



**EUROAZJATYCKA KOMISJA GOSPODARCZA
RADA**

POSTANOWIENIE

9 października 2014 r.

Nr 94

Mińsk

Rozporządzenie w sprawie jednolitego systemu wspólnych inspekcji obiektów i pobierania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli weterynaryjnej

Zgodnie z artykułem nr 3 umowy Eurazjatyckiej Komisji Gospodarczej, z dnia 18 listopada 2011 roku, regulaminem pracy Eurazjatyckiej gospodarczej komisji, zatwierdzonej postanowieniem Najwyższej Eurazjatyckiej Rady Ekonomicznej dnia 18 listopada 2011 r. nr 1, a także artykułem nr 7 umowy Unii Celnej o Środkach Weterynaryjno-Sanitarnych z dnia 11 grudnia 2009 roku, Rada Eurazjatyckiej Komisji Gospodarczej postanowiła:

1. Zatwierdzić załączone Przepisy, dotyczące jednolitego systemu wspólnej inspekcji obiektów i pobierania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli weterynaryjnej.
2. Unieważnić punkt nr 1 Postanowienia Komisji Unii Celnej z dnia 18 października 2011 r. nr 834 "Rozporządzenie dotyczące jednolitego systemu wspólnej inspekcji obiektów i pobierania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli weterynaryjnej.
3. Postanowienie wchodzi w życie po upływie 30 kalendarzowych od dnia jego oficjalnej publikacji, z wyjątkiem pkt. 11 i pkt 48 lit. g zatwierdzonych niniejszym postanowieniem o Przepisach, które wchodzi w życie w dniu przyłączenia Republiki Kazachstan do Światowej Organizacji Handlu.

Członkowie Rady Eurazjatyckiej Komisji Gospodarczej

**Przedstawiciel
Republiki Białoruś**

S. Rumas

[pieczęć dla dokumentów
Euroazjatycka Komisja
Gospodarcza]

**Przedstawiciel
Republiki Kazachstan**

B. Sagintaew

[pieczęć dla dokumentów
Euroazjatycka Komisja
Gospodarcza]

**Przedstawiciel Federacji
Rosyjskiej**

I. Shuwalow

[pieczęć dla dokumentów
Euroazjatycka Komisja
Gospodarcza]

ZATWIERDZONO

na podstawie decyzji Rady
Eurazjatyckiej Komisji Gospodarczej
z dnia 9 października 2014 r. nr 94

ROZPORZĄDZENIE
w sprawie jednolitego systemu wspólnych inspekcji obiektów i pobierania próbek
towarów (produktów) podlegających kontroli weterynaryjnej

I. Postanowienia ogólne

1. Niniejsze rozporządzenie opracowane zostało w celu realizacji umowy Unii Celnej, dotyczącej Środków Weterynaryjno-Sanitarnych z dnia 11 grudnia 2009 roku.

2. Niniejsze rozporządzenie ustala ogólne zasady bezpieczeństwa zwierząt i produktów pochodzenia zwierzęcego, zawarte w Ogólnym wykazie towarów, które podlegają kontroli weterynaryjnej, zatwierdzonym decyzją Komisji Unii Celnej dnia 18 czerwca 2010 r. nr 317 (dalej - Ogólny wykaz towarów), sprowadzanych na terytorium Unii Celnej przez państwa trzecie, transport pomiędzy państwem członkowskim Unii Celnej, innym państwem członkowskim (dalej – państw członkowskich), przy wytwarzaniu (produkcji), przetwarzaniu, transporcie i (lub) przechowywaniu, a także organizacji badań urzędowych państw trzecich i wspólnej kontroli (inspekcji) osób i organizacji zaangażowanych przy produkcji (wytwarzaniu), przetwarzaniu, transporcie i (lub) przechowywaniu kontrolowanych towarów (produktów) oraz przyjęciu gwarancji.

3. Wspólna kontrola (inspekcja) kontrolowanych obiektów przeprowadzana jest zgodnie z niniejszym rozporządzeniem w następujących przypadkach:

kontrola (inspekcja) przedsiębiorstw państw trzecich, audyt urzędowych systemów kontroli w których nie odbywa się, albo wyniki są niezadowolające, w celu włączenia tych przedsiębiorstw do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich (rozdział VI niniejszego dokumentu).

kontrola (inspekcja) przedsiębiorstw państw trzecich, w których nie było audytu urzędowego systemu kontroli albo wyniki których są niezadowolające, w celu włączenia tych przedsiębiorstw do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich (rozdział VI niniejszego dokumentu).

kontrola (inspekcja) przedsiębiorstw państw trzecich w czasie audytu (re-audytu) Urzędowego systemu kontroli w celach potwierdzenia (powtórnego potwierdzenia) tego, iż urzędowy system kontroli i stosowanie środków ochrony zabezpieczają co najmniej poziom określony przez wymagania Unii Celnej (rozdział VI niniejszego dokumentu).

kontrola (inspekcja) przedsiębiorstw państw członkowskich w celu włączenia tych przedsiębiorstw do wykazu przedsiębiorstw Unii Celnej (rozdział VII niniejszego dokumentu).

kontrola (inspekcja) przedsiębiorstw państw członkowskich wpisanych do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej w celu przeprowadzenia kontroli (inspekcji) (rozdział VII niniejszego dokumentu).

4. Przy prowadzeniu audytu urzędowego systemu nadzoru państw trzecich i kontroli (inspekcji) kontrolowanych obiektów właściwe organy państw członkowskich biorą pod uwagę istniejące warunki prowadzenia działalności gospodarczej wraz z historią handlu i danymi o zgodności z umowami Unii Celnej w odniesieniu do państw trzecich, z których są importowane produkty (towary) na tereny Unii Celnej.

II. Terminy i definicje

5. W niniejszej dokumentacji wykorzystywane są następujące terminy i definicje:

“audyt zagranicznego urzędowego systemu nadzoru” - procedura określenia zdolności zagranicznego urzędowego systemu nadzoru zapewnienia poziomu bezpieczeństwa towarów (produktów) równoważnego z poziomami określonymi wymaganiami Unii Celnej;

“kontrola na miejscu (inspekcja)” - forma kontroli (inspekcji), weterynaryjnej przeprowadzana przez inspektora, w czasie wizyty w kontrolowanym obiekcie;

“ujednolicone wymaganie weterynaryjne” - Jednolite weterynaryjne (sanitarno-weterynaryjne) wymagania dla towarów podlegających kontroli weterynaryjnej (nadzorowi), zatwierdzone decyzją Komisji Unii Celnej dnia 18 czerwca 2010 r. nr 317;

“strefowanie” - postępowanie prowadzone przez właściwy organ, lub uprawniony organ dla określenia na terytorium subpopulacji zwierząt ze statusem epizootycznym, głównie na podstawie kryterium geograficznego.

“inspektor” - oficjalna osoba upoważniona przez uprawniony organ państwa członkowskiego lub właściwego organu państwa trzeciego;

“inspektor - audytor” - pracownik organu państwowego bądź instytucji publicznej, posiadający odpowiednią wiedzę i doświadczenie w zakresie audytu i (lub) kontroli (inspekcji):

“kwarantanna” - działania specjalistyczne i organizacyjne mające na celu zapobieganie rozprzestrzenianiu się podlegających kwarantannie i szczególnie niebezpiecznych chorób zwierząt, ustalonych zgodnie z prawem państw członkowskich;

“kompartmentalizacja” -postępowanie, prowadzone przez właściwy lub organ upoważniony we współpracy z producentami (dostawcami) na terytorium kraju dla określenia subpopulacji zwierząt i organizacji zaangażowanych w obrocie produkcji pochodzenia zwierzęcego, które posiadają status epizootyczny, określony przez system zarządzania i praktyki hodowli zwierząt w związku z bezpieczeństwem biologicznym;

“kompetentny organ” - organ państwowy państwa trzeciego, posiadający uprawnienia do opracowywania aktów prawnych i (albo) zastosowania ustawodawstwa (czy obie funkcje) w zakresie prowadzenia kontroli (inspekcji);

“monitorowanie” - realizacja planowanych i konsekwentnych badań i obserwacji w celu określenia ogólnego zarysu bezpieczeństwa kontrolowanych towarów (produktów) oraz zgodności z wymogami.

“obiekt kontroli” - osoba lub organizacja, zaangażowana w wytwarzanie (produkcję), przetwarzanie, transport i (lub) przechowywanie towarów (produktów) objętych kontrolą;

“kontrolowane towary (produkty)” - zwierzęta i produkty zwierzęce ujęte w Ogólnym wykazie towarów;

“rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej” - rejestr osób i organizacji zajmujących się produkcją, przetwarzaniem i (lub) przechowywaniem kontrolowanych towarów (produktów), transportem z terenu jednego państwa członkowskiego na terytorium innego państwa członkowskiego;

“rejestr przedsiębiorstw państw trzecich” - rejestr osób i organizacji zajmujących się produkcją, przetwarzaniem i (lub) przechowywaniem kontrolowanych towarów (produktów) przywożonych na terytorium celne Unii Celnej;

“surowe” wyroby (produkty) przeznaczone do dalszego przetwarzania;

“wymagania Unii Celnej” standardy międzynarodowe, rekomendacje i wskazówki w rozumieniu postanowienia Unii Celnej z dnia 22 czerwca 2011 r. nr 721 “W sprawie stosowania międzynarodowych standardów zaleceń i wskazówek” związane z weterynaryjno-sanitarnymi wymogami, dotyczącymi kontrolowanych towarów, przepisów technicznych Unii Celnej, Jednolite wymogi weterynaryjne i (lub) różne wymagania państw członkowskich

uzgodnione z państwami trzecimi w certyfikatach weterynaryjnych (importowych) zgodnie z rozdziałem "Przepisy końcowe i przejściowe" jednolitych wymogów weterynaryjnych, a także obowiązkowych wymogów wobec towarów państw członkowskich.

"organ upoważniony" - organ publiczny państwa członkowskiego, który posiada uprawnienia do opracowania przepisów i (lub) stosowania prawa (lub obie funkcje) przeprowadzania kontroli (inspekcji);

"ekspert" - pracownik agencji rządowych lub agencji publicznych udzielający pomoc właściwym organom państw członkowskich w prowadzeniu kontroli (inspekcji) obiektów i pobieraniu próbek towarów (produktów).

III. Ogólne zasady bezpieczeństwa kontrolowanych towarów (produktów) przy wytwarzaniu (produkcji), przetwarzaniu, transportu i (lub) magazynowaniu

6. Podstawową zasadą stosowaną przez państwa członkowskie zapewnienia bezpieczeństwa kontrolowanych towarów (produktów) w trakcie ich produkcji, przetwarzania, transportu i (lub) magazynowania jest audyt zagranicznego urzędowego systemu nadzoru.

7. W przypadku pomyślnego zakończenia audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru, włączenie przedsiębiorstw (osób) do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich, jeżeli jest to przewidziane w aktach prawnych Unii Celnej, powinno być realizowane zgodnie z wykazem dostarczonym przez właściwy organ.

8. W przypadkach, kiedy audyt zagranicznego urzędowego systemu nadzoru nie był przeprowadzany, czy nie był zakończony, albo wyniki badania zagranicznego urzędowego systemu nadzoru nie były uznane za takie, które są w stanie zapewnić poziom bezpieczeństwa co najmniej równoważny z poziomem bezpieczeństwa określonym przez wymagania Unii Celnej, państwa członkowskie mogą wyrazić zgodę na włączenie przedsiębiorstw (organizacji) do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich na podstawie wspólnej kontroli (inspekcji), lub gwarancji, udzielonych przez właściwy organ, gdy istnieje zapotrzebowanie na włączenia do rejestru.

9. W trakcie przygotowania i zatwierdzenia wyników wspólnej kontroli (inspekcji) obiektów audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru państwa członkowskie powinny zapewnić dostępność wyników (w tym możliwość zapoznania się z nimi) dla właściwego organu państwa trzeciego oraz obiektu kontroli.

W celu ochrony informacji poufnych i zapewnienia braku konfliktu interesów w stosunku do badanego (badanych) obiektu kontroli, końcowy raport opublikowany przez uprawniony organ, nie powinien zawierać numeru identyfikacyjnego (ID) a także nazwy organizacji i osób zajmujących się wytwarzaniem (produkcją), przetwarzaniem, transportem i (lub) przechowywaniem towarów.

10. Przy prowadzeniu wspólnej kontroli (inspekcji) obiektów kontroli powinny być wykorzystywane zasady sondowania i kompartmentalizacji, a także dane, uzyskane podczas monitoringu towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez dany obiekt kontroli (organizację, przedsiębiorstwo, osobę) i w przypadku, jeśli znajdują się one na terytorium państwa trzeciego, - dane audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru.

11. Przy prowadzeniu wspólnej kontroli (inspekcji) obiektów kontroli zgodnie z niniejszymi Przepisami inspektor powinien sprawdzać i oceniać obiekt kontroli zgodnie z załącznikiem nr 3, jak określono w niniejszych Przepisach i jeśli obiekt kontroli odpowiada standardom międzynarodowym, instrukcjom i zaleceniom, na podstawie zasady równoważności powinien być uznany za zgodny z wymogami Unii Celnej. W przypadku, jeśli akt prawny Unii Celnej lub obowiązkowe wymogi ustawodawstwa krajowego państwa członkowskiego nosi bardziej ograniczający charakter, niż standard międzynarodowy,

inspektor przy braku odpowiedniej podstawy naukowej powinien oceniać zgodność na podstawie standardów międzynarodowych, instrukcji i zaleceń, przewidzianych Porozumieniem, dotyczącym stosowania środków sanitarnych i fitosanitarnych Światowej Organizacji Handlowej z dnia 15 kwietnia 1994 roku (dalej – Porozumienia WTO dla SFS) w celu bardziej surowych środków. Jeśli istnieje wskazany akt inspektor dostarcza go do kompetentnego organu w celu umożliwienia zaproponowania równoważnych środków zgodnie z Porozumieniem WTO dla SFS. Jeśli jakiegokolwiek przedsiębiorstwo zostanie włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich na podstawie gwarancji kompetentnego organu, inspektor sprawdza także i ocenia, czy spełniają gwarancje, zastosowane dla certyfikacji eksportowej.

12. Inspektorzy audytorzy i eksperci upoważnionego organu powinni być bezstronni. Inspektorzy audytorzy i eksperci upoważnionego organu powinni mieć odpowiednie kwalifikacje, doświadczenie i posiadać wiedzę w odpowiednich dziedzinach. Przy ocenie inspektorzy audytorzy i eksperci upoważnionego organu powinni zapewniać bezpieczeństwo informacji poufnych.

IV. Audyt zagranicznych urzędowych systemów nadzoru

13. Inspektorzy audytorzy, prowadzący audyt zagranicznego urzędowego systemu nadzoru weterynaryjnego, powinni odróżniać dwie sytuacje:

- a) w stosunku po państw, z których nie dokonywany jest import towarów (produktów) podlegających kontroli na terytorium celne Unii Celnej;
- b) wobec państw, z których odbywa się import towarów (produktów) podlegających kontroli na terytorium celne Unii Celnej.

14. W tym celu, aby inicjować procedurę prowadzenia audytu, kompetentny organ wysyła do upoważnionego organu prośbę, w której wskazywany jest zakres prowadzenia audytu, włącznie z grupami towarów (produktów) podlegających kontroli i rodzaj działalności obiektów kontroli.

15. Na oficjalnej stronie Euroazjatyckiej Komisji Ekonomicznej w sieci informacyjno-telekomunikacyjnej „Internet” (dalej odpowiednio – oficjalna strona Komisji, Komisja) umieszczane są informacje o planach prowadzenia przez upoważnione organy audytu zagranicznych oficjalnych systemów nadzoru i wspólnych kontroli (inspekcji) przedsiębiorstw państw trzecich, która przedstawiana jest przez upoważnione organy i aktualizowana nie mniej niż razy w roku.

16. Przy ocenie zagranicznego systemu nadzoru inspektorzy powinni uwzględniać historię handlu z odpowiednim państwem i informacje, które posiada w chwili obecnej upoważniony organ, odnośnie do następujących zagadnień:

- a) organizacja, struktura i pełnomocnictwa kompetentnego organu;
- b) zapewnienie personelu;
- c) zasoby materialne (włącznie z finansowymi);
- d) dokumentacja normatywna i możliwości funkcjonalne;
- e) system kontroli zdrowia zwierząt i systemu ochrony zdrowia ludzi;
- f) systemy formalne zapewnienia jakości, włącznie z polityką zarządzania jakością;
- g) ocena wydajności systemu i programu nadzoru.

17. Przy ocenie zagranicznego urzędowego systemu nadzoru inspektorzy powinni stosować zasady, wskazane w załączniku nr 2 do niniejszych Przepisów i wykorzystywać kryteria oceny, określone odpowiednimi artykułami Kodeksu Zdrowia Zwierząt Lądowych i Kodeksu Zdrowia Zwierząt Wodnych Międzynarodowego Biura epizootycznego (dalej – EIO), a także dokumentami Komisji Kodeks Alimentarius, innym standardami i instrukcjami międzynarodowymi, uznawanymi przez Światową Organizację Handlową.

18. Pierwszym etapem oceny jest analiza dokumentów. W tym celu upoważniony organ wysła kompetentnemu organowi prośbę o dostarczenie dokumentów ustawodawczych i innych, związanych z nimi dokumentów, niezbędnych dla przeprowadzenia oceny.

19. Do kompetentnego organu może być wysłana ankieta dla uzyskania dodatkowych informacji o strukturze, upoważnieniach i środkach pracy praktycznej kompetentnego organu.

20. Po zakończeniu analizy dokumentów upoważnione organy państw członkowskich na podstawie rezultatów analiz podejmują decyzje o tym, czy zagraniczny oficjalny system nadzoru wobec odpowiednich towarów (produktów) zdolny jest do zapewnienia ogólnie poziomu ochrony, minimum równoważnego z wymogami Unii Celnej.

21. Jeśli ten etap został pomyślnie zakończony, upoważnione organy państw członkowskich mogą zaplanować kontrolę (inspekcje) w celu weryfikacji należytego zastosowania odpowiedniego ustawodawstwa danego państwa trzeciego.

22. Upoważniony organ państwa członkowskiego, który zaplanował audyt, nie później niż w ciągu 2 miesięcy (w przypadku jeśli nie ustalono krótszego okresu, uzgodnionego z państwami członkowskimi) przed rozpoczęciem zaplanowanej wizyty w państwie trzecim, które poprosiło o przeprowadzenie audytu, powinien poinformować o tym upoważnione organy innych państw obcych o planowanej wizycie dla utworzenia grupy inspektorów i koordynacji czasu przeprowadzenia wizyty.

23. Upoważnione organy innych państw członkowskich nie później niż w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu informacji o przyszłej wizycie wysyłają odpowiedź, zawierającą odmowę udziału w prowadzeniu wizyty lub zgodę na taki udział i dane o osobach oficjalnych państwa członkowskiego, które biorą udział w wizycie. Jeśli upoważniony organ nie wysła odpowiedzi w ustalonym terminie, to oznacza odmowę udziału w wizycie.

24. Wizyta może być wykonywana przez inspektorów audytorów jednego z państw członkowskich, jeśli inne upoważnione organy państw członkowskich nie wysłały odpowiedzi lub nie poinformowały o odmowie udziału. Upoważnione organy państw członkowskich, które nie biorą udziału w audycie, uznają decyzję, opartą na rezultatach, uzyskanych przez upoważniony organ, biorący udział w wizycie.

25. Pierwotny audyt prowadzony jest przez grupę inspektorów audytorów.

26. Upoważnione organy mogą angażować ekspertów, będących pracownikami organów i instytucji państwowych (za wyjątkiem tłumaczy), dla współpracy z inspektorami audytorami, odnośnie do następujących zagadnień:

ustawodawstwo odpowiedniego państwa trzeciego;

organizacja kompetentnego organu odpowiedniego państwa trzeciego, jego upoważnienia i niezależność, kierowanie i poważenia, które posiada w stosunku do efektywnego zastosowania lub zabezpieczenia stosowanych praw;

szkolenie personelu w zakresie prowadzenia kontroli (inspekcji);

zasoby, włącznie ze środkami diagnostyki;

istnienie i zastosowanie przedstawianych w dokumentach procedur kontroli i systemu monitoringu;

sytuacja o zdrowiu zwierząt i procedury zawiadamiania państw członkowskich i odpowiednich organizacji międzynarodowych o wybuchach chorób zwierząt, podlegających zawiadamianiu OIE.

Eksperci związani są takimi samymi obowiązkami i odpowiedzialnością, jak i inspektorzy audytorzy, w stosunku do ochrony informacji poufnych i zapewnienia braku konfliktu interesów w stosunku do produkcji sprawdzanych (monitorowanych) przedsiębiorstw. Upoważniony organ gwarantuje bezstronność i zasadniczość ekspertów.

27. Sfera audytu zawiera potwierdzenie informacji systemowych, takich jak prawa państwa, przepisy, dyrektywy, zalecenia i inne dokumenty, dotyczące realizacji programu audytu; informacje o działalności przedsiębiorstwa, rezultatach kontroli (inspekcji)

przedsiębiorstwa i innej działalności, zapewniającej zastosowanie ustawodawstwa; kontrolę śladowych ilości substancji chemicznych na odcinku technologicznym od ferm do ubojni; program badań mikrobiologicznych i chemicznych, zabezpieczenie laboratoryjne, program pobierania próbek, metody badań i inne wymogi, związane z eksportem na terytorium Unii Celnej, włącznie ze zmniejszeniem poziomów zawartości patogenów i wdrożeniem systemu analizy ryzyka i krytycznych punktów kontroli.

28. Przy prowadzeniu kontroli (inspekcji) wyjazdowej przedsiębiorstwa, będącej częścią audytu, inspektorzy audytorzy państwa członkowskiego (państw członkowskich) zestawiają dokumentację według systemu kontroli państw trzecich z obserwacjami w części zastosowania tego programu kontroli.

29. Celem wizyty w przedsiębiorstwie jako części audytu jest potwierdzenie tego, że w ramach kontroli zagranicznego systemu nadzoru, związanej z produkcją, przetwórstwem, transportem i (lub) przechowywaniem towarów (produktów) podlegających kontroli, wszystkie ustawy, przepisy i inne wymogi dotyczące kontroli i certyfikacji, które zostały uznane na etapie analizy dokumentacji przez upoważniony organ państwa członkowskiego (państw członkowskich) za zdolne do zapewnienia poziomu ochrony, minimalnie, równoważnego do poziomu ochrony, ustalonego wymogami Unii Celnej, stosowany są prawidłowo.

30. Po zakończeniu etapu analizy dokumentalnej i etapu kontroli (inspekcji) wyjazdowych upoważniony organ państwa członkowskiego przygotowuje wstępne sprawozdanie o audycie z uwzględnieniem zapisów Załącznika C do Porozumienia WTO dla SFS i wysyła do upoważnionych organów innych państw członkowskich pismo z załączeniem tego sprawozdania. W sprawozdaniu zawarta jest wstępna opinia o istnieniu lub braku równoważności i określana jest dokładna podstawa prawna w przypadkach niezgodności oficjalnego systemu kontroli z rezultatami audytu, a także zalecenia, mające na cel usunięcie takich niezgodności.

31. Upoważnione organy (w tym nie biorące udziału w audycie) mogą przysyłać dodatkowe dane i wyjaśnienia, dotyczące informacji i wniosków, zawartych w sprawozdaniu wstępnym w ciągu 2 miesięcy od daty elektronicznego zawiadomienia o otrzymaniu wstępnego sprawozdania na oficjalny adres poczty elektronicznej.

32. Upoważniony organ ocenia dodatkowe dane i wyjaśnienia i w razie konieczności wnosi zmiany do sprawozdania wstępnego.

33. Upoważniony organ przygotowuje dodatkowe sprawozdanie wstępne o audycie, biorąc pod uwagę zapisy Załącznika C do Porozumienia WTO dla SFS i przesyła do kompetentnego organu pismo z jego załączeniem.

34. Kompetentny organ wraz z innymi zainteresowanymi osobami danego państwa trzeciego może przesyłać dodatkowe dane i wyjaśnienia odnośnie do informacji i wniosków sprawozdania wstępnego w ciągu 2 miesięcy po otrzymaniu sprawozdania wstępnego o audycie licząc od daty elektronicznego zawiadomienia o jego otrzymaniu na oficjalny adres poczty elektronicznej upoważnionego organu.

35. Upoważniony organ ocenia uzyskane informacje, przygotowuje, publikuje, a także wysyła do Komisji sprawozdanie ostateczne w ciągu 2 miesięcy po otrzymaniu urzędowego pisma od kompetentnego organu z komentarzami do sprawozdania wstępnego.

36. Ostateczne sprawozdanie, przygotowane przez upoważniony organ (upoważnione organy) państwa członkowskiego (państw członkowskich), który (które) brał (brały) udział w prowadzeniu audytu, powinno zawierać opinię o tym, czy zagraniczny oficjalny system nadzoru zapewnia poziom ochrony, minimum, równoważny do poziomu ochrony zgodnie z wymogami Unii Celnej (dalej – opinia o równoważności).

37. Po przedstawieniu Komisji ostatecznego sprawozdania o audycie, zawierającego opinię o równoważności, Komisja bez nieuzasadnionej zwłoki publikuje na oficjalnej stronie

Komisji sprawozdanie, wskazane w punkcie 36 niniejszych Przepisów. Upoważniony organ publikuje informacje o tym na swojej stronie w sieci informacyjno-telekomunikacyjnej Internet.

38. po publikacji informacji, wskazanych w punkcie 37 niniejszych Przepisów, kompetentny organ tworzy wykaz przedsiębiorstw, które planują dostarczać towary podlegające kontroli do Unii Celnej, w tym dla ich włączenia do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich.

39. Kompetentny organ, wykonujący przygotowanie wskazanego w punkcie 38 niniejszych Przepisów wykazu przedsiębiorstw dla ich włączenia do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich, powinien przesłać do upoważnionego organu, który organizuje przeprowadzenie audytu, pismo ze wskazanym wykazem przedsiębiorstw.

40. Upoważniony organ powinien zaktualizować rejestr przedsiębiorstw państw trzecich, włączając do niego przedsiębiorstwa ze zaktualizowanego wykazu i opublikować zaktualizowany rejestr przedsiębiorstw państw trzecich w ciągu 10 dni roboczych po otrzymaniu odpowiedniego pisma od kompetentnego organu.

41. Upoważniony organ powinien poinformować Komisję o zmianach w ustawodawstwie swojego państwa, wpływających na system urzędowego nadzoru w stosunku do odpowiednich towarów (produktów) podlegających kontroli. Komisja bez nieuzasadnionej zwłoki informuje upoważnione organy o tych zmianach.

42. Upoważniony organ państwa członkowskiego (państw członkowskich) może pojąć decyzję o przeprowadzeniu powtórnego audytu zagranicznego oficjalnego systemu nadzoru państwa trzeciego, ale nie częściej niż raz w roku, za wyjątkiem przypadku, wskazanego w punkcie 44 niniejszych Przepisów. Decyzja o przeprowadzeniu powtórnego audytu powinna być podejmowana z uwzględnieniem celowości powtarznej oceny, a także konieczności zmniejszenia w miarę możliwości ilości informacji, które powinny być przedstawiane przez kompetentny organ.

43. Na podstawie sprawozdania ostatecznego, zawierającego opinię negatywną o równoważności, państwa członkowskie mogą rozpatrzyć zagadnienie o udzieleniu kompetentnemu organowi prawa o udzieleniu gwarancji o zgodności towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez konkretne przedsiębiorstwo (przedsiębiorstwa) lub poinformować kompetentny organ o tym, że przedsiębiorstwa danego państwa trzeciego mogą być włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich wyłącznie na podstawie pozytywnych rezultatów kontroli (inspekcji) produkcji takich przedsiębiorstw przez inspektorów Unii Celnej.

Ta decyzja powinna być przyjęta na podstawie doświadczenia handlu z danym państwem, wiedzy o strukturze i upoważnieniach kompetentnego organu państwa trzeciego i innych odpowiednich informacji.

44. W przypadku jeśli oficjalny system kontroli państwa trzeciego nie został uznany za zdolny do zapewnienia poziomu ochrony, minimum, równoważnego do poziomowi ochrony, ustalonego wymogami Unii Celnej, kompetentny organ tego państwa może powtórnie zwrócić się do upoważnionego organu w celu przeprowadzenia audytu w dowolnym czasie po przeprowadzeniu działań, mających na celu usunięcie wykrytych braków. Upoważniony organ powinien przyjąć taki wniosek i dla zmniejszenia zakresu niezbędnych prac do minimum przeprowadzić procedurę uznania równoważności z wykorzystaniem informacji, uzyskanych w czasie poprzedniego audytu. W przypadku nieznacznych problemów, wykrytych podczas pierwszego audytu, analiza przedsięwzięć mających na celu korektę wykrytych wad może być wystarczającym, w tym przypadku decyzja może być podjęta bez przeprowadzenia powtórnego audytu. Procedura przeprowadzenia powtórnego audytu jest analogiczna do procedury, opisanej wyżej.

45. W przypadku, jeśli audyt urzędowego zagranicznego systemu nadzoru został rozpoczęty, ale nie zakończony lub jeśli audyt zagranicznego systemu nadzoru nie odbywał się, państwa członkowskie mogą rozpatrzyć przyjęcie gwarancji lub przeprowadzenie wspólnej kontroli (inspekcji), kiedy wymagane jest włączenie do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich.

V. Gwarancje

46. Kompetentny organ może wysyłać do upoważnionego organu prośbę o przyjęcie jego gwarancji o zgodności towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez konkretne przedsiębiorstwo (przedsiębiorstwa) z załączeniem informacji zgodnie z podpunktami „a”, „c”, „d”, „f”, „g” i „j” punktu 48 niniejszych Przepisów, które kompetentny organ uważa za niezbędne dla oceny danej prośby, włącznie z wykazem przedsiębiorstw z nazwą produkowanych produktów według kodów ogólnego Nazewnictwa Towarowego Działalności w Handlu zagranicznym Unii Celnej (dalej NT HZ UC) i rodzajów działalności. Gwarancje kompetentnego organu, przyjmowane są dla każdej grupy towarów (produktów) zgodnie z kodami NT HZ UC, które wskazywane są w prośbie kompetentnego organu.

47. Po otrzymaniu prośby, wskazanej w punkcie 46 niniejszych Przepisów, upoważniony organ rozpatruje załączone i inne dostępne informacje w rozsądnym terminie, ale nie dłużej niż 2 miesiące.

W ciągu tego okresu w razie konieczności upoważniony organ może zażądać dodatkowych informacji od kompetentnego organu dla przeprowadzenia oceny według kryteriów, wskazanych w punkcie 48 niniejszych Przepisów. W takim przypadku okres rozpatrywania żądania przedłużany jest o 15 dni roboczych od dnia otrzymania dodatkowych informacji.

48. Rozpatrzenia wniosku dokonuje upoważniony organ i oparte jest na następujących kryteriach w zależności od rozpatrywanego towaru:

- a) poziom rozwoju kompetentnego organu;
- b) przestrzeganie gwarancji, wcześniej udzielonych przez kompetentny organ;
- c) ryzyko przeniesienia na terytorium państwa trzeciego i dalszego rozprzestrzeniania się czynników wywołujących choroby infekcyjne zwierząt, włącznie z chorobami, wspólnymi dla zwierząt i ludzi;
- d) sytuacja epizootyczna w państwie trzecim;
- e) rezultaty badań monitoringowych towarów (produktów) podlegających kontroli, wwożonych na terytorium celne Unii Celnej z państwa trzeciego, przeprowadzonych przez państwa członkowskie (jeśli istnieją);
- f) dane monitoringu towarów (produktów) podlegających kontroli prowadzonej przez kompetentny organ (jeśli istnieją). Brak takich danych nie może być przyczyną odmowy przyjęcia gwarancji;
- g) potwierdzenie tego, że kompetentny organ skontrolował (dokonał inspekcji) przedsiębiorstwa, które są niezbędne dla włączenia do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich i uznał je za zgodne z wymogami Unii celnej, zgodnie z załącznikiem nr 3 do niniejszych Przepisów;
- h) rezultaty kontroli (inspekcji) prowadzonych przez upoważnione organy przedsiębiorstw na terytorium państwa trzeciego (jeśli istnieją);
- i) doświadczenie handlu z państwem trzecim (jeśli istnieje);
- j) wykaz przedsiębiorstw, który jest żądany dla włączenia do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich, z rodzajami produktów.

49. Po zakończeniu oceny żądania upoważniony organ przygotowuje projekt decyzji ostatecznej w ciągu 10 dni roboczych. Decyzja powinna uwzględniać poziom ryzyka i powinna być oparta na kryteriach, wskazanych w punkcie 48 niniejszych Przepisów.

50. Upoważniony organ przesyła projekt sprawozdania ostatecznego, włącznie z informacjami, dostarczonymi przez kompetentny organ, upoważnionym organom innych państw członkowskich do uzgodnienia.

Upoważnione organy innych państw członkowskich, które otrzymały projekt decyzji ostatecznej do uzgodnienia, mogą wysłać odpowiedź upoważnionemu organowi, przygotowującemu projekt decyzji ostatecznej, w ciągu 10 dni roboczych po jego otrzymaniu. W przypadku, jeśli upoważniony organ, który trzymał projekt decyzji ostatecznej do uzgodnienia, nie wysyła odpowiedzi w ciągu wskazanego okresu, to oznacza, że uzgadnia on projekt decyzji ostatecznej.

Odpowiedź może zawierać uzgodnienie lub komentarze i (lub) propozycje albo sprzeciw.

51. W przypadku nie zgadzania się z opinią, sporządzoną w projekcie decyzji ostatecznej, upoważniony organ powinien wskazać w odpowiedzi przyczyny. Te przyczyny powinny być oparte na kryteriach, wskazanych w punkcie 48 niniejszych Przepisów i powinny wyraźnie wskazywać, jakie elementy nie są zgodne w tych kryteriach, biorąc pod uwagę zasadę proporcjonalności ryzyka. Te ramy czasowe wykorzystywane są także dla wymiany dodatkowych informacji pomiędzy państwami członkowskimi dla rozstrzygnięcia rozbieżności.

52. Upoważniony organ, który przygotował projekt decyzji ostatecznej, po otrzymaniu odpowiedzi od upoważnionych organów innych państw członkowskich przygotowuje ostateczną decyzję w ciągu 10 dni roboczych.

53. Po przygotowaniu decyzji ostatecznej upoważniony organ wysyła go w formie pisemnej kompetentnemu organowi.

54. Decyzja ostateczna może zawierać jedną opinię (pozytywną lub negatywną) lub różne opinie (pozytywne i negatywne) w stosunku do grup produktów, produkowanych przez konkretne przedsiębiorstwo.

55. Przy decyzji pozytywnej upoważniony organ aktualizuje rejestr przedsiębiorstw państw trzecich w ciągu 10 dni roboczych od daty podjęcia decyzji.

Przy decyzji negatywnej przyczyny odmowy, wskazane w decyzji ostatecznej, powinny być oparte na kryteriach, wskazanych w punkcie 48 niniejszych Przepisów i powinny odzwierciedlać konkretny element, który nie odpowiada tym kryteriom, z uwzględnieniem zasady proporcjonalności ryzyka. Taka decyzja może być zrewidowana po dostarczeniu przez kompetentny organ dodatkowych informacji.

56. Kompetentny organ, którego gwarancje zostały przyjęte w ustalonym trybie, może następnie przesyłać do upoważnionego organu wnioski o wniesienie zmian do wykazu przedsiębiorstw, włącznie z wnioskiem o dodanie nowych przedsiębiorstw do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich.

57. Upoważniony organ, który otrzymał taki wniosek, prowadzi jego ocenę i przygotowuje projekt decyzji zgodnie z zapisami niniejszego rozdziału.

58. Upoważniony organ może następnie prowadzić kontrole (inspekcje) reprezentacyjnej części przedsiębiorstw, włączonych do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich. W przypadkach uzyskania niezadowolających rezultatów podczas kontroli (inspekcji) ponad 60 procent przedsiębiorstw spośród poddawanych kontroli (inspekcji), co świadczy o znacznych brakach urzędowego systemu nadzoru, upoważniony organ może podjąć decyzję o odmowie przyjęcia gwarancji kompetentnego organu i zażądać obowiązkowego przeprowadzenia wspólnych kontroli (inspekcji) przedsiębiorstw państwa trzeciego.

59. W przypadku wykonywania działań korygujących w stosunku do problemów, które stały się przyczyną pozbawienia prawa do udzielenia gwarancji, kompetentny organ może

zwrócić się do upoważnionego organu z prośbą o udzielenie prawa do udzielenia gwarancji o zgodności przedsiębiorstw tego państwa trzeciego z wymogami Unii Celnej. Wniosek zostanie rozpatrzony w trybie, wskazanym wyżej.

VI. Wspólne kontrole (inspekcje) przedsiębiorstw państw trzecich

60. Wspólna kontrola (inspekcja) przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw) może być prowadzona w następujących celach:

1) w celu włączenia przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw) do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 1);

2) w celu wspólnej kontroli (inspekcji) przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw), które było wcześniej włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich i import z którego jest dozwolony:

według rezultatów przeprowadzenia wspólnych kontroli (inspekcji) (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 2);

na podstawie przyjęcia gwarancji kompetentnego organu (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 3),

według rezultatów pomyślnie przeprowadzonego audytu (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 4);

na podstawie informacji o niezgodności z wymogami Unii Celnej (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 5);

3) dla wspólnych kontroli (inspekcji) przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw) państw trzecich, które było wcześniej włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich i import towarów (produkcji) z którego został ograniczony czasowo (dalej w niniejszym rozdziale – przypadek 6).

61. Wspólna kontrola (inspekcja) w przypadkach 1 i 6 prowadzona jest na zapytanie kompetentnego organu, w przypadkach 2 – 5 – na zapytanie upoważnionego organu.

62. W przypadkach 1 i 6 upoważniony organ może przesunąć przeprowadzenie wspólnej kontroli (inspekcji) w przypadku braku zasobów (finansowych, ludzkich lub innych). W tych przypadkach upoważniony organ powinien podjąć wszelkie możliwe środki, aby taka zwłoka nie stworzyła sytuacji, której towarzyszą nadmiernie długotrwałe problemy dla eksportu na terytorium celne Unii celnej z danego przedsiębiorstwa.

63. Koszty, związane z przeprowadzeniem wspólnych kontroli (inspekcji) w przypadkach, wskazanych w punkcie 60 niniejszych Przepisów, odbywają się na koszt środków odpowiednich budżetów państw-członków, jeśli w każdym konkretnym przypadku nie uzgodniono inaczej.

64. Termin przeprowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji) przedsiębiorstwa nie powinien przekraczać terminu, uzgodnionego z kompetentnym organem i nie może przekraczać 5 dni roboczych.

65. Upoważniony organ, planujący wspólną kontrolę (inspekcję) (dalej w niniejszym rozdziale – inicjator), nie później niż 3 miesiące przed jej przeprowadzeniem (jeśli z kompetentnym organem nie uzgodniono krótszego terminu) wysyła do kompetentnego organu wykaz normatywnych aktów prawnych, w których ustalono odpowiednie normy i wymogi, a także wykaz dokumentów, które powinny być przedstawione w języku rosyjskim lub innym uzgodnionym języku przez kompetentny organ i (lub) kontrolowane (sprawdzone) przedsiębiorstwo w czasie prowadzenia kontroli (inspekcji).

66. Inicjator nie później niż w ciągu 3 miesięcy przed przeprowadzeniem wspólnej kontroli (inspekcji) (jeśli kompetentny organ nie ustalił krótszego terminu) może wysłać do kompetentnego organu zapytanie o udzielenie wstępnych informacji w języku rosyjskim lub

innym uzgodnionym języku, niezbędnych do przeprowadzenia kontroli (inspekcji) lub oceny jej rezultatów, włącznie z:

- a) informacjami o ustalonych prawem upoważnieniach kompetentnego organu;
- b) informacje o strukturze centralnego aparatu i terytorialnych pododdziałów kompetentnego organu, odpowiedzialnego za kontrolowane (sprawdzone) przedsiębiorstwo;
- c) informacje o przygotowaniu i zmianie kwalifikacji personelu kompetentnego organu, odpowiedzialnego za kontrolowane (sprawdzone) przedsiębiorstwo;
- d) informacje o rozwoju i wyposażeniu sieci laboratoryjnej państwa trzeciego, biorącej udział w ocenie bezpieczeństwa produktów, produkowanych przez kontrolowane (sprawdzone) przedsiębiorstwo i wykorzystywanych przez niego surowców;
- e) teksty normatywnych aktów prawnych państwa trzeciego, ustalające obowiązkowe wymogi wobec produktów, produkowanych przez kontrolowane (sprawdzone) przedsiębiorstwo, wykorzystywanych przez nie surowców i metod kontroli;
- f) krajowy plan działań państwa trzeciego w zakresie kontroli (nadzoru) w sytuacjach nadzwyczajnych i przy rozprzestrzenieniu się infekcyjnych chorób zwierząt, dotyczących produkcji kontrolowanego (sprawdzanego) przedsiębiorstwa;
- g) informacje o obecności i rozprzestrzenieniu odpowiednich chorób zwierząt i chorób odzwierzęcych do państw trzecich;
- h) krajowy plan monitoringu produkcji, podlegającej kontroli (nadzorowi) weterynaryjnej;
- i) rezultaty procedur kontroli (nadzoru), prowadzonej przez kompetentny organ w stosunku do towarów (produktów) podlegających kontroli, przywożonych przez kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwo, produkowanych przez kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwo, w części zapewnienia kontroli (nadzoru) zgodności z wymogami Unii Celnej, jeśli to przedsiębiorstwo wcześniej dostarczało towary podlegające kontroli na terytorium Unii Celnej (wskazane informacje mogą być udzielone przed lub w czasie prowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji));
- j) rezultaty procedur kontroli (nadzoru), prowadzonej przez kompetentny organ wobec towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwo, skierowanej na zapewnienie nadzoru zgodności z wymogami państwa trzeciego, jeśli to przedsiębiorstwo wcześniej nie dostarczało towarów podlegających kontroli na terytorium celne Unii Celnej lub jeśli brak jest rezultatów kontroli (nadzoru), wskazanych w podpunkcie „i” niniejszego punktu (wskazane informacje mogą być dostarczone przed lub w czasie prowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji)).

67. Inicjator nie później niż w ciągu 2 miesięcy przed rozpoczęciem kontroli (inspekcji) (jeśli państwa członkowskie nie uzgodniły krótszego okresu) powinien poinformować upoważnione organy innych państw członkowskich o przyszłej kontroli (inspekcji) w celu utworzenia grupy inspektorów i koordynacji terminów prowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji).

68. Upoważnione organy innych państw członkowskich nie później niż w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu od inicjatora informacji o przyszłej kontroli (inspekcji) mogą przesłać odpowiedź, w której zawarta jest odmowa udziału w kontroli (inspekcji) lub zgoda na udział w kontroli (inspekcji) i informacje o inspektorach (ekspertach), którzy wezmą w niej udział. Brak jakiej odpowiedzi przed upływem ustalonego terminu oznacza odmowę udziału we wspólnej kontroli (inspekcji).

69. Wspólna kontrola (inspekcja) może być prowadzona przez inspektorów jednego z państw członkowskich, jeśli inne państwa członkowskie nie dostarczyły odpowiedzi lub zgłaszają, że nie będą brać udziału w kontroli (inspekcji). Państwa członkowskie, nie biorące udziału we wspólnej kontroli (inspekcji), uznają decyzję, opartą na rezultatach, uzyskanych przez inicjatora.

70. Inicjator i inne upoważnione uczestniczące organy mogą angażować ekspertów, będących pracownikami organów i instytucji państwowych (za wyjątkiem tłumaczy), odnośnie do następujących zagadnień:

- a) ustawodawstwo państwa trzeciego;
- b) organizacja kompetentnego organu państwa trzeciego, jego upoważnienia i niezależność, kierownictwo i upoważnienia, które on posiada w stosunku do efektywnego zastosowania lub zapewnienia stosowania prawa;
- c) szkolenie personelu w zakresie prowadzenia kontroli (inspekcji);
- d) zasoby, włącznie ze środkami diagnostyki;
- e) istnienie i stosowanie odzwierciedlanych w dokumentach procedur kontroli i systemów monitoringu;
- f) sytuacja zdrowia zwierząt i procedury zawiadamiania państw członkowskich i odpowiednich organizacji międzynarodowych o wybuchach chorób zwierząt, podlegających zawiadomianiu OIE.

71. Eksperci, związani są tymi samymi zobowiązaniami i odpowiedzialnością, jak i inspektorzy, w stosunku do ochrony informacji poufnych i zapewnienia braku konfliktu interesów w stosunku do produkcji kontrolowanych (nadzorowanych) przedsiębiorstw. Upoważniony organ gwarantuje bezstronność i zasadniczość ekspertów.

72. Inicjator, nie później niż w ciągu 2 miesięcy przed rozpoczęciem kontroli (inspekcji) (jeśli krótszy termin nie został uzgodniony z kompetentnym organem) przesyła do kompetentnego organu informacje:

- a) o celach wspólnej kontroli (inspekcji);
- b) państwach członkowskich, biorących udział w kontroli (inspekcji);
- c) wykaz inspektorów i ekspertów;
- d) wykaz kontrolowanych (nadzorowanych) przedsiębiorstw;
- e) wykaz i ilość obiektów kontroli, dostarczających odpowiednie surowce dla kontrolowane (nadzorowane) inspekcje;
- f) wykaz i ilość innych przedsiębiorstw, biorących udział w wykonaniu (produkcji) i (lub) kontroli odpowiednich towarów (produktów), podlegających kontroli, produkowanych przez kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwa;
- g) wykaz dokumentów, które kompetentny organ i (lub) kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwa powinny dostarczyć przy prowadzeniu wspólnej kontroli (inspekcji) w języku rosyjskim lub innym uzgodnionym języku.

73. Jeśli kompetentny organ w przypadkach 2-5 odmówi przeprowadzenia kontroli (inspekcji) jednego lub więcej wybranych przedsiębiorstw, to może być podstawą dla inicjatora do wstrzymania eksportu produkcji z tych przedsiębiorstw, jeśli inicjator nie ocenia przyczyn takiej odmowy, przedstawionych przez kompetentny organ, jako ważne.

74. Po przybyciu do przedsiębiorstwa inspektor powinien przeprowadzić analizę dokumentów o:

- a) rodzaju działalności;
- b) projekcie przedsiębiorstwa;
- c) przepływach produkcyjnych i kontroli produkcji;
- d) charakterystykach strukturalnych i technologicznych przedsiębiorstwa;
- e) wielkościach produkcji i wyprodukowaniu towarów (produkcji) podlegających kontroli;
- f) istnieniu i zastosowaniu oficjalnej kontroli i kontroli produkcyjnej dla zapewnienia bezpieczeństwa produkowanych towarów (produkcji), podlegających kontroli;
- g) sytuacji epizootycznej na administracyjnym terytorium w miejscu lokalizacji przedsiębiorstwa.

75. Przy przeprowadzeniu kontroli (inspekcji) inspektor powinien:

- a) odwiedzić budowle i inne obiekty infrastruktury kontrolowanego (sprawdzonego) przedsiębiorstwa;
- b) zapoznać się z ich zgodnością z wymogami Unii Celnej z uwzględnieniem zasady odpowiedniości w przypadkach 1-3, 5 i 6 lub zapewnić poziom ochrony, minimalnie, odpowiadający wymogom Unii celnej, w przypadku 4;
- c) sprawdzić metody i urządzenia, wykorzystywane przy kontroli państwowej i kontroli produkcyjnej;
- d) wykonywać inne działania, niezbędne dla osiągnięcia celów niniejszych Przepisów.

76. W czasie prowadzenia kontroli (inspekcji) inspektorzy powinni poznać zgodność procesów technologicznych, realizowanych przez przedsiębiorstwo, z wymogami Unii Celnej, uwzględniając odpowiednie instrukcje, przyznawane przez WTO i zasadę odpowiedniości, jak przewidziano punktem 11 niniejszych Przepisów, w przypadkach 1-3, 5 i 6 lub zapewnić poziom ochrony, minimalnie, odpowiadający wymogom Unii Celnej, w przypadku 4.

77. Przy prowadzeniu kontroli (inspekcji) mogą być wizytowane inne przedsiębiorstwa, które dostarczają surowce kontrolowanemu (nadzorowanemu) przedsiębiorstwu i (lub) organizacji, biorące udział w kontroli oficjalnej i (lub) produkcyjnej, jeśli kompetentny organ dał zgodę na taką wizytę przy uzgodnieniu planu kontroli (inspekcji).

78. Na zapytanie kompetentnego organu przy prowadzeniu kontroli (inspekcji) inspektorzy Unii Celnej mogą prowadzić pobieranie próbek towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez kontrolowane (nadzorowane) przedsiębiorstwo i wykorzystywanych przez nie surowców.

79. W przypadku wykrycia podczas kontroli (inspekcji) przedsiębiorstw, włączonych do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich, niezgodności, które stwarzają znaczne zagrożenie życiu i zdrowiu człowieka lub zwierzęcia, grupa inspektorów (inspektor) powinna niezwłocznie informować inicjatora o tym i inicjator może niezwłocznie wstrzymać eksport towarów (produktów) z jego przedsiębiorstwa.

80. W przypadku powtórnych niezadowolających rezultatów wspólnej kontroli (inspekcji) przedsiębiorstw, upoważniony organ może podjąć decyzję o wstrzymaniu eksportu towarów (produktów) z tych przedsiębiorstw.

81. Po zakończeniu wizyty w przedsiębiorstwie inspektorzy na zapytanie przedstawiciela kompetentnego organu lub kierownictwa przedsiębiorstwa przedstawiają informacje o wykrytych niezgodnościach z uwzględnieniem odpowiedniości, jak przewidziano punktem 11 niniejszych Przepisów. Kierownictwo przedsiębiorstwa może poinformować uczestników kontroli (inspekcji) bezpośrednio lub przez kompetentny organ przed ich wyjazdem z danego państwa trzeciego o wykonaniu środków, przyjętych dla usunięcia wykrytych braków.

Uczestnicy kontroli (inspekcji) mogą przyjąć te informacje do wiadomości i uwzględnić je przed sporządzeniem wstępnego sprawozdania.

82. Po zakończeniu kontroli (inspekcji) inicjator przygotowuje wstępne sprawozdanie. Wstępne sprawozdanie powinno zawierać konkretną podstawę prawną w stosunku do niezgodności, które wykryto podczas kontroli (inspekcji), a także zawierać zalecenia dla kompetentnego organu i (lub) konkretnego przedsiębiorstwa, mające na celu usuwanie takich niezgodności. Inicjator nie później niż w ciągu 2 miesięcy po zakończeniu kontroli (inspekcji) w trzecim państwie powinien przygotować i wysłać do upoważnionych organów państw członkowskich, uczestniczących w kontrolach (inspekcjach), projekt wstępnego sprawozdania. Upoważnione organy innych państw członkowskich nie później niż w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu projektu (licząc od daty otrzymania elektronicznego zawiadomienia) sprawozdania wstępnego przesyłają inicjatorowi odpowiedź. Brak odpowiedzi po upływie ustalonego terminu oznacza akceptację projektu sprawozdania wstępnego.

83. Inicjator z uwzględnieniem odpowiedzi upoważnionych organów innych państw członkowskich, uczestniczących w kontrolach (inspekcjach), w ciągu 3 miesięcy po

zakończeniu wspólnej kontroli (inspekcji) w państwie trzecim powinien wysłać do kompetentnego organu wstępne sprawozdanie o wspólnej kontroli (inspekcji). Kompetentny organ w ciągu 2 miesięcy może wysłać odpowiedź, zawierającą komentarze, dodatkowe informacje (włącznie z informacjami o wykonanych środkach, mających na celu naprawę wykrytych braków), a także wyjaśnienia dla inicjatora. Jeśli kompetentny organ nie wysłał odpowiedzi w ciągu ustalonego okresu czasu, oznacza to, że w pełni zgadza się on ze sprawozdaniem wstępnym.

84. Po otrzymaniu odpowiedzi od kompetentnego organu lub po upływie ustalonego terminu, jeśli odpowiedź nie została wysłana, inicjator, nie później niż w ciągu 1 miesiąca powinien przygotować i przesłać do upoważnionych organów państw członkowskich, uczestniczących w kontrolach (inspekcjach), projekt ostatecznego sprawozdania. Upoważnione organy innych państw członkowskich nie później niż w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu projektu sprawozdania ostatecznego (licząc od daty otrzymania zawiadomienia elektronicznego) wysyłają inicjatorowi odpowiedź. Brak odpowiedzi po upływie ustalonego terminu oznacza akceptację projektu sprawozdania wstępnego.

Inicjator z uwzględnieniem odpowiedzi upoważnionych organów innych państw członkowskich, uczestniczących w kontrolach (inspekcjach), w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu odpowiedzi od upoważnionych organów powinien wysłać do kompetentnych organów ostateczne sprawozdanie o wspólnych kontrolach (inspekcjach).

85. Ostateczne sprawozdanie powinno zawierać opinie w stosunku do każdego skontrolowanego (monitorowanego) przedsiębiorstwa, włączonego lub niewłączonego do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich i zalecenia, dotyczące środków korygujących, które powinny być podjęte przez przedsiębiorstwa dla włączenia do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich.

86. Opinia może być jedna z następujących:

- a) przedsiębiorstwo włączane jest do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich i może rozpocząć eksportowanie;
- b) przedsiębiorstwo nie może być włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich;
- c) przedsiębiorstwo może kontynuować eksport i zachowuje jego obecny status w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich;
- d) przedsiębiorstwo może kontynuować eksport i zachowuje jego obecny status w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich, ale działania korygujące są niezbędne;
- e) eksport z przedsiębiorstwa jest czasowo ograniczony;
- f) przedsiębiorstwo może wznowić eksport, status „czasowo ograniczony” anulowany;
- g) przedsiębiorstwo nie może wznowić eksportu, status „czasowo ograniczony” zachowany;
- h) przedsiębiorstwo może kontynuować eksport pod warunkiem spełnienia „specjalnych wymogów”, zaproponowanych przez inicjatora.

87. W przypadku 1 przedsiębiorstwa, które zostały włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich w rezultacie kontroli (inspekcji), mogą eksportować towary, podlegające kontroli na terytorium celne Unii Celnej od daty opublikowania zaktualizowanego rejestru przedsiębiorstw państw trzecich. Towary nie mogą być wyprodukowane przed datą przeprowadzenia kontroli (inspekcji), jeśli w opinii nie wskazano inaczej.

88. Inicjator publikuje sprawozdanie ostateczne na swojej oficjalnej stronie w sieci informacyjno-telekomunikacyjnej Internet i przesyła je upoważnionym organom i kompetentnemu organowi w ciągu 5 dni roboczych po zakończeniu przygotowania sprawozdania ostatecznego.

89. Opublikowane sprawozdanie ostateczne nie powinno zawierać oficjalnych numerów, nazw i dokładnych lokalizacji przedsiębiorstw państw trzecich.

90. Inicjator powinien zaktualizować rejestr przedsiębiorstw państw trzecich w ciągu 10 dni roboczych po przygotowaniu ostatecznego sprawozdania i przesłać zawiadomienie o tym kompetentnemu organowi.

VII. Wspólne kontrole (inspekcje) przedsiębiorstw Unii Celnej dla włączenia ich do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej

91. Wspólna kontrola (inspekcja) przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw) odbywa się w celu włączenia do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, oprócz przypadku, wskazanego w punkcie 107 niniejszych Przepisów.

92. Wspólna kontrola (inspekcja) powinna być prowadzona na prośbę przedsiębiorstwa.

93. Zamówienie przedsiębiorstwa powinno być adresowane do upoważnionego organu. Koszty, związane z przeprowadzeniem wspólnej kontroli (inspekcji), powinny być pokrywane ze środków odpowiednich budżetów państw członkowskich, jeśli ustawodawstwo państwa członkowskiego, na terytorium którego zlokalizowane jest przedsiębiorstwo, nie zaleca inaczej.

94. Czas trwania kontroli (inspekcji) wyjazdowej w przedsiębiorstwie nie powinien przekraczać 5 dni roboczych.

95. Upoważniony organ, planujący wspólną kontrolę (inspekcję), nie później niż w ciągu 1 miesiąca przed jej rozpoczęciem (jeśli krótszy termin nie został uzgodniony z upoważnionymi organami) przesyła upoważnionym organom innych państw członkowskich pismo z zawiadomieniem o planowanej kontroli (inspekcji) w celu utworzenia grupy inspektorów i uzgodnieniu daty przeprowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji). Upoważnione organy innych państw członkowskich nie później niż w ciągu 2 tygodni po otrzymaniu informacji o przyszłej wspólnej kontroli (inspekcji) wysyłają odpowiedź, która zawiera odmowę udziału w kontroli (inspekcji) lub zgodę na wzięcie udziału w niej i dane inspektorów (ekspertów), którzy będą brali udział w kontroli (inspekcji) lub nie wysyłają odpowiedzi we wskazanym terminie, co oznacza odmowę udziału w kontroli (inspekcji).

96. Przedsiębiorstwa, zlokalizowane na terytorium państwa członkowskiego, mogą być włączone do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej bez przeprowadzania wspólnej kontroli (inspekcji) zgodnie z uzgodnioną decyzją upoważnionych organów wszystkich państw członkowskich w przypadku, jeśli ryzyko, związane z dostawami towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez dane przedsiębiorstwo, oceniane jest przez nie jako ryzyko do przyjęcia.

97. Wspólna kontrola (inspekcja) przedsiębiorstwa może być przeprowadzona przez inspektorów jednego z państw członkowskich, jeśli upoważnione organy innych państw członkowskich nie prześlą odpowiedzi na prośbę o przeprowadzeniu kontroli (inspekcji) lub oświadczą, że nie będą brać udziału we wspólnej kontroli (inspekcji), uznają decyzję, opartą na rezultatach kontroli (inspekcji), przeprowadzonej przez upoważniony organ.

98. Po przybyciu do przedsiębiorstwa inspektor powinien przeprowadzić analizę dokumentów o:

- a) rodzaju działalności;
- b) projekcie przedsiębiorstwa;
- c) przepływach produkcyjnych i kontroli produkcji;
- d) charakterystykach strukturalnych i technologicznych przedsiębiorstwa;
- e) wielkościach produkcji i wytworzenia towarów (produktów) podlegających kontroli;
- f) istnieniu i zastosowaniu oficjalnej kontroli i kontroli produkcyjnej dla zapewnienia bezpieczeństwa produkowanych towarów (produktów) podlegających kontroli;
- g) sytuacji epizootycznej na terytorium administracyjnym w miejscu lokalizacji przedsiębiorstwa.

99. Przy prowadzeniu kontroli (inspekcji) wyjazdowej inspektor powinien:
- odwiedzić budowle i inne obiekty infrastruktury kontrolowanego (monitorowanego) obiektu;
 - zapoznać się z ich zgodnością z wymogami Unii Celnej;
 - sprawdzić metody i urządzenia, wykorzystywane przy kontroli państwowej i samokontroli;
 - wykonać inne działania, niezbędne dla osiągnięcia celów niniejszych Przepisów.
100. W czasie prowadzenia kontroli wyjazdowej (inspekcji) inspektorzy powinni poznać zgodność procesów technologicznych, realizowanych przez przedsiębiorstwo, z wymogami Unii Celnej.
101. Jeśli uzgodniono to z upoważnionym organem państwa członkowskiego podczas planowania wspólnej kontroli (inspekcji), mogą być odwiedzone inne przedsiębiorstwa, które dostarczają surowce kontrolowanemu (monitorowanemu) przedsiębiorstwu i (lub) organizacji, uczestniczące w kontroli oficjalnej i (lub) produkcyjnej.
102. Na prośbę upoważnionego organu inspektorzy mogą prowadzić pobór próbek towarów (produktów) podlegających kontroli, produkowanych przez kontrolowanego (monitorowane) przedsiębiorstwo i surowców, wykorzystywanych przez wskazane przedsiębiorstwo.
103. Po zakończeniu wizyty w przedsiębiorstwie inspektorzy za prośbą kierownictwa przedsiębiorstwa powinni przedstawić informacje o wykrytych niezgodnościach i zalecenia dla podjęcia środków w celu ich poprawienia.
104. Po zakończeniu wspólnej kontroli (inspekcji) upoważniony organ, prowadzący kontrolę (inspekcję), publikuje sprawozdanie o przeprowadzonej kontroli (inspekcji) i przesyła upoważnionym organom państw członkowskich pismo z załączeniem tego sprawozdania.
105. Przedsiębiorstwo może wysłać dodatkowe informacje i wyjaśnienia w związku z informacjami, zawartymi w sprawozdaniu wstępnym i dokonany w nim wnioskami w ciągu 2 tygodni.
106. Upoważniony organ powinien przeprowadzić ocenę uzyskanych informacji i podjąć decyzję, dotyczącą włączenia przedsiębiorstwa do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, poinformować przedsiębiorstwo, inne państwa członkowskie i Komisję o podjętej decyzji w ciągu 1 miesiąca.
107. W przypadku jeśli Uchwałą Komisji Unii Celnej system kontroli (inspekcji) obiektów kontroli (nadzoru) weterynaryjnej jednego z państw członkowskich został uznany za odpowiedni, przedsiębiorstwa, zlokalizowane na terytorium tego państwa członkowskiego, włączane są przez upoważniony organ państwa członkowskiego do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej bez prowadzenia wspólnej kontroli (inspekcji).
108. Komisja powinna opublikować zaktualizowany rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej na podstawie informacji upoważnionego organu państwa członkowskiego be nieuzasadnionej zwłoki.
109. Przedsiębiorstwa, nowo włączone do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, mogą wykonywać dostawy towarów (produktów) podlegających kontroli na terytorium innych państw członkowskich od daty publikacji zaktualizowanego rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej. Produkty powinny być przy tym wyprodukowane poczynając od rozpoczęcia kontroli (inspekcji) wyjazdowej, a w przypadku, wskazanym w punkcie 107 niniejszych Przepisów, - od daty przedstawienia do Komisji przez upoważniony organ państwa członkowskiego informacji o włączeniu przedsiębiorstwa do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej.

VIII. Wspólne kontrole (inspekcje) przedsiębiorstw, wniesionych do Rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, na terytorium państw członkowskich

110. Wspólna kontrola (inspekcja) przedsiębiorstwa (przedsiębiorstw), wniesionego do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, może odbywać się w razie konieczności i za porozumieniem państw członkowskich w przypadkach:

- a) powtórnego wykrycia niezgodności towarów (produkcji) podlegających kontroli, wyprodukowanych w obiektach kontroli, z Ogólnymi wymogami weterynaryjnymi;
- b) anulowania kwarantanny na terytorium, na którym zlokalizowany jest obiekt kontroli;
- c) znajdowania się obiektu kontroli na terytorium, graniczącym z terytorium (strefą), na którym ustalono kwarantannę.

111. Koszty, związane ze wspólną kontrolą (inspekcją), powinny być pokrywane z odpowiednich budżetów państw członkowskich, jeśli inaczej nie przewidziano ustawodawstwem państwa członkowskiego, na terytorium którego zlokalizowane jest przedsiębiorstwo.

112. Czas trwania kontroli (inspekcji) wyjazdowej w przedsiębiorstwie nie powinien przekraczać 5 dni roboczych.

113. Kontrola (inspekcja) powinna być prowadzona w trybie, ustalonym rozdziałem VII niniejszych Przepisów.

114. Upoważniony organ, który prowadzi rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej danego państwa członkowskiego, dostarcza informacje, które powinny być zawarte w rejestrze przedsiębiorstw Unii Celnej, Komisji w tym celu, aby udostępnić je w ramach zintegrowanego systemu handlu zewnętrznego i wzajemnego Unii Celnej (dalej – ZISHZW), w trybie i formie, ustalonej Komisją.

115. Po włączeniu przedsiębiorstwa do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej, upoważniony organ może prowadzić monitoring towarów (produktów) tego przedsiębiorstwa, podlegających kontroli. Monitoring prowadzony jest zgodnie z aktami normatywnymi Unii Celnej i ustawodawstwem państwa członkowskiego i powinien włączać monitoring laboratoryjny, monitoring kliniczny (tylko przy dostawach zwierząt), monitoring prawidłowości sporządzania weterynaryjnych dokumentów przewodnich i prawidłowości znakowania towarów (produktów) podlegających kontroli, będących w obrocie na terytorium celnym Unii Celnej.

IX. Pobieranie próbek towarów (produkcji), wyprodukowanych na terytorium celnym Unii Celnej

116. Pobieranie próbek towarów (produktów) wyprodukowanych na terytorium celnym Unii Celnej, może odbywać się na prośbę producenta lub właściciela danego towaru lub na decyzję państwowego inspektora weterynaryjnego podczas:

- a) prowadzenia państwowego programu monitoringu, prowadzonego w ramach państwowej kontroli (nadzoru) weterynaryjnej bezpieczeństwa towarów (produktów) podlegających kontroli, które znajdują się w obrocie na terytorium celnym Unii Celnej;
- b) prowadzenia państwowej kontroli (nadzoru) weterynaryjnej towarów (produktów) podlegających kontroli w celu ich certyfikacji eksportowej;
- c) prowadzenia wzmocnionej kontroli weterynaryjnej bezpieczeństwa towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwo, w przypadku wykrycia naruszenia odpowiednich wymogów Unii Celnej (w stosunku do towarów (produktów) podlegających kontroli), przeznaczonych dla obrotu na terytorium celnym Unii Celnej lub państwa trzeciego (w stosunku do towarów (produktów)

podlegających kontroli), przeznaczonych dla eksportu). Wzmocniona kontrola laboratoryjna w tych przypadkach jest środkiem, wprowadzanym w charakterze alternatywy do czasowego zakazu na przemieszczanie towarów (produktów), wyprodukowanych przez dane przedsiębiorstwo, na terytorium innych państw członkowskich lub na eksport;

d) państwowej kontroli (nadzoru) weterynaryjnej w stosunku do przedsiębiorstwa.

117. Celem pobierania próbek jest otrzymanie próbek dla badania laboratoryjnego.

118. Pobieranie próbek powinien wykonywać inspektor, posiadający odpowiednie wiadomości i doświadczenie, pozwalające prawidłowo stosować wymogi Unii Celnej wobec procedur pobierania próbek, ich pakowania i transportu z tym, aby uniknąć ich uszkodzenia, zamiany lub kontaminacji, które mogą zniekształcić rezultaty analiz laboratoryjnych.

119. Pobieranie próbek, ich dokumentowanie i przewóz pobranych próbek powinno być organizowane tak, żeby zapobiec ich uszkodzeniu, zepsuciu, kontaminacji, a także zamianie i innym rodzajom naruszenia prawa.

120. W przypadkach, wskazanych w podpunktach „a” (za wyjątkiem przypadku, wskazanego w punkcie 121 niniejszych Przepisów) i „d” punktu 116 niniejszych Przepisów, pobieranie próbek, transport pobranych próbek do laboratorium i ich badanie laboratoryjne odbywa się bez pobierania opłaty od właściciela towaru, podlegającego kontroli.

121. W przypadku wykrycia naruszeń Ogólnych Wymogów Weterynaryjnych przy prowadzeniu kontroli dokumentalnej lub fizycznej właściciel towarów (produktów) podlegających kontroli ponosi koszty pobierania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli, transportu pobranych próbek do laboratorium i ich badania laboratoryjnego.

122. W przypadku, wskazanym w podpunkcie „c” punktu 116 niniejszych Przepisów, właściciel towaru, podlegającego kontroli ponosi koszty pobrania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli), transportu tych próbek do laboratorium i ich badania laboratoryjnego.

123. W przypadku, wskazanym w punkcie 121 niniejszych Przepisów, badania laboratoryjne próbek powinny być prowadzone według wszystkich wskaźników bezpieczeństwa w celu określenia możliwości dalszego wykorzystania lub zniszczenia konkretnej partii towarów (produktów) podlegających kontroli.

124. W przypadku pobierania próbek za żądanie producenta lub właściciela mają oni prawo określić laboratorium niezależnie od tego, na terytorium jakiego państwa członkowskiego znajduje się ono. W innych przypadkach inspektor w decyzji o pobraniu próbek wskazuje laboratorium, jeśli nie było ono określone w rozporządzeniu, zgodnie z którym prowadzi on pobieranie próbek.

125. Pobieranie próbek powinno być dokumentowane drogą sporządzenia protokołu pobrania próbek (próbek) według wzoru zgodnie z załącznikiem nr 1. Pierwsza kopia protokołu powinna być dostarczona przez inspektora producentowi lub właścicielowi towaru, podlegającego kontroli. Druga kopia powinna być dostarczona głównemu państwowemu lekarzowi weterynaryjnemu na terytorium, gdzie prowadzone jest pobieranie próbek. Trzecia kopia powinna być wysłana do laboratorium, gdzie zostanie przeprowadzone badanie próbek. Czwartą kopię inspektor powinien przechowywać w ciągu nie mniej niż 1 roku.

126. Po przybyciu próbek do laboratorium powinny być one sprawdzone przez personel laboratorium w tym celu, aby wykryć ich przydatność do badań (na brak zepsucia) i prawidłowość opakowania i sporządzenia dokumentów przewodnich. W przypadku naruszenia próbka nie powinna podlegać badaniu, a zawiadomienie o naruszeniu powinno być wysłane do inspektora, prowadzącego pobieranie próbek.

127. Laboratorium powinno być akredytowane przez organ do spraw akredytacji państwa członkowskiego i posiadać wyposażenie, pozwalające prawidłowo przeprowadzić badania laboratoryjne, włącznie z zabezpieczeniem czułości określania, pozwalającej wykryć

maksymalnie dopuszczalne stężenie organizmu lub związku, na obecność którego prowadzone jest badanie.

128. w przypadku ustalenia niezgodności próbki z wymogami Unii Celnej laboratorium powinno zachować próbki kontrolne do upływu okresu użytkowania danej partii towaru, ale nie więcej niż w ciągu 3 miesięcy po poinformowaniu zainteresowanych osób o rezultatach badań laboratoryjnych.

129. W przypadku, wskazanym w podpunkcie „c” punktu 116 niniejszych Przepisów, pobieranie próbek powinno odbywać się z 10 partii produkowanych towarów (produktów) i w ciągu nie więcej niż 3 miesięcy. Pobieranie próbek powinno odbywać się tylko z towarów (produktów) tego samego typu, w którym wykryto naruszenie. Badania laboratoryjne powinny być prowadzone tylko dla tego wskaźnika (wskaźników), dla których wcześniej wykryto niezgodności.

130. Upoważniony organ powinien informować, właścicieli danego towaru, podlegającego kontroli, producenta, inspektorów terytorium administracyjnego i upoważnione organy pozostałych państw członkowskich o naruszeniach, wykrytych podczas monitoringu lub wzmocnionej kontroli laboratoryjnej, najszybciej jak to możliwe, ale nie później niż w ciągu 10 dni roboczych. W tych informacjach powinny być wskazane dane o metodzie pobierania próbek, jego miejscu i cel, o wykorzystywanej metodzie analitycznej, jeśli wykorzystywane są metody analityczne, o laboratorium, gdzie prowadzone były badania laboratoryjne i o rezultatach badania.

131. Rezultaty badania przedstawione w postaci dokumentów i zawiadomienie o rezultatach powinno odbywać się zgodnie z normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej.

X. Pobieranie na terytorium celnym Unii Celnej próbek towarów (produktów), wyprodukowanych w państwie trzecim

132. Pobieranie próbek na terytorium celnym Unii Celnej towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych w państwie trzecim, może być wykonane na prośbę producenta lub właściciela danego towaru lub na decyzję państwowego inspektora weterynaryjnego podczas:

a) wykonywania programu monitoringu państwowego, prowadzonego w celach państwowej kontroli (nadzoru) weterynaryjnej bezpieczeństwa towarów (produktów) podlegających kontroli, które znajdują się w obrocie na terytorium celnym Unii Celnej;

b) prowadzenia państwowej weterynaryjnej kontroli (nadzoru) granicznej w stosunku do towarów (produktów) podlegających kontroli (oprócz przypadku, wskazanego w podpunkcie „c” niniejszego punktu) w punktach przekraczania granicy państwowej, w miejscach dokonywania pełnego zakresu formalności celnych lub w innych miejscach, gdzie prowadzona jest kwarantanna importowanych zwierząt;

c) prowadzenia wzmocnionej kontroli laboratoryjnej bezpieczeństwa towarów (produktów), podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwo (osobę) państwa trzeciego w przypadku wykrycia naruszenia odpowiednich wymogów Unii Celnej. Wzmocniona kontrola laboratoryjna w tych przypadkach jest środkiem, wprowadzanym w charakterze alternatywy dla czasowego zakazu importu towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez dane przedsiębiorstwo;

d) prowadzenia kontroli partii towarów (produktów), podlegających kontroli, przedsiębiorstw-producentów, na wwóz których wprowadzono czasowe ograniczenia, ale wysłanych przed datą wprowadzenia czasowych ograniczeń;

e) prowadzenia kontroli towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwo, włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich pod gwarancje kompetentnego organu, które były się pod czasowym ograniczeniem

po powtórnym naruszeniu i czasowe ograniczenia zostały anulowane pod gwarancje kompetentnego organu.

133. Celem pobierania próbek jest uzyskanie próbek do badania laboratoryjnego.

134. Pobierania próbek powinien dokonywać inspektor, posiadający odpowiednie wiadomości i doświadczenie, pozwalające prawidłowo stosować wymogi Unii Celnej w stosunku do procedur pobierania próbek, ich opakowania i transportu, z tym, aby uniknąć ich uszkodzenia, zamiany lub kontaminacji, które mogą zniekształcić rezultaty analiz laboratoryjnych.

135. Pobieranie próbek, jego dokumentowanie i przewóz pobranych próbek powinny być organizowane w taki sposób, żeby zapobiec ich uszkodzeniu, zepsuciu, kontaminacji, a także zamianie i innym rodzajom naruszenia prawa.

136. W przypadkach, wskazanych w podpunktach „a” i „b” punktu 132 niniejszych Przepisów, pobieranie próbek, transport pobranych próbek do laboratorium i ich badanie laboratoryjne odbywa się bez pobierania opłaty od właściciela towaru, podlegającego kontroli.

137. W stosunku do przypadków, wskazanych w podpunkcie „b” punktu 132 niniejszych Przepisów, w przypadku wykrycia naruszeń Ogólnych wymogów weterynaryjnych przy prowadzeniu kontroli dokumentów lub kontroli fizycznej wwożonych towarów (produktów) podlegających kontroli w punktach przekraczania granicy państwowej lub w miejscach odprawy celnej w pełnym zakresie właściciel towarów (produktów) podlegających kontroli może zażądać przeprowadzenia badań laboratoryjnych dla takich towarów (produktów) w celu potwierdzenia ich bezpieczeństwa. W tym przypadku właściciel ponosi koszty pobierania próbek towarów (produktów) podlegających kontroli, transportu pobranych próbek do laboratorium i ich badania laboratoryjnego.

138. W przypadku, wskazanym w punkcie 137 niniejszych Przepisów, badania laboratoryjne próbek powinny być prowadzone dla wszystkich wskaźników bezpieczeństwa w celach określenia możliwości dalszego wykorzystania lub zniszczenia konkretnej partii towarów (produktów), podlegających kontroli.

139. W przypadkach, wskazanych w podpunktach „c” – „e” punktu 132 niniejszych Przepisów, właściciel towaru, podlegającego kontroli ponosi koszty pobierania próbek towarów (produktów), podlegających kontroli, transportu tych próbek do laboratorium i ich badania laboratoryjnego.

140. W przypadku, wskazanym w podpunkcie „d” punktu 132 niniejszych Przepisów, pobieranie próbek powinno odbywać się ze wszystkich partii importowanych towarów (produktów), wysłanych przed datą wprowadzenia czasowych ograniczeń w stosunku do konkretnego przedsiębiorcy-producenta. Badania laboratoryjne powinny być prowadzone tylko dla tego wskaźnika (wskaźników), dla którego wykryto wcześniej niezgodności.

141. W przypadku, wskazanym w podpunkcie „e” punktu 132 niniejszych Przepisów, pobieranie próbek powinno odbywać się z pierwszych 10 partii importowanych towarów (produktów) konkretnego przedsiębiorstwa-producenta.

142. Laboratorium powinno być akredytowane przez organ akredytacji państwa członkowskiego i posiadać wyposażenie, pozwalające prawidłowo przeprowadzić badania laboratoryjne, włącznie z zapewnieniem wrażliwości określenia, pozwalającej wykryć maksymalne dopuszczalne stężenie organizmu lub związku, w kierunku obecności którego prowadzone jest badanie.

143. W przypadku ustalenia niezgodności próbki z wymogami Unii Celnej laboratorium powinno zachować próbki kontrolne do czasu wykorzystania danej partii towaru, podlegającego kontroli, ale nie dłużej niż w ciągu 3 miesięcy po poinformowaniu zainteresowanych osób o rezultatach badań laboratoryjnych.

144. W przypadku pobrania próbek na żądanie producenta lub właściciela mają oni prawo określić laboratorium niezależnie od tego, na terytorium którego państwa członkowskiego znajduje się ono. W innych przypadkach inspektor w decyzji o pobieraniu próbek wskazuje laboratorium, jeśli nie było ono określone w rozporządzeniu zgodnie z którym prowadzi on pobieranie próbek.

145. W przypadku, wskazanym w podpunkcie „c” punktu 132 niniejszych Przepisów, po jednokrotnym wykryciu jakiegokolwiek naruszenia, pobieranie próbek powinno odbywać się z 10 partii importowanych towarów (produktów) i w ciągu ponad 3 miesięcy. Pobieranie próbek powinno odbywać się tylko z towarów (produktów) tego samego typu, w którym wykryto naruszenie. Badania laboratoryjne powinny być prowadzone tylko dla tego wskaźnika (wskaźników), dla których wcześniej wykryto niezgodność.

146. Upoważniony organ powinien poinformować kompetentny organ państwa, w którym został wyprodukowany towar, podlegający kontroli i kompetentny organ państwa, z którego towar, podlegający kontroli był eksportowany na terytorium celne Unii Celnej, właściciela towaru, producenta, inspektorów terytorium administracyjnego, upoważnione organy innych państw członkowskich o naruszeniach, wykrytych przy prowadzeniu monitoringu i (lub) wzmocnionej kontroli laboratoryjnej towarów (produktów) podlegających kontroli, możliwie jak najszybciej, ale nie później niż w ciągu 10 dni roboczych po otrzymaniu z laboratorium rezultatów badania. W tych informacjach powinny być wskazane dane o metodzie pobierania próbek, jego miejscu i celu, o wykorzystywanej metodzie, jeśli wykorzystywane są metody laboratoryjne, o laboratorium, w którym prowadzone są badania laboratoryjne i o rezultatach badania.

147. Opracowanie rezultatów badania laboratoryjnego w postaci dokumentów i poinformowanie o jego rezultatach powinno odbywać się zgodnie z normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej.

XI. Pobieranie próbek na terytorium państw trzecich w ramach prowadzenia audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru lub wspólnej kontroli (inspekcji)

148. Pobieranie próbek towarów (produktów) podlegających kontroli do badania laboratoryjnego na terytorium państw trzecich w ramach prowadzenia audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru lub wspólnej kontroli (inspekcji) powinno odbywać się za żądanie kompetentnego organu i zgodnie z wymogami, ustalonymi niniejszym rozdziałem.

149. Pobieranie próbek powinien wykonywać inspektor państwa członkowskiego lub państwowy (wyznaczony przez państwo) inspektor (weterynarz) państwa trzeciego lub przedstawiciel producenta lub właściciela towaru, podlegającego kontroli za porozumieniem z kompetentnym organem i upoważnionym organem.

150. Za porozumieniem kompetentnego organu i upoważnionego organu pobieranie próbek powinno odbywać się zgodnie z normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej lub ustawodawstwem państwa trzeciego.

151. Osoba, dokonująca pobierania próbek, powinna posiadać odpowiednie wiadomości i doświadczenie, pozwalające prawidłowo stosować ustalone, jak wskazano w punkcie 149 niniejszych Przepisów, wymogi Unii Celnej lub państwa trzeciego w stosunku do procedury pobierania próbek, ich opakowania i transportu, aby uniknąć ich uszkodzenia, zamiany lub kontaminacji, które mogą zniekształcić rezultaty analiz laboratoryjnych.

152. Pobieranie próbek, jego dokumentowanie i przewóz pobranych próbek powinno być zorganizowane tak, żeby zapobiec ich uszkodzeniu, zepsuciu, kontaminacji, a także zamianie i innym rodzajom naruszenia prawa.

153. Laboratorium powinno być akredytowane przez organ akredytacji państwa członkowskiego lub próbki powinny być badane w laboratorium państwa trzeciego, zaproponowanego przez kompetentny organ i uzgodnionego przez upoważniony organ.

154. W przypadku ustalenia niezgodności próbki z wymogami Unii Celnej laboratorium powinno przechowywać próbki kontrolne do czasu upływu terminu wykorzystania danej partii towaru podlegającego kontroli, ale nie dłużej niż w ciągu 3 miesięcy po poinformowaniu zainteresowanych osób o rezultatach badań laboratoryjnych.

155. W zależności od tego, gdzie znajduje się laboratorium, kompetentny organ lub upoważniony organ powinien poinformować odpowiednio upoważniony organ lub kompetentny organ o rezultatach badania laboratoryjnego towaru, podlegającego kontroli, możliwie najwcześniej i w ciągu nie dłużej niż 10 dni roboczych po otrzymaniu od laboratorium rezultatów badania laboratoryjnego. W tych informacjach powinny być wskazane dane o metodzie pobierania próbek, jego miejscu i celu, o wykorzystywanej metodzie analitycznej, jeśli wykorzystywane są metody analityczne, o laboratorium, w którym prowadzone są badania laboratoryjne i o rezultatach badania.

156. Przepisy sporządzania dokumentów o rezultatach badań laboratoryjnych powinny być uzgodnione przez kompetentny organ i upoważniony organ.

XII. Prowadzenie rejestru przedsiębiorstw państw trzecich

157. Rejestr przedsiębiorstw państw trzecich powinien być opublikowany na oficjalnej stronie Komisji.

158. Dostęp przez Internet do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich odbywa się bez pobierania opłaty.

159. Rejestr przedsiębiorstw państw trzecich zawiera następujące informacje w języku rosyjskim (jeśli inaczej nie wskazano niżej) o przedsiębiorstwach państw trzecich, które eksportują i (lub) mają prawo eksportować towary podlegające kontroli na terytorium celne Unii Celnej:

- a) nazwa przedsiębiorstwa w języku angielskim i (lub) innym języku państwowym;
- b) numer (identyfikator) przedsiębiorstwa, nadany przez kompetentny organ;
- c) wykaz towarów (produktów) podlegających kontroli, które to przedsiębiorstwo ma prawo eksportować na terytorium celne Unii Celnej;
- d) status weterynaryjno-sanitarny (dalej – status) przedsiębiorstwa w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich i datę jego zmiany;
- e) adres przedsiębiorstwa;
- f) region (obwód, prowincja, ziemia, stan itd.).

160. W przypadkach, ustalonych w załączniku nr 1 do Ogólnych wymogów weterynaryjnych, przedsiębiorstwa, które nie są włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich, nie mają prawa dokonywać eksportu tych towarów (produktów) na terytorium celne Unii Celnej.

161. Status przedsiębiorstwa w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich może być jednym z następujących:

- a) „bez ograniczeń” – w chwili obecnej przedsiębiorstwo może eksportować towary, podlegające kontroli na terytorium celne Unii Celnej bez jakichkolwiek zakazów i dodatkowych ograniczeń;
- b) „czasowo ograniczony” – eksport towarów (produktów) podlegających kontroli z danego przedsiębiorstwa w chwili obecnej został czasowo wstrzymany;
- c) „nasilona kontrola laboratoryjna” – eksport możliwy, ale każda partia eksportowanego towaru powinna być poddana pobieraniu próbek w celu ich kontroli laboratoryjnej;

d) „ostrzeżenie” – kompetentny organ został ostrzeżony przez upoważniony organ o wykrytych naruszeniach w stosunku do towarów (produktów), wyprodukowanych przez to przedsiębiorstwo, ale w chwili obecnej te naruszenia nie doprowadziły do czasowych ograniczeń lub wprowadzenia trybu nasilonej kontroli laboratoryjnej;

e) „specjalne wymogi” – należy stosować środki zamienne (dodatkowe), aby eksport towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez to przedsiębiorstwo, na terytorium celne Unii Celnej mógł być kontynuowany, a bez wykorzystania tych środków on może być wstrzymany. W tym przypadku rejestr przedsiębiorstw państw trzecich powinien zawierać odwołanie do dokumentu, wyjaśniającego, jakiego rodzaju specjalne wymogi należy stosować.

162. Przedsiębiorstwo może być włączone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich na podstawie rezultatów:

a) dostarczenia kompetentnym organom danych o tym przedsiębiorstwie w zawiadomieniu o zezwoleniu na eksport towarów (produktów) podlegających kontroli na terytorium celne Unii Celnej, wydanym przez kompetentny organ, - w przypadku jeśli państwo pomyślnie przeszło procedurę audytu zagranicznego urzędowego systemu nadzoru, ustalonego przez rozdział IV niniejszych Przepisów;

b) udzielenia przez kompetentny organ gwarancji o tym, że towary podlegające kontroli, zostały wyprodukowane przez to przedsiębiorstwo i procesy ich produkcji odpowiadają wymogom Unii Celnej, - w przypadku jeśli kompetentnemu organowi nadane zostało prawo do udzielania gwarancji w trybie, ustalonym rozdziałem V niniejszych Przepisów;

c) decyzję upoważnionego organu, przyjęto w rezultacie wspólnej kontroli (inspekcji) przedsiębiorstwa w trybie, ustalonym rozdziałem VI niniejszych Przepisów.

163. Przedsiębiorstwo może być wykreślone w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich na żądanie danego przedsiębiorstwa lub kompetentnego organu.

164. Za wyjątkiem sytuacji nadzwyczajnych, czasowe ograniczenie wwozu z przedsiębiorstwa może być stosowane tylko w jednym z następujących przypadków:

a) na żądanie przedsiębiorstwa lub kompetentnego organu;

b) na podstawie powtórnego wykrycia niezgodności z wymogami Unii Celnej, zarejestrowanego albo podczas kontroli (inspekcji) wyjazdowej, albo w rezultacie monitoringu i nasilonej kontroli laboratoryjnej towarów (produktów), podlegających kontroli, wyprodukowanych przez to przedsiębiorstwo, o których został poinformowany kompetentny organ, jeśli wykryte niezgodności stanowią znaczne zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi lub zwierząt.

W wyjątkowych przypadkach Komisja może podjąć decyzję, dotyczącą wprowadzenia ograniczeń w stosunku do grupy przedsiębiorstw lub wszystkich przedsiębiorstw państwa trzeciego przy wykryciu poważnych naruszeń w oficjalnym systemie nadzoru państwa trzeciego, jeśli środki dotyczące poprawy sytuacji nie zostały podjęte i te czasowe ograniczenia są proporcjonalne do ryzyka dla zdrowia ludzi i zwierząt, spowodowanego takimi naruszeniami.

165. Zmiana statusu przedsiębiorstwa w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich jest możliwa na podstawie rezultatów:

a) żądania przedsiębiorstwa;

b) żądania kompetentnego organu;

c) żądania importera, pragnącego importować towary, podlegające kontroli, wyprodukowane przez to przedsiębiorstwo;

d) kontroli (inspekcji) wyjazdowej przedsiębiorstwa, prowadzonej przez upoważniony organ;

- e) wykrycia na terytorium celnym Unii Celnej naruszenia wymogów Unii Celnej w stosunku do towarów (produktów), podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwo;
- f) zakończenia okresu nasilonej kontroli laboratoryjnej towarów (produkcji) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwem;
- g) odmowy dalszego przyjmowania gwarancji kompetentnego organu;
- h) odtworzenia prawa kompetentnego organu do udzielania gwarancji;
- i) negatywnego wniosku o ekwiwalentności według rezultatów powtórnego audytu urzędowego systemu nadzoru trzeciego państwa;
- j) pozytywnego wniosku o ekwiwalentności według rezultatów powtórnego audytu urzędowego systemu nadzoru trzeciego państwa.

166. Kompetentny organ i upoważnione organy innych państw członkowskich powinny być informowane przez upoważniony organ o dowolnej zmianie statusu, przyczynach takiej zmiany, włącznie z informacjami, dotyczącymi badań laboratoryjnych, potwierdzających niezgodność z wymogami Unii Celnej, jeśli takie badania laboratoryjne stały się przyczyną zmiany statusu.

167. Po otrzymaniu sprawozdania o naruszeniach kompetentny organ powinien zapoznać się z sytuacją i określić środki jej poprawy, jeśli są one niezbędne i jeśli należy potwierdzić realizację takich środków. Według rezultatów wspomnianego rozpoznania sytuacji kompetentny organ może złożyć żądanie zmiany statusu przedsiębiorstwa w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich.

168. Wszelkie zmiany powinny być wnoszone do rejestru przedsiębiorstw państw trzecich bez nieuzasadnionej zwłoki, jednak nie później niż w ciągu 10 dni roboczych po podjęciu odpowiedniej decyzji lub uzyskaniu odpowiedniego żądania w przypadkach, kiedy podjęcie decyzji nie jest wymagane przez upoważniony organ.

XIII. Prowadzenie rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej

169. Rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej jest bazą danych z dostępem przez sieć Internet. Treść rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej przedstawiana jest na oficjalnych stronach upoważnionych organów i Komisji.

170. Dostęp przez Internet do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej odbywa się bez pobierania opłaty.

171. Rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej zawiera następujące informacje o przedsiębiorstwach państw członkowskich, posiadających prawo do przewożenia towarów, podlegających kontroli z terytorium jednego państwa członkowskiego na terytorium drugiego państwa członkowskiego:

- a) państwo członkowskie;
- b) numer rejestracyjny przedsiębiorstwa, wydany przez upoważniony organ państwa członkowskiego;
- c) nazwa przedsiębiorstwa;
- d) region (obwód, prowincja, ziemia, stan, województwo, ajmak, powiat)
- e) adres przedsiębiorstwa;
- f) rodzaj działalności;
- g) status weterynaryjno-sanitarny przedsiębiorstwa;
- h) podstawa do wpisania przedsiębiorstwa do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej.

Rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej może zawierać inne informacje o wpisanych do niego przedsiębiorstwach.

172. Przedsiębiorstwa mogą mieć w rejestrze przedsiębiorstw Unii Celnej następujący status:

a) „bez ograniczeń” – w chwili obecnej przedsiębiorstwo może dostarczać towary, podlegające kontroli z terytorium jednego państwa członkowskiego na terytorium innego państwa członkowskiego bez jakichkolwiek zakazów i dodatkowych obciążeń;

b) „czasowo ograniczone” – w chwili obecnej towary podlegające kontroli, wyprodukowane przez przedsiębiorstwo, nie mogą być przewożone z terytorium jednego państwa członkowskiego na terytorium innych państw członkowskich;

c) „nasilona kontrola laboratoryjna” – towary podlegające kontroli, wyprodukowane przez przedsiębiorstwo, mogą być przewożone z terytorium jednego państwa członkowskiego na terytorium innych państw członkowskich, ale każda partia powinna być przy tym poddawana pobieraniu próbek do kontroli laboratoryjnej;

d) „ostrzeżenie” – upoważniony organ tego państwa, w którym zlokalizowane jest przedsiębiorstwo, został ostrzeżony przez upoważniony organ drugiego państwa członkowskiego lub przedsiębiorstwo zostało ostrzeżone przez upoważniony organ tego państwa członkowskiego, w którym jest ono zlokalizowane, o naruszeniach, związanych z towarami, podlegającymi kontroli, wyprodukowanymi przez przedsiębiorstwo, ale te naruszenia w chwili obecnej nie doprowadziły do ograniczeń lub dodatkowego obciążenia;

e) „specjalne wymogi” – należy wykorzystywać środki zamienne (dodatkowe), aby towary podlegające kontroli, wyprodukowane przez przedsiębiorstwo, mogły być przemieszczane po terytorium innych państw członkowskich. Przy czym bez realizacji takich środków takie przemieszczanie powinno być zabronione. W tym przypadku rejestr przedsiębiorstw Unii Celnej powinien zawierać odwołanie do dokumentu, wyjaśniającego, jakiego rodzaju specjalne wymogi powinny być stosowane.

173. Przedsiębiorstwo może być włączone do rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej:

a) na wniosek upoważnionego organu – w przypadku, przewidzianym punktem 107 niniejszych Przepisów;

b) w rezultacie wspólnej kontroli (inspekcji) przedsiębiorstwa.

174. Przedsiębiorstwo może być wykreślone z rejestru przedsiębiorstw Unii Celnej na jego prośbę.

175. Przyczynami zmiany statusu przedsiębiorstwa w rejestrze przedsiębiorstw Unii Celnej mogą być:

a) wniosek przedsiębiorstwa;

b) decyzja upoważnionego organu państwa członkowskiego;

c) kontrola (inspekcja) wyjazdowa przedsiębiorstwa;

d) wykrycie na terytorium jednego z państw członkowskich naruszeń, związanych z towarami, podlegającymi kontroli, wyprodukowanymi przez przedsiębiorstwo;

e) zakończenie okresu nasilonej kontroli laboratoryjnej towarów (produktów) podlegających kontroli, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwo

176. Wszelkie zmiany powinny być wnoszone do bazy danych przedsiębiorstw Unii Celnej bez nieuzasadnionej zwłoki, ale nie później niż w ciągu 10 dni roboczych po podjęciu odpowiedniej decyzji lub otrzymaniu odpowiedniego wniosku w przypadkach, kiedy podjęcie decyzji przez upoważniony organ nie jest wymagane.

XIV. Postanowienia końcowe i przejściowe

177. Wprowadzenie w życie niniejszych Przepisów nie zmienia statusu przedsiębiorstw państw członkowskich i przedsiębiorstw państw trzecich w rejestrze przedsiębiorstw Unii Celnej i odpowiednio w rejestrze przedsiębiorstw państw trzecich.

178. Przed wprowadzeniem w życie modułu IISWWT, wspierającego funkcjonowanie rejestrów, upoważnione organy powinny publikować wskazane w punkcie 177 niniejszych Przepisów rejestry na swoich oficjalnych stronach w sieci Internet.

179. Kompetentny organ może zaskarżyć opinię, wydaną na podstawie rezultatów audytu urzędowego systemu nadzoru lub kontroli (inspekcji), jeśli ten kompetentny organ wnosi uwagi wobec procedury, którą prowadzili inspektorzy-audytorzy lub metody sporządzania opinii. Taka skarga może być przesłana do upoważnionego organu państwa członkowskiego (państw członkowskich) i Komisji. Upoważniony organ i Komisja powinny ocenić skargę i ewentualnie wnieść zmiany do opinii w ciągu w miarę krótkiego okresu czasu, z reguły, nie przekraczającego 6 miesięcy.

ZAŁĄCZNIK nr 1

do Przepisów o Ogólnym trybie prowadzenia
wspólnych kontroli obiektów i pobierania
próbek towarów (produktów), podlegających
kontroli (nadzorowi) weterynaryjnej

(wzór)

**Protokół
pobierania prób (próbek)**

Nr _____ z dnia _____ 20 r.
Obwodowy (miejski) Terytorialny Pododdział Resortu upoważnionego organu dla
_____ obwodu (miasta)

Nazwa przedsiębiorstwa _____

Nazwa przemieszczanego (przewożonego) obiektu _____

Miejsce pobierania próbek _____
(nazwa i adres obiektu)

Ja (my) _____
(nazwisko, imię, imię obojczyńskie przedstawiciela (i) upoważnionego organu, dokonującego pobrania próbek)

w obecności _____
(wskazać stanowisko, nazwisko, imię, imię obojczyńskie przedstawiciela (i) właściciela przemieszczanego
(przewożonego) obiektu, osoby prawnej lub nazwisko, imię, imię obojczyńskie osoby fizycznej)

przeprowadzono badanie _____
(nazwa przemieszczanego (przewożonego) obiektu)

Wielkość partii _____, data nadejścia _____
(waga netto, ilość miejsc)

_____ (wskazać nazwę, ilość jednostek i numer pojazdów)
Dokumenty przewodnie _____
(wymienić rodzaje dokumentów, nr i datę wydania)

Brak dokumentów _____
(wskazać jakich)

Produkty wyprodukowane _____
(państwo pochodzenia)

Termin przydatności, producent, data produkcji _____

Rezultaty badania produktów _____
(wygląd zewnętrzny, zapach, nienaruszone opakowanie, zgodność

znakowania, temperatura wewnątrz produktu itd.)

Podstawa do prowadzenia badań laboratoryjnych produktów i pasz:

(w trybie kontroli i obserwacji planowej; podejrzenie o niebezpieczeństwo pod względem weterynaryjno-sanitarnym; uzyskanie informacji o
złej jakości; naruszenie warunków przechowywania, przy działaniach właściciela przemieszczanego (przewożonego) obiektu)

Próbki zostały pobrane o godz. _____ minut _____

Zgodnie z _____
(wskazać nazwę dokumentu)

w ilości _____, ponumerowano i oplombowano _____

(ostemplowano) _____

są wysyłane do _____
(wskazać nazwę weterynaryjnego laboratorium)

dla _____
(wskazać rodzaje badań laboratoryjnych)

Data wysyłki prób (próbek) _____

Państwowy inspektor weterynaryjno-sanitarny,
prowadzący pobieranie próbek: _____
(podpis) (nazwisko, imię, imię ojcowskie)

Właściciel produktów lub jego przedstawiciel _____
(podpis) (nazwisko, imię, imię ojcowskie)

Notatki o odbiorze prób (prób) próbek:

Próbki odebrał: _____
(podpis, wskazać stanowisko, nazwisko, imię, imię ojcowskie specjalisty laboratorium weterynaryjnego)

ZAŁĄCZNIK nr 2

do Przepisów o Ogólnym trybie
prowadzenia wspólnych kontroli
obiektów i pobierania próbek towarów
(produktów), podlegających
kontroli (nadzorowi) weterynaryjnemu

INSTRUKCJA**dla inspektorów w zakresie określania równoważności środków weterynaryjnych,
stosowanych w państwach trzecich przy prowadzeniu kontroli obiektów, podlegających
kontroli weterynaryjnej i audytu oficjalnych systemów kontroli państw trzecich**

Niniejsza Instrukcja ustala procedury oceny równoważności środków weterynaryjnych, stosowanych w państwach trzecich przy prowadzeniu kontroli obiektów, podlegających kontroli weterynaryjnej i audytowi oficjalnych systemów kontroli państw trzecich, a także zasady działania inspektorów i ekspertów upoważnionych organów państw-importerów i kompetentnych organów państw – eksporterów.

Zasady działania inspektorów w procesie oceny:

Zasada A. Procedury prowadzenia oceny powinny być skupione na rezultacie, powinny być one przejrzyste, konstruktywne i powinny być prowadzone po uzgodnieniu, etycznie i profesjonalnie, z zachowaniem poufności informacji (w razie wykorzystywania takich informacji).

Zasada B. Państwo – importer i państwo-eksporter powinny w uzgodnieniu rozpatrywać problemy, powstające podczas prowadzenia oceny.

Zasada C. Państwo-importer i państwo-eksporter uzgadniają metodę prowadzenia oceny przed jej rozpoczęciem, w oparciu o uzgodnione zakresy działania i cele.

Zasady procesu oceny

Zasada D. Proces prowadzenia oceny powinien być zaplanowany, powinien być on systematyczny, przejrzysty, systematyczny, w pełni potwierdzony dokumentami i informacjami.

Zasada E. Plan, zawierający podstawę, cele, zakres działania, metody oceny i wymogi, na podstawie których oceniany jest system państwowego monitoringu i certyfikacji, powinien być określony przez państwo – importera, przedstawiony kompetentnym organom państwa – eksportera i uzgodniony z nimi w granicach rozsądnego terminu przed rozpoczęciem oceny.

Zasady sprawozdawczości o ocenie

Zasada F. uzgodnione działania korygujące, ramy czasowe i procedury potwierdzenia, powinny być wyraźnie ustalone i odnotowane w dokumentach.

Zasada G. Ostateczne sprawozdanie o ocenie powinno być dokładne i przejrzyste i może być opublikowane z uwzględnieniem poufności informacji, tam gdzie jest to stosowane.

Zasada A

Procedury prowadzenia oceny powinny być skupione na rezultacie, powinny być one przejrzyste, konstruktywne i powinny być prowadzone po uzgodnieniu, etycznie i profesjonalnie, z zachowaniem poufności informacji (w razie konieczności wykorzystania takich informacji).

1. Inspektorzy i eksperci upoważnionego organu państwa-importera powinni mieć możliwość potwierdzenia, że rezultaty oceny, opinie i zalecenia odzwierciedlają wiarygodność

osiągnięcia przez system wymaganych rezultatów, a także potwierdzone są obiektywnymi danymi lub danymi, które zatwierdzone są jako dokładne i niezawodne.

2. Zagadnienia, powstające podczas prowadzenia oceny, powinny być rozstrzygane przez inspektorów i ekspertów upoważnionych organów po uzgodnieniu, etycznie i profesjonalnie.

3. Inspektorzy i eksperci państwa-importera powinni przestrzegać barku uprzedzeń. Inspektorzy i eksperci powinni mieć odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie.

4. Inspektorzy i eksperci państwa-importera powinni gwarantować ochronę informacji poufnych przy prowadzeniu oceny.

Zasada B

Państwo-importer i państwo-eksporter powinni w uzgodnieniu rozpatrywać problemy, powstające podczas prowadzenia oceny.

5. Przed rozpoczęciem oceny należy uzgodnić kluczowe elementy procesu rozpatrywania zagadnień, które mogą powstać podczas rozpatrywania problemu. Upoważnione organy państwa –importera i kompetentne organy państwa-eksportera powinny dążyć do rozstrzygania wszystkich zagadnień, powstających podczas prowadzenia oceny, wspólnie, po uzgodnieniu w sposób otwarty i przejrzysty. W przypadku, jeśli jakiegokolwiek problemy pozostają nierozstrzygnięte, należy je wskazać w sprawozdaniu oceny z odpowiednimi wyjaśnieniami.

Zasada C

Upoważniony organ państwa – importera i kompetentny organ państwa-eksportera uzgadniają metodę prowadzenia oceny przed jej rozpoczęciem, w oparciu o uzgodniony zakres działań i cele.

6. Przy tym wybierany jest najbardziej skuteczna i efektywna metoda, która może ocenić efektywność systemu monitoringu państwowego i certyfikacji państwa-eksportera, włącznie z możliwością organizowania i prowadzenia kontroli przez kompetentne organy, a także zapewnienia niezbędnych gwarancji państwu-importerowi.

7. Przy wyborze metody oceny ważnym jest uwzględnienie przyczyny przeprowadzenia oceny. Na przykład, oceny mogą być składnikiem analizy ryzyka, prowadzonej przed rozpoczęciem handlu, mogą one oceniać system monitoringu państwowego i certyfikacji lub kontroli poszczególnych elementów (na przykład, pozostałości substancji chemicznych) lub konkretne przedsiębiorstwa eksportujące.

8. Przy wyborze metody oceny należy uwzględniać doświadczenie pracy, poziom wiedzy i niezawodności (paragrafy 9-14 załącznika do Instrukcji oceny równoważności środków sanitarnych, związanych z systemem monitoringu i certyfikacji produktów spożywczych (CAC/GL 53-2003) zawierają określenie pojęć „doświadczenie”, „wiedza” i „niezawodność”, a także rozszerzają informacje, przedstawione w paragrafach 9-12 wskazanej Instrukcji), które państwo-importer posiada wobec systemu monitoringu państwowego i certyfikacji państwa-eksportera.

Metody audytu

9. Metoda audytu („audyt systemowy”) powinna skupiać się na ocenie tego, czy odpowiada swoim celom obowiązujący w państwie-eksporterze system monitoringu państwowego i certyfikacji lub jego komponenty.

10. W odróżnieniu od badania wszystkich procedur, audyt systemowy opiera się na badaniu przykładu procedur systemowych, dokumentów lub wpisów rejestracyjnych i jeśli jest to wymagane, szeregu odcinków w sferze działania systemu, poddawanego audytowi.

11. Podejście systemowe skupione jest na systemie (systemach) kontroli i zgodnie z nim wszystkie wykryte zgodności (niezgodności) powinny być rozpatrywane w kontekście całego systemu.

12. Prowadzony audyt systemowy może zawierać badanie elementów bazy ustawodawczej, środków kontroli, procedur, pomieszczeń, urządzeń, laboratoriów, pojazdów, środków łączności, personelu i procesy przygotowania dla osiągnięcia celów programu monitoringu i certyfikacji lub w razie konieczności, innych elementów.

Metoda monitoringu

13. W niektórych przypadkach dla potwierdzenia efektywności weryfikacji kontrolnych, przeprowadzonych przez kompetentny organ w państwie-eksporterze, może być wykorzystana metoda monitorowania.

14. Inspekcje mogą zawierać badanie następujących zagadnień:

a) jak przedsiębiorstwo spełnia wymogi, włącznie z rozpatrzeniem specjalnej działalności i specyfikacji produktu, obserwację i rozpatrzenie działań przedsiębiorstwa i odpowiednich wpisów rejestracyjnych o działalności;

b) liczebność personelu w przedsiębiorstwie, jeśli jest to szczególnie wskazane w wymogach;

c) możliwości inspektorów, jeśli jest to szczególnie wskazane w wymogach.

Zasada D

Proces prowadzenia oceny powinien być rozplanowany, powinien być systematyczny, przejrzysty, stopniowy, w pełni potwierdzony dokumentami i informacjami.

15. Dokumenty potwierdzające rezultaty, wnioski i zalecenia, należy sporządzać w taki sposób, aby ocena i przedstawienie jej rezultatów były jednolitymi, przejrzystymi i niezawodnymi.

16. W celu przygotowania i przeprowadzenia oceny pomiędzy upoważnionymi organami państwa-importera i kompetentnymi organami państwa-eksportera prowadzone są konsultacje odnośnie do wszystkich punktów procesu, od opracowania planu oceny do sprawozdania końcowego i decyzji odnośnie do wszystkich zagadnień, powstających podczas prowadzenia oceny. Dla zapewnienia regularności i przejrzystości współdziałania komunikacyjnego upoważnione organy państwa-importera i kompetentne organy państwa – eksportera wyznaczają odpowiedzialne osoby do kontaktu lub punkty kontaktowe dla oceny.

Zasada E

Plan, zawierający podstawę, cele, zakres działania, metody oceny i wymogi, według których oceniany jest system monitoringu państwowego i certyfikacji, powinien być określony przez państwo-importera, zgłoszony kompetentnym organom państwa-eksportera i uzgodniony z nimi w granicach rozsądnego terminu przed rozpoczęciem oceny.

17. Przy określaniu podstawy, celu, zakresu działania, częstotliwości oceny i metod oceny upoważniony organ państwa-importera powinien uwzględnić ustalony poziom doświadczenia, wiedzy, niezawodności wraz z historią poprzednich ocen z okresu od momentu ostatniej oceny, a także wszystkie pozostałe znaczące czynniki.

18. Procedura oceny, przy jej przeprowadzaniu, powinna być stosowana na podstawie wstępnie określonego i strukturyzowanego programu zgodności w celu oceny.

Zawiadomienie

19. W początkowym zapytaniu i przed rozpoczęciem oceny obowiązującej w państwie-eksporterze systemu monitoringu państwowego i certyfikacji upoważnione organy państwa-importera i kompetentne organy państwa-eksportera wymieniają następujące informacje:

a) podstawę konieczności przeprowadzenia oceny. Przyczynami powstania konieczności mogą być zobowiązania prawne państwa –importera, konieczność rozumienia odpowiednich ról upoważnionych organów państwa-importera i kompetentnych organów państwa – eksportera, konieczność potwierdzenia zdolności systemu państwa – eksportera lub przedsiębiorstw produkcji (przetwórstwa) produktów spożywczych do zapewnienia przestrzegania wymogów i inne przyczyny;

b) cel oceny (na przykład, potwierdzenie tego, że środki państwa – eksportera zapewniają odpowiedni poziom ochrony państwa-importera). W razie konieczności może być przeprowadzony audyt komponentu oceny ryzyka systemu kontroli bezpieczeństwa spożywczego państwa – eksportera dla wsparcia metody zarządzania ryzykiem;

c) sfera zastosowania oceny (czy ocena dotyczy całego systemu lub tylko jego poszczególnych komponentów, środków, wymogów technicznych lub produktów);

d) planowana metoda oceny, włącznie z wymogami, wobec których prowadzona będzie ocena systemu monitoringu państwowego i certyfikacji państwa-eksportera.

20. We wszystkich przypadkach upoważniony organ państwa-importera powinien poinformować kompetentny organ państwa-eksportera o planowanym przeprowadzeniu oceny, aby kompetentny organ mógł organizować wszystkie niezbędne działania, takie jak logistyka i gromadzenie informacji. W przypadku jeśli podstawą konieczności przeprowadzenia oceny jest problem ochrony zdrowia, w zawiadomieniu powinna być wskazana pilność, związana z ryzykiem dla zdrowia ludzi.

Przygotowanie do oceny

21. Należy przygotować plan prowadzenia ocen, włącznie z metodami oceny, ramami czasowymi i wymianą niezbędnych informacji i przekazać je do kompetentnego organu państwa-eksportera w ciągu rozsądnego okresu czasu. Plan powinien zawierać następujące zagadnienia:

a) cele i zakres prowadzenia oceny, włącznie z informacjami o tym, czy jest ona oddzielną oceną lub czy związana jest z inną oceną (na przykład, kontrola poprzedniej oceny) lub jest serią ocen;

b) zakres (elementy) do rozpatrzenia badania (analizy), które mogą zawierać zapisy i oceny arkuszy kontrolnych;

c) oczekiwany okres, w ciągu którego będzie prowadzona ocena i sporządzane sprawozdanie;

d) kryteria, według których będzie prowadzona ocena systemu monitoringu państwowego i certyfikacji państwa-eksportera;

e) osoba do kontaktów dla członków grupy oceny, która może uzgadniać szczegóły planu oceny i w razie konieczności, członków grupy, włącznie z audytorami (inspektorami) zagranicznymi, głównego audytora (inspektora), ekspertów technicznych i tłumaczy;

f) język, który będzie wykorzystywany w czasie prowadzenia oceny, włącznie z tłumaczeniem pisemnym, dostępność niezainteresowanego i kompetentnego tłumaczenia ustnego i zasoby.

g) Wskazanie typu lub, jeśli to możliwe (niezbędne), - miejsca wizyt (na przykład, biura, laboratoria lub inne obiekty), terminów i odpowiedzialności za zawiadomienie o miejscu (w razie konieczności);

h) Data przeprowadzenia oceny, data narady wstępnej i końcowej i oczekiwana data zgłaszania uwag odnośnie do oceny;

i) trasa i przedsięwzięcia, związane z logistyką, niezbędne dla wizyty osób, prowadzących ocenę;

j) sposoby ochrony informacji poufnych.

22. Ponieważ należy zapewnić przestrzeganie planu oceny, powinien być on sporządzony elastycznie, aby można było wносить do niego zmiany z uwzględnieniem informacji, zgromadzonych przed przeprowadzeniem lub w czasie prowadzenia oceny. Proponowane znaczne zmiany plany oceny należy wносить tylko przy okolicznościach łagodzących i jak najszybciej informować o nich odpowiedni kompetentny organ.

23. Należy wcześniej uzgadniać język, który będzie wykorzystywany w czasie oceny, włącznie z tłumaczeniem pisemnym, dostępność niezainteresowanego i kompetentnego tłumaczenia ustnego i zasoby.

24. O ile to możliwe, o informacje w postaci dokumentów, wymagane dla planowania, przeprowadzenia i zakończenia oceny należy prosić i dostarczać przed rozpoczęciem prowadzenia oceny, wykorzystując w miarę możliwości elektroniczne środki łączności.

W zamówieniu przygotowania przeprowadzenia oceny powinien być wskazany zakres oceny i jej cele

W przypadku jeśli planowane jest przeprowadzenie oceny kontrolnej, państwo-eksporter powinno dostarczyć tylko informacje, które zmieniły się od momentu poprzedniej oceny lub, o które nie proszono w czasie poprzedniej oceny.

W przypadku jeśli cel zamówienia udzielenia informacji jest niejasny dla państwa-eksportera i (lub) istnieją problemy, związane z udzieleniem żądanych informacji, państwo-eksporter może zażądać od państwa-importera udzielenia wyjaśnienia w związku z celem zapytania i planowanym wykorzystaniem takich informacji.

W przypadku, jeśli w charakterze metody prowadzenia oceny zaproponowano wizytę w obiekcie, przed rozpoczęciem wizyty należy przeprowadzić analizę dokumentów, opisujących system, włącznie z ustawodawstwem.

25. W niektórych przypadkach ocenę można wstrzymać lub zakończyć przed wizytą w obiekcie w zależności od charakteru informacji, dostarczanych przez kompetentny organ państwa-eksportera i w takim przypadku upoważniony organ państwa-importera powinien wyraźnie poinformować kompetentny organ państwa-eksportera o przyczynie. Kompetentny organ państwa-eksportera powinien mieć możliwość uzyskania wyjaśnień w związku z udzielonymi informacjami, jeśli będzie to uznane za niezbędne.

Narada startowa (wstępna) w związku z oceną

26. Jeśli ocena zawiera wizytę, należy przeprowadzić naradę startową (wstępną).

Narada powinna być przeprowadzona w miejscu, określonym przez kompetentny organ państwa-eksportera.

Na naradzie powinny być rozpatrzone wszystkie aspekty planu oceny, włącznie z korektami końcowymi; cel narady – dokonanie przeglądu systemu monitoringu państwowego i certyfikacji w państwie i potwierdzenie parametrów i logistyki oceny.

Należy uzgodnić sposoby zapewnienia stałego współdziałania i kontaktu pomiędzy grupami w czasie prowadzenia oceny.

Narada końcowa (podsumowująca)

27. W przypadku jeśli prowadzenie oceny zawiera wizytę, należy przeprowadzić naradę końcową (podsumowującą).

Narada powinna być przeprowadzona w miejscu, wyznaczonym przez kompetentny organ państwa-eksportera.

Grupa, prowadząca ocenę, powinna podsumować wizytę i przedstawić podstawowe rezultaty i wstępne wnioski w związku z przeprowadzoną oceną. Należy wskazać wszelkie niezgodności i przytoczyć obiektywne argumenty potwierdzające opinie. Poprawianie niezgodności powinno być nałożone na kompetentny organ państwa-eksportera i przeprowadzone przez upoważniony organ państwa-importera, włącznie z oceną kontrolną (w razie konieczności).

Na naradzie kompetentnemu organowi państwa-eksportera umożliwia się zadawanie pytań i uzyskiwanie wyjaśnień w związku z rezultatami i uwagami, przedstawionymi na naradzie.

Zasada F

Uzgodnione działania korekcyjne, ramy czasowe i procedury potwierdzenia powinny być wyraźnie ustalone i zapisane w dokumentach.

Zasada G

Sprawozdanie końcowe dotyczące oceny, powinno być dokładne i przejrzyste i może być opublikowane z uwzględnieniem poufności informacji, gdzie jest to stosowane.

28. Państwu-eksporterowi, w którym prowadzona była ocena, należy umożliwić rozpatrzenie projektu sprawozdania w ciągu uzgodnionego terminy, dostarczenie komentarzy i poprawę faktycznych błędów przed sporządzeniem ostatecznej wersji sprawozdania. Ostateczne sprawozdanie powinno zawierać lub powinny mu towarzyszyć komentarze kompetentnego organu państwa-eksportera.

29. W sprawozdaniu z oceny powinny być przedstawione obiektywne rezultaty i powinny być zawarte wnioski i zalecenia, oparte na tych rezultatach. Sprawozdanie powinno:

- a) zawierać cel, zakres działania i rezultaty;
- b) zawierać kryteria i proces oceny;
- c) zawierać rezultaty oceny z argumentami potwierdzającymi dla każdej opinii wraz ze znaczeniem, omawianym na naradzie końcowej;
- d) być dostępne po uprzednim uzgodnieniu z kompetentnym organem państwa-eksportera, włącznie z komentarzami kompetentnego organu państwa-eksportera, sporządzonym w celu podwyższenia dokładności sprawozdania;
- e) uwzględniać ramy czasowe dla sporządzenia ostatecznego wariantu i dla środków przeprowadzonych w odpowiedzi, uzgodnionych pomiędzy upoważnionym organem państwa – importera i kompetentnym organem państwa-eksportera;
- f) zawierać opis tego, jak będą przedstawiane i uzgadniane działania korekcyjne, a także, jak będzie prowadzona kontrola;
- g) zawierać arkusz kontrolny elementów, podlegających ocenie, dla poparcia wniosków (w razie konieczności);
- h) zawierać wykaz rezultatów oceny;
- i) zawierać podstawowe zagadnienia i problemy, powstające w czasie oceny, jeśli nie ma uzgodnień o wnioskach i działaniach korekcyjnych;
- j) zawierać powstałe niejasności i (lub) wszelkie przeszkody, które mogły wpłynąć na obiektywność wniosku z oceny;
- k) zawierać opis zakresów, nie objętych sprawozdaniem z oceny, chociaż podlegających pod zakres działania i przyczyny takiego odchylenia od uzgodnionego zakresu działania.

30. Należy wskazywać terminy i protokół dla kontroli. Potwierdzenie działań korygujących może zawierać:

- a) gwarancje, udzielone przez kompetentny organ państwa-eksportera;
- b) dokumenty, dostarczone przez kompetentny organ państwa-eksportera; lub
- c) zgłoszone działania korygujące z ich oceną.

31. Przy sporządzaniu sprawozdania końcowego z oceny i jego opublikowaniu powinna być uwzględniana poufność informacji.

32. Po sporządzeniu wersji ostatecznej sprawozdania upoważniony organ państwa-importera i kompetentny organ państwa-eksportera powinny uzgodnić, czy będzie publikowane sprawozdanie i jak powinno być to zrobione, z uwzględnieniem poufności informacji, jeśli takie istnieją.

ZAŁĄCZNIK nr 3

do Przepisów o Ogólnym trybie
prowadzenia wspólnych kontroli
obiektów i pobierania próbek towarów
(produktów), podlegających
kontroli (nadzorowi) weterynaryjnej

PRZEPISY PRZEWODNIE
w zakresie prowadzenia inspekcji obiektów, podlegających kontroli (nadzorowi)
weterynaryjnej

Rozdział A. Przepisy przewodnie w zakresie prowadzenia inspekcji przedsiębiorstw, statków połowiających i przetwarzających zwierzęta wodne, włącznie z rybami.

1. Przepisy ogólne

1. Niniejsze Przepisy przewodnie ustalają podejście i zasady oceny przedsiębiorstw, statków połowiających i przetwarzających zwierzęta wodne, włącznie z rybami, prowadzących swoją działalność na terytorium celnym Unii Celnej i państw trzecich, stosowane przy prowadzeniu ich inspekcji.

2. Inspektorzy i eksperci upoważnionych organów przy prowadzeniu inspekcji przedsiębiorstw, statków połowiających i przetwarzających zwierzęta wodne, włącznie z rybami, państw członkowskich Unii Celnej (dalej - państwa członkowskie) i państw trzecich, powinny kierować się niniejszymi Przepisami przewodnimi.

3. Przedsiębiorstwa, statki połowiające i przetwarzające zwierzęta wodne, włącznie z rybami, państw członkowskich i państw trzecich, kontrolowane są w kierunku ich zgodności z wymogami Unii Celnej, w tym w oparciu o zasadę równoważności w stosunku do przedsiębiorstw państw trzecich.

4. Z wykorzystaniem kryteriów, ustalonych przez Przepisy przewodnie dla prowadzenia inspekcji przedsiębiorstw, statków połowiających i przetwarzających zwierzęta wodne, włącznie z rybami, inspektor powinien ustalić, czy w przedsiębiorstwie produkcji zwierząt wodnych, włącznie z rybami, istnieje odpowiedni poziom ochrony, ustalony wymogami Unii Celnej (jak to określono w załączniku nr 2 do Przepisów o ogólnym trybie prowadzenia wspólnych kontroli obiektów i pobierania próbek towarów (produktów), podlegających kontroli (nadzorowi) weterynaryjnemu i wymogom weterynaryjnym państw członkowskich w przypadku jeśli takie wymogi nie są przewidziane normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej.

5. Niniejsze Przepisy przewodnie publikowane są w celu zapewnienia ogólnego dostępu i wsparcia rozwoju rzetelnej praktyki.

6. W niniejszych Przepisach przewodnich wykorzystywane są pojęcia, które oznaczają:
„analiza ryzyka” – proces gromadzenia i oceny informacji o niebezpieczeństwach i warunkach, prowadzących do ich pojawienia się, dla podjęcia decyzji, mających znaczenie dla bezpieczeństwa spożywczego i co za tym idzie, które powinny być uwzględnione w planie HACCP (analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli) (w transkrypcji angielskiej HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Points);

„analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli” (HACCP) – system, który określa, ocenia i kontroluje ryzyko, mające duże znaczenie dla bezpieczeństwa produktów spożywczych;

„biotoksyny” – substancje trujące, w naturalny sposób obecne w rybach i produktach rybnych lub nagromadzone przez zwierzęta, żywiące się wodorostami, produkującymi toksyny lub w wodzie, zawierającej toksyny, produkowane przez organizmy takiego poziomu;

„dezynfekcja” – obniżenie przy pomocy substancji chemicznych i (lub) metod fizycznych ilości mikroorganizmów w środowisku naturalnym do poziomu, który nie stwarza zagrożenia dla bezpieczeństwa spożywczego i przydatności;

„wada” – stan, spotykany w produkcji, który nie odpowiada istotnym warunkom jakości, składu i (lub) znakowania produktu zgodnie z odpowiednimi standardami Kodeksu Alimentarius;

„skażenie” – wprowadzenie lub pojawienie się skażonej substancji w rybie i innych zwierzętach wodnych i produktach z nich;

„substancja skażająca” – każda substancja biologiczna lub chemiczna, substancje postronne lub inne substancje, niecelowo dodane do produktu spożywczego, które mogą stwarzać zagrożenie dla bezpieczeństwa spożywczego i przydatności;

„działania korygujące” – działania, które należało podjąć, kiedy rezultaty monitoringu w KPK (krytycznym punkcie kontroli) wykazują utratę kontroli;

„krytyczny punkt kontroli” (KPK) – etap, w którym można stosować kontrolę i który jest znaczącym dla zapobiegania lub usuwania zagrożenia dla bezpieczeństwa produktów spożywczych lub jego obniżenia do poziomu, który jest do przyjęcia;

„środki kontroli” – wszelkie działania i działalność, które mogą być wykorzystane do zapobiegania lub usuwania niebezpieczeństwa skażenia produktów spożywczych lub jego obniżenia do poziomu, który jest do przyjęcia;

„monitoring” – działanie prowadzone w zaplanowanej kolejności obserwacji dla oceny tego, czy znajduje się pod kontrolą KPK (krytycznego punktu kontroli);

„obiekt” – każde pomieszczenie, w którym ryby, inne zwierzęta wodne i produkty z nich są przygotowywane, przetwarzane, chłodzone, zamrażane, pakowane lub przechowywane;

„niebezpieczeństwo” – obecność substancji biologicznej, chemicznej lub fizycznej w produktach spożywczych lub stan produktu spożywczego, zdolny do spowodowania niekorzystnych skutków dla zdrowia;

„chłodzenie” – proces chłodzenia ryb i innych zwierząt wodnych do temperatury, zbliżonej do temperatury topnienia lodu;

„schłodzona woda” – czysta woda, schłodzona przy pomocy odpowiedniego systemu chłodzenia;

„oczyszczanie” – oczyszczanie z ziemi, pozostałości jedzenia, błota, tłuszczu i innych substancji niepożądanych;

„woda pitna” – woda słodka, przydatna do spożycia przez człowieka;

„rozebrana” – ta część ryby, która pozostała z odgłowienia i patroszenia;

„rozkład” – zepsucie się ryby, innych zwierząt wodnych i produktów z nich, włącznie z rozerwaniem struktury, powodującym stałe i różne nieprzyjemne zapachy i smak;

„ryby” – dowolny zmiennocieplny (egzotermiczny) kręgowiec wodny, za wyjątkiem płazów i gadów;

„okres przydatności” – okres, w ciągu którego produkt zachowuje swoje bezpieczeństwo mikrobiologiczne i chemiczne i właściwości organoleptyczne w określonej temperaturze przechowywania. Bazuje on na wykrytych niebezpieczeństwach dla produktu, obróbce cieplnej lub innych procedurach dla przechowywania, sposobach opakowania i innych przeszkodach lub czynnikach, które mogą być wykorzystane;

„surowce” – świeże lub zamrożone ryby i inne zwierzęta wodne i (lub) ich części, które mogą być wykorzystane do produkcji produktów, przeznaczonych dla spożycia przez człowieka;

„czysta woda” – woda z dowolnego źródła, w którym nie ma szkodliwych skażeń mikrobiologicznych, substancji i (lub) planktonu toksycznego w takiej ilości, która może wpływać na zdrowie ryb i innych zwierząt wodnych, a także na bezpieczeństwo produktów ich przetwórstwa.

II. Projektowanie i konstrukcja statków do poławiania i przetwórstwa zwierząt wodnych, włącznie z rybami

Przy ocenie projektowania i budowy statków, wykorzystywanych dla połowu (zbierania) i przetwarzania zwierząt wodnych, włącznie z rybami (dalej – zwierzęta wodne), uwzględnia się:

1) możliwość łatwego oczyszczania i dezynfekcji. Statki powinny być zaprojektowane i zbudowane z uwzględnieniem:

minimalizacji ostrych kątów wewnętrznych i wypustów dla unikania nagromadzenia się w nich zanieczyszczeń;

powinno być przewidziane wystarczające zaopatrzenie w czystą wodę lub wodę pitną z odpowiednim ciśnieniem;

konstrukcja powinna zapewniać wystarczający drenaż, a także wykluczać biegnące z naprzeciwka lub krzyżujące się potoki surowców i spożywczych produktów rybnych, a także wykluczać biegnące z naprzeciwka lub krzyżujące się potoki spożywczych produktów rybnych z odpadami produkcyjnymi;

wewnętrzna powierzchnia ładowni i zbiorników powinna być nieprzemakalna, wykonana z gładkiego materiału lub być gładko pomalowana, łatwa do mycia i dezynfekcji. Powłoki nie powinny zanieczyszczać produktów rybnych substancjami, szkodliwymi dla zdrowia człowieka;

2) doprowadzenie do minimum skażeń:

wszystkie powierzchnie w strefie przetwórstwa wodnych zwierząt powinny być nietoksyczne, gładkie, nieprzemakalne, łatwo dostępne dla usuwania rybnego śluzu, krwi, łuski i wnętrzności w celu obniżenia ryzyka zanieczyszczenia fizycznego i skażenia mikrobiologicznego;

w razie konieczności powinny być przewidziane odpowiednie pomieszczenia dla obróbki i mycia zwierząt wodnych, a także wystarczający zapas zimnej wody pitnej lub czystej wody do tego celu. Odpowiednie pomieszczenia w razie konieczności powinny być wyposażone w urządzenia do mycia i dezynfekcji;

miejsce poboru czystej wody powinno być zlokalizowane tak, żeby uniknąć jej zanieczyszczenia;

wszystkie wodociągi i linie spustowe powinny zapewniać pracę z parametrami, charakterystycznymi dla szczytowego obciążenia;

rurociągi niepitnej wody powinny być wyraźnie oznaczone i oddzielone od wody pitnej w celu unikania zanieczyszczenia;

niepożądane substancje, w skład których mogą wchodzić wody z ładowni, dym, mazut, materiały smarownicze, odpady drenażowe i inne, nie powinny zanieczyszczać zwierząt i produktów z nich;

kontenery na odpady powinny być wyraźnie oznaczone, odpowiednio skonstruowane, wyposażone w pokrywę i powinny być wykonane z materiału nieprzemakalnego;

powinno być przewidziane oddzielne i odpowiednie odcinki (pomieszczenia) dla przechowywania: substancji trujących lub szkodliwych, suchego przechowywania materiałów, opakowania itd., przechowywania odpadów i śmieci;

w razie konieczności powinno istnieć odpowiednie pomieszczenia do mycia i węzeł sanitarny, oddzielone od strefy przetwórstwa zwierząt wodnych;

powinno być zapewnione zapobieganie przenikaniu ptactwa, zwierząt, owadów i innych szkodników.

3) Obniżenie częstotliwości uszkodzeń mechanicznych zwierząt wodnych podczas przetwórstwa:

na odcinkach przetwórstwa powierzchnie powinny mieć najmniejszą możliwą ilość ostrych kątów i występów;

sprzęt rybacki i jego użytkowanie powinny zapewniać minimalizację uszkodzeń i pogorszenia jakości zwierząt wodnych;

na odcinkach fasowania i przechowywania konstrukcja wyposażenia powinna uniemożliwiać nadmierne ciśnienie, któremu ulegają zwierzęta wodne;

koryta i taśmociągi powinny być opracowane z uwzględnieniem minimalizacji uszkodzeń mechanicznych od upadku zwierząt wodnych z dużej wysokości lub rozrywania, rozdrabniania itp.

4) Obniżenie częstotliwości uszkodzeń w czasie wybierania ryby i wodnych bezkręgowców hodowlanych (obiektów akwakultury):

przy wylawianiu i gromadzeniu obiektów akwakultury z wykorzystaniem niewodów i sieci i przewożeniu ich żywych środki połowu powinny być starannie dobrane, aby zapewnić minimalne uszkodzenia w czasie połowu i gromadzenia, a odcinki przygotowania półproduktów i wszystkie urządzenia dla przemysłu (gromadzenia), sortowania, dostarczania taśmociągami i transportu żywej produkcji powinny zapewniać, jej szybką i efektywną obróbkę bez uszkodzeń mechanicznych;

powierzchnie, wyposażenie i materiały, z którymi mają kontakt ryby, bezkręgowce wodne i produkty z nich powinny być wyprodukowane z przydatnego materiału antykorozyjnego, gładkiego i łatwego do mycia i dezynfekcji. Powłoki powierzchni powinny być wytrzymałe i wykonane z materiałów, przeznaczonych do kontaktu z produktami spożywczymi;

jeśli ryby transportowane są żywe, należy zachować ostrożność, w celu uniknięcia przepełnienia zbiorników transportowych i redukcji tworzenia się u ryb wylewów krwi i uszkodzeń mechanicznych;

jeśli ryby przechowywane są lub transportowane żywe, należy zwrócić uwagę na przestrzeganie czynników, wpływających na jakość ryb (na przykład na stężenie CO₂, O₂, odpadów azotowych i na przestrzeganie optymalnej temperatury itd.)

III. Projektowanie i budowa przedsiębiorstw przetwórstwa ryb

Terytorium przedsiębiorstwa przetwórstwa ryb powinno mieć ciągi transportowe, piesze i platformy produkcyjne z twardą nieprzemakalną powierzchnią, kanalizacją burzową, wykluczającą zastój opadów atmosferycznych, ogrodzenie i odpowiadać wymogom w stosunku do zazielenienia, naturalnego oświetlenia i wietrzenia, poziomu stania wód gruntowych.

Lokalizacja przedsiębiorstwa przetwórstwa ryb powinna wykluczać możliwość niekorzystnego oddziaływania na niego innych przedsiębiorstw.

Przedsiębiorstwo przetwórstwa ryb powinno mieć wystarczające powierzchnie produkcyjne dla wykonywania prac w należytych warunkach higienicznych.

Urządzenie i planowanie przedsiębiorstw powinny być takie, aby zapobiegać zanieczyszczeniu produkcji i izolować strefy „brudne” i „czyste”.

Przedsiębiorstwa przetwórstwa ryb powinny być skonstruowane z uwzględnieniem:

wykluczenia biegnących z naprzeciwka lub krzyżujących się potoków surowców i spożywczych produktów rybnych;

wykluczenia biegnących z naprzeciwka lub krzyżujących się potoków spożywczych produktów rybnych z odpadami produkcyjnymi;

doprowadzenia do minimum przestojów, które mogą doprowadzić do pogorszenia jakości zwierząt wodnych i produktów z nich.

Zwierzęta wodne są szybko psującymi się produktami, dlatego należy postępować z nimi ostrożnie i chłodzić bez zwłoki.

Z tego powodu przedsiębiorstwa powinny być skonstruowane z uwzględnieniem konieczności szybkiej obróbki i przechowywania w stanie schłodzonym.

Przy ocenie projektowania i budowy przedsiębiorstw brać pod uwagę następujące:

1) Możliwość łatwego czyszczenia i dezynfekcji:

powierzchnie ścian, ścianek działowych i podłóg powinny być wykonane z nieprzemakalnych, nietoksycznych materiałów;

wszystkie powierzchnie, z którymi mogą stykać się zwierzęta wodne i produkty z nich, powinny być wyprodukowane z antykorozyjnych, nieprzemakalnych materiałów, powinny być pomalowane na jasne kolory, powinny być gładkie i łatwe do czyszczenia;

ściany i ścianki działowe powinny mieć gładką powierzchnię;

podłogi powinny być skonstruowane pod odpowiednim kątem dla zapewnienia prawidłowego drenażu;

sufity i urządzenia wiszące powinny być skonstruowane i wykończone tak, żeby zredukować nagromadzenie brudu i kondensatu i mechaniczne zanieczyszczenie postronnymi cząsteczkami;

okna powinny być skonstruowane tak, żeby zredukować nagromadzenie brudu, w razie konieczności okna powinny być wyposażone w zdejmowane moskitiery;

drzwi powinny mieć gładkie, nieabsorbujące powierzchnie;

styki pomiędzy podłogą i ścianami powinny być zaprojektowane tak, aby zapewnić ich łatwe czyszczenie;

2) Zmniejszenie zanieczyszczeń:

planowanie pomieszczeń powinno być skierowane na obniżenie krzyżowego zanieczyszczenia produktów surowcami, co może odbywać się drogą fizycznego lub czasowego rozdzielania ich potoków;

wszystkie powierzchnie na odcinku obróbki powinny być nietoksyczne, gładkie i nieprzemakalne, w dobrym stanie, aby zredukować nagromadzenie śluzu, krwi, łuski, wnętrzości i obniżyć ryzyko fizycznego zanieczyszczenia;

powierzchnie robocze, które mają bezpośredni kontakt ze zwierzętami wodnymi i produktami z nich, powinny być w stanie sprawnym, powinny być długowieczne i proste w obsłudze. Powinny być one wykonane z gładkich, nieabsorbujących i nietoksycznych materiałów i powinny być obojętne wobec zwierząt wodnych i produktów ich przetwórstwa, środków myjących i dezynfekujących w normalnych warunkach eksploatacji;

powinny być przewidziane odpowiednie środki techniczne dla obróbki i mycia zwierząt wodnych i produktów ich przetwórstwa i wystarczający zapas schłodzonej wody pitnej lub czystej wody, przeznaczonej do tego celu;

powinny być przewidziane przydatne i należyte środki dla zapewnienia produkcji i (lub) przechowywania lodu;

oświetlenie sufitowe powinno być zakryte lub chronione w inny odpowiedni sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu produkcji szkłem lub innymi postronnymi przedmiotami;

powinna być zapewniona wentylacja wystarczająca do tego, aby usunąć nadmiar pary, dymu i nieprzyjemne zapachy i zapewnić ochronę przed zanieczyszczeniem krzyżowym przez aerozole;

powinno być zapewnione odpowiednie przechowywanie środków do mycia i dezynfekcji pomieszczeń, wyposażenia;

wodociągi dla niepitnej wody powinny być wyraźnie oznaczone i oddzielone od wodociągów dla wody pitnej w celu uniknięcia zanieczyszczenia;

wszystkie rurociągi kanalizacji i ścieków powinny zapewniać pracę z parametrami maksymalnego obciążenia;

należy zredukować nagromadzenie się odpadów stałych, półpłynnych lub płynnych w celu uniknięcia zanieczyszczenia produktów;

w odpowiednich przypadkach kontenery dla odpadów i śmieci powinny być wyraźnie oznaczone, posiadać odpowiednią konstrukcję, być wyposażone w pokrywy i wykonane z nieprzemakalnego materiału;

powinny być przewidziane oddzielne i niezawodne odcinki (pomieszczenia) dla przechowywania substancji trujących i szkodliwych, suchego przechowywania materiałów, opakowania itd., odpadów i śmieci w celu zapobiegania zanieczyszczenia nimi;

powinny istnieć pomieszczenia dla mycia rąk i węzeł sanitarny, oddzielone od odcinka przetwórstwa, wyposażone w celu zapobiegania przenikania ptaków, owadów i innych szkodników i zwierząt, linii wodociągowej, wyposażone w urządzenia przepływu zwrotnego, gdzie jest to konieczne;

pomieszczenia bytowe dla pracowników działów produkcyjnych powinny być wyposażone według typu przepustów sanitarnych i przy wejściu wyposażone w urządzenia do mycia rąk i do czyszczenia i dezynfekcji obuwia;

3) Zapewnienie prawidłowego oświetlenia:

wszystkie powierzchnie robocze powinny być wyposażone w odpowiednie oświetlenie.

IV. Konstrukcja urządzeń i wyposażenia

Stan urządzeń i wyposażenia powinien być takim, aby obniżyć i zapobiec zanieczyszczeniom.

Projektowanie i konstrukcja urządzeń i wyposażenia powinno uwzględniać następujące:

1) Obróbka sanitarna i dezynfekcja:

urządzenia powinny być wytrzymałe, mobilne i (lub) z możliwością demontażu dla zapewnienia obsługi technicznej, procedur sanitarnych, dezynfekcji;

konstrukcja i montaż urządzeń, kontenerów i wyposażenia, stykającego się ze zwierzętami wodnymi i produktami z nich, powinny zapewniać prawidłowy drenaż i odpowiednie czyszczenie, dezynfekcję i warunki utrzymania w celu uniknięcia zanieczyszczenia;

na odcinkach obróbki powierzchnie powinny mieć najmniejszą możliwą ilość ostrych kątów i wypustów w celu uniknięcia uszkodzenia fizycznego produkcji podczas obróbki i dla zmniejszenia możliwości gromadzenia zanieczyszczeń;

powinien istnieć wystarczający zapas odpowiednich zarejestrowanych przez oficjalną instytucję środków myjących i narzędzi do mycia.

2) zmniejszenie zanieczyszczeń:

wszystkie powierzchnie na odcinku obróbki powinny być nietoksyczne, gładkie i nieprzemakalne, w dobrym stanie, aby zredukować nagromadzenie śluzu, krwi łuski, wnętrzości i obniżyć ryzyko zanieczyszczenia fizycznego;

nagromadzenie odpadów stałych, półpłynnych lub płynnych powinno być sprowadzone do minimum, aby zapobiec zanieczyszczeniu ryb;

powinien być zapewniony prawidłowy drenaż kontenerów i urządzeń dla przechowywania; powinno nie występować ryzyko zanieczyszczenia produktów z drenażu.

3) redukcja uszkodzeń:

powierzchnia powinna mieć minimum ostrych kątów i występów;

koryta i taśmociągi powinny być opracowane tak, żeby zapobiegać ich uszkodzeniom mechanicznym z powodu spadania z wysokości lub rozgniatania;

urządzenia do przechowywania powinny być przydatne zgodnie z ich przeznaczeniem u nie prowadzić do rozgniatania produktu.

V. Program zabezpieczenia sanitarnego

Program zabezpieczenia sanitarnego powinien uwzględniać potencjalne skutki gromadzenia i obróbki produktów, transportu na pokładzie statku lub prac produkcyjnych w przedsiębiorstwie dla bezpieczeństwa i przydatności zwierząt wodnych i uzyskanych z nich produktów.

Między innymi powinien zawierać wykonywanie kontroli we wszystkich punktach, gdzie może mieć miejsce skażenie obrabianych produktów i system prowadzenia konkretnych działań dla zapewnienia produkcji bezpiecznego i korzystnego produktu. Typ niezbędnej kontroli i nadzoru zależy od zakresu operacji i charakteru prac.

Środki zabezpieczenia sanitarnego powinny odbywać się w celu:

- zapobiegania tworzeniu się lub terminowego usuwania odpadów i śmieci;
- ochrony zwierząt wodnych i produktów z nich przed zanieczyszczeniem i skażeniem;
- utylicacji całego wybrakowanego materiału zgodnie z normami sanitarnymi;
- monitoringu higieny osobistej personelu i przestrzegania przez niego norm sanitarnych;
- nadzoru prawidłowego wykonania programu kontroli szkodników;
- monitoringu programu obróbki sanitarnej i dezynfekcji;
- kontroli jakości i bezpieczeństwa źródła wody i lodu.

Program zabezpieczenia sanitarnego powinien uwzględniać:

- 1) harmonogram stałej obróbki sanitarnej i dezynfekcji.

Harmonogram bieżącej obróbki sanitarnej i dezynfekcji powinien być sporządzony z uwzględnieniem tego, że wszystkie części statku lub przedsiębiorstwa przetwórczego i wykorzystywanych urządzeń powinny w odpowiedni sposób i regularnie być poddawane obróbce sanitarnej. Harmonogram powinien być rewidowany w przypadku wniesienia zmian konstrukcyjnych na statku lub w pomieszczeniach przedsiębiorstwa przetwórczego w wykorzystywanych urządzeniach. Część tego harmonogramu powinna zawierać zasadę „czyścić na bieżąco”;

- 2) proces obróbki sanitarnej i dezynfekcji może zawierać następujące stadia:

oczyszczanie wstępne (przygotowanie odcinka do oczyszczania) zawiera takie środki, jak usunięcie przetwarzanych zwierząt wodnych i uzyskanych z nich produktów z odcinka, ochrona wrażliwych komponentów i materiałów opakowaniowych przed wilgocią, usunięcie ręczne lub miotłą odpadów, śmieci itd.

wstępne płukanie – przemywanie wodą w celu usunięcia pozostałości dużych kawałków luźnego materiału;

oczyszczanie – usunięcie zanieczyszczonych materiałów, pozostałości pokarmu, brudu, tłuszczu lub innych niepożądanych substancji;

mycie – płukanie wodą pitną lub czystą wodą (w razie konieczności) w celu usunięcia pozostałości materiałów zanieczyszczających i środków myjących;

dezynfekcja – zastosowanie zatwierdzonych przez oficjalny organ substancji chemicznych, posiadających właściwości dezynfekujące i (lub) wysokiej temperatury w celu zniszczenia mikroorganizmów na powierzchniach;

płukanie końcowe – w razie konieczności ostateczne płukanie wodą pitną lub czystą wodą w celu usunięcia wszystkich pozostałości środków dezynfekujących;

- 3) przechowywanie – oczyszczone i zdezynfekowane urządzenia, kontenery i narzędzia powinny być przechowywane w taki sposób, aby zapobiegać ich zanieczyszczeniu;

- 4) sprawdzanie efektywności oczyszczania – efektywność oczyszczania powinna być kontrolowana w miarę konieczności;

- 5) osoby sortujące lub personel oczyszczający w odpowiednich przypadkach powinien być dobrze przeszkolony do wykorzystania specjalnych narzędzi i substancji, stosowanych przy oczyszczaniu, metod demontażu urządzeń w celu oczyszczania i powinien być w pełni

świadomy znaczenia ryzyka, związanego z oczyszczaniem i dezynfekcją, które wykonano nieodpowiednio.

Wyznaczenie personelu do czyszczenia- w każdym przedsiębiorstwie przetwórczym lub na statku odpowiedzialnym za sanację przedsiębiorstwa przetwórczego lub statku i urządzeń wyznaczana jest dobrze przeszkolona osoba;

6) utrzymanie pomieszczeń, urządzeń i wyposażenia:

budynki, materiały, wyposażenie i wszystkie urządzenia na statku lub w przedsiębiorstwie, w tym systemy drenażowe, powinny być utrzymane w dobrym stanie;

urządzenia, wyposażenie i inne środki materialne statku powinny być utrzymywane w czystości i sprawne;

w razie konieczności, powinien być ustalony tryb obsługi technicznej, remontu, ustawień i kalibracji. Tryby te powinny zawierać opis wykorzystywanych metod dla każdego typu urządzeń, a także osób, odpowiedzialnych za ich stosowanie i częstotliwość ich wykonania;

7) system walki ze szkodnikami:

w celu uniknięcia stworzenia niekorzystnych warunków dla szkodników powinna być stosowana odpowiednia praktyka sanitarna;

program walki ze szkodnikami może zawierać zapobieganie dostępowi, wykluczenia warunków dla stworzenia kolonii w przedsiębiorstwie, a także stworzenie systemu ich wykrywania i likwidacji;

substancje fizyczne, chemiczne i biologiczne dla walki ze szkodnikami powinny być stosowane przez wykwalifikowany personel z przestrzeganiem ustalonych przepisów:

8) dostawa wody, lodu i pary:

woda – powinien istnieć odpowiedni zapas zimnej i ciepłej wody pitnej i (lub) czystej wody pod odpowiednim ciśnieniem tam, gdzie jest to konieczne. Wszędzie, gdzie jest to konieczne, w celu uniknięcia zanieczyszczeń powinna być używana woda pitna;

lód powinien być produkowany z wykorzystaniem wody pitnej lub czystej wody i powinien być chroniony przed zanieczyszczeniem;

para – dla operacji, w których potrzebna jest para, należy posiadać odpowiedni zapas pod wystarczającym ciśnieniem. Para, wykorzystywana w bezpośrednim kontakcie z rybami, innymi zwierzętami wodnymi lub powierzchniami, mającymi kontakt w produktami spożywczymi, nie powinna stwarzać zagrożenia dla bezpieczeństwa i przydatności produktów spożywczych;

9) utylizacja odpadów:

odpady po przetworzeniu produktów i śmieci powinny być usuwane regularnie z pomieszczeń przedsiębiorstwa przetwórstwa ryb lub statku;

środki do gromadzenia i usuwania odpadów przetwórstwa i śmieci powinny być utrzymywane w odpowiedni sposób;

wypuszczanie ścieków ze statku nie powinno zanieczyszczać systemu poboru wody statku lub połowu.

VI. Higiena osobista i sanitarna

Higiena osobista i środki powinny być takimi, aby zapewnić odpowiedni poziom higieny osobistej w celu uniknięcia kontaminacji produkcji.

1) pomieszczenia i urządzenia powinny zawierać:

odpowiednie środki higienicznego mycia i suszenia rąk;

toaleta i szatnie dla personelu powinny być zlokalizowane i oznaczone w odpowiedni sposób;

2) higiena personelu:

osoba, która cierpi na chorobę infekcyjną lub jest nosicielem, ma zainfekowaną ranę lub otwarte porażenia, nie powinna pracować przy przygotowaniu, obróbce lub transporcie;

w razie konieczności należy nosić odpowiednią odzież ochronną, nakrycie głowy i obuwie; wszystkie osoby, pracujące w obiekcie, powinny utrzymywać wysoki poziom higieny osobistej i podejmować wszystkie niezbędne środki ostrożności w celu usunięcia zanieczyszczenia.

Mycie i dezynfekcja rąk powinny być wykonywane przez cały personel, pracujący w dziale obróbki:

przy rozpoczęciu prac w zakresie obróbki zwierząt wodnych i przy powrotnym wejściu do działu obróbki;

od razu po skorzystaniu z toalety.

W dziale transportu i przetwórstwa zabrania się palić, pluć, odchrząkiwać, spożywać pożywienie, kichać lub kaszlać w bezpośredniej bliskości z niezakrytą produkcją,

nosić przedmioty osobiste, takie jak biżuteria, zegarki, spinki do włosów i inne elementy, które mogą trafić do produktów i spowodować zagrożenie bezpieczeństwa i przydatności produkcji.

VII. Szkolenia

Szkolenia sanitarne w związku z pracą ze zwierzętami wodnymi są bardzo ważne. Wszyscy pracownicy powinni być uświadomieni o ich roli i odpowiedzialności w zakresie ochrony zwierząt wodnych przed skażeniem i zepsuciem.

Osoby sortujące powinny posiadać niezbędne wiadomości i umiejętności, pozwalające im dokonywać przetwarzania zwierząt wodnych zgodnie z przepisami higienicznymi.

Osoby, pracujące z silnie oddziaływującymi substancjami chemicznymi i innymi potencjalnie niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, powinny być poinstruowane o bezpiecznych metodach pracy z nimi.

We wszystkich przedsiębiorstwach, sądach, gdzie wykonywana jest przeróbka zwierząt wodnych i produktów z nich, każdy pracownik powinien przejść należyte i odpowiednie dla danego obiektu szkolenie w zakresie struktury i prawidłowego zastosowania zasad HACCP (analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli) i zarządzania procesami technologicznymi.

Szkolenie personelu w zakresie korzystania z systemu HACCP (analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli) posiada zasadnicze znaczenie dla pomyślnego wdrażania i realizacji tego systemu w obiektach (sądach) przetwarzania zwierząt wodnych.

Pomyślność praktycznego zastosowania tego systemu będzie bardziej prawdopodobna, jeśli osoba, odpowiedzialna w przedsiębiorstwie za realizację zasad HACCP (analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli), pomyślnie zakończyła odpowiedni cykl szkolenia.

Menedżerowie powinni organizować odpowiednie szkolenia i okresową zmianę kwalifikacji każdego pracownika zatrudnionego w zakładzie w zakresie rozumienia zasad HACCP (analiza ryzyka i krytycznych punktów kontroli).

VIII. Postanowienia ogólne w zakresie przetwarzania świeżych zwierząt wodnych

Jeśli stało się wiadomym, że partia lub część partii zwierząt wodnych zawiera pasożyty, jest zainfekowana niepożądanymi mikroorganizmami, kontaminowana pestycydami, preparatami weterynaryjnymi, zawiera domieszki toksyn, zawiera materiał rozkładający się, jest kontaminowana innymi substancjami, o których wiadomo, że mogą one szkodzić zdrowiu człowieka i to skażenie nie może być usunięte lub obniżone do poziomu, który jest do przyjęcia, przez zwykłe sortowanie, to dana partia nie powinna trafiać do przetwórstwa.

Jeśli wykryto nieprzydatne dla spożycia przez człowieka zwierzęta wodne, powinny być one utylizowane i przechowywane oddzielnie od zwierząt wyłowionych lub przetworzonych i (lub) utylizowane w odpowiedni sposób.

Wszystkie zwierzęta wodne, nadające się do spożycia przez człowieka, powinny być przetworzone w odpowiedni sposób, ze zwróceniem szczególnej uwagi na kontrolę czasu przetwarzania i temperatury, w której jest ono wykonywane.

IX. Kontrola czasu i temperatury

Temperatura jest najważniejszym czynnikiem, wpływającym na prędkość zepsucia zwierząt wodnych i produktów z nich oraz intensywność rozmnożenia mikroorganizmów.

Chłodzenie jest najbardziej efektywną metodą zapewnienia bezpieczeństwa produktów spożywczych uzyskiwanych ze zwierząt wodnych. Z tego powodu bardzo ważnym jest, aby świeże zwierzęta wodne i uzyskiwane z nich produkty były jak najszybciej schładzane i stale przechowywane w temperaturze najbardziej zbliżonej do 0 °C.

Minimalny czas przed przetwarzaniem jest gwarancją obniżenia prawdopodobieństwa zepsucia.

Dal obniżenia prawdopodobieństwa zepsucia ważnym jest, aby jak najszybciej rozpocząć chłodzenie i stale trzymać w zimnie świeże zwierzęta wodne. Powinny być one jak najszybciej przetwarzane i przemieszczane, pozostając cały czas w stanie schłodzonym.

Stała kontrola temperatury jest środkiem dla zapobiegania zepsuciu.

W celu zapewnienia kontroli temperatury:

systemy chłodzenia zimną wodą, gdzie jest to konieczne, powinny zapewniać przechowywanie ryb i innych zwierząt wodnych w temperaturze, zbliżonej do 0 °C;

ryby i inne zwierzęta wodne powinny być przechowywane w niegłębokich zbiornikach w rozdrobionym topniejącym lodzie;

żywe ryby i inne zwierzęta wodne powinny być przewożone przy obniżonej temperaturze, odpowiadającej ich postaci biologicznej;

urządzenia i wyposażenie dla dostarczania schłodzonej lub zimnej wody i (lub) systemu zimnego przechowywania powinny być skonstruowane i utrzymywane tak, żeby zapewniać nawet przy maksymalnym obciążeniu prawidłowe chłodzenie;

ryby nie powinny być przechowywane w systemach chłodzenia wodnego w takiej ilości, która obniża ich zdolność do pracy;

monitoring i kontrola czasu, temperatury i jednorodności chłodzenia powinny być prowadzone regularnie.

X. Oszczędne sposoby przetwarzania jako środek do zapobiegania psuciu

Nieodpowiednie sposoby przetwarzania mogą doprowadzić do istotnych uszkodzeń mechanicznych świeżych zwierząt domowych. Obecność takich uszkodzeń może zwiększyć prędkość ich psucia i rozkładu, doprowadzając tym samym do niepotrzebnych strat produkcji.

Uszkodzenia przy przetwarzaniu można sprowadzić do minimum, wykorzystując następujące środki:

dopóki zwierzęta wodne znajdują się na pokładzie, oddziaływanie niekorzystnych czynników powinno być doprowadzone do minimum w tym celu, aby zapobiec niepotrzebnej utracie wody;

zwierzęta wodne należy przetwarzać i przemieszczać na taśmociągu ostrożnie, szczególnie w czasie przemieszczania i sortowania unikając uszkodzeń mechanicznych, takich jak przekłucie, uszkodzenie itd.;

jeśli ryby i bezkręgowce wodne przechowywane są lub przewożone żywe, należy przestrzegać optymalnej wartości tych parametrów, które mogą wpłynąć na ich stan (na przykład, stężenie CO₂, O₂, temperatura, obecność ilości substancji azotowych itd.);

nie należy deptać po rybach i innych zwierzętach wodnych i chodzić po nich;

jeśli dla przechowywania ryb i innych zwierząt wodnych wykorzystywane są skrzynie (kontenery), nie powinny być one nadmiernie wypełniane lub być zbyt głębokie lub być ustawiane w stos w taki sposób, żeby górne skrzynie zbyt silnie naciskały na zawartość dolnych;

przy chłodzeniu w miarę możliwości należy wykorzystywać drobno rozdrobniony lód, ponieważ jego drobne kawałki doprowadzają do minimum psucie ryby i małży i zwiększają efektywność chłodzenia;

w komorach chłodniczych, chłodzonych wodą, gęstość ryby powinna być pod kontrolą w celu uniknięcia uszkodzenia.

XI. Przetwarzanie surowców

Potencjalne ryzyko: mikroorganizmy patogenne, zdolne do życia pasożyty, biotoksyny, substancje chemiczne (w tym pozostałości leków weterynaryjnych) i zanieczyszczenie fizyczne.

Potencjalna szkoda: rozkład, pasożyty, zanieczyszczenie fizyczne.

Charakterystyki techniczne surowców rybnych mogą zawierać:

Wskaźniki organoleptyczne, takie jak wygląd zewnętrzny, zapach, konsystencja itd.;

Wskaźniki chemiczne rozkładu i (lub) skażenia (np. trój metyloamina, azot zasad lotnych, histamina (dla gatunków ryb zawierających histydynę), metale ciężkie, pestycydy, azotany itd.);

wskaźniki mikrobiologiczne surowców, substancje obce;

charakterystyki fizyczne (na przykład, wymiary ryby);

jednorodność składu gatunkowego partii.

W celu zapewnienia bezpieczeństwa przybywających surowców rybnych pracownicy przetwórstwa rybnego powinni przejść szkolenia w zakresie sposobów identyfikacji gatunków ryby i uzyskać informacje o specyfikacji produktów, o czym powinny być sporządzane protokoły pisemne. Przy tym szczególną uwagę należy poświęcić sposobom i metodom sortowania tych gatunków ryb, z którymi związane jest niebezpieczeństwo obecności biotoksyn, takich jak ciguatoksyna u dużych drapieżnych tropikalnych i subtropikalnych ryb lub histaminy (u gatunków zawierających histydynę), a także sposób identyfikacji pasożytów.

Umiejętności wykrycia oznak zagłodzenia ryb przy oględzinach wizualnych partii powinni posiadać pracownicy przetwarzający ryby i odpowiedni personel, aby zapewnić odpowiedni poziom bezpieczeństwa surowców.

Ryby, które należy patroszyć niezwłocznie przed przybyciem do przedsiębiorstwa przetwórczego (statek), patroszy się bez niepotrzebnej zwłoki i z ostrożnością, aby unikać zanieczyszczenia.

Partia ryb nie powinna być przyjmowana do przetwórstwa, jeśli ustalono, że zawiera ona domieszki szkodliwych lub obcych substancji i materiału gnilnego i jeśli przy pomocy zwykłej procedury sortowania i obróbki wstępnej nie mogą być one usunięte lub ich poziom nie może być obniżony do poziomu do przyjęcia.

Ocena organoleptyczna ryb

Najlepszą metodą oceny świeżości lub zepsucia ryb są metody oceny organoleptycznej.

Zaleca się wykorzystywanie odpowiednich kryteriów, według których można wnioskować o przydatności ryb lub o konieczności ich utylizacji.

Na przykład, próbki świeżych białych ryb uważane są za nie do przyjęcia przy obecności następujących charakterystyk:

Łuska (śluz) mętna, koloru piaskowego, ze śluzem, z żółto-brązowymi plamkami;
 oczy wklęsłe nieprzezroczyste, zapadnięte, odbarwione;
 śluz nieprzezroczysty, żółty, gęsty ze skrzepami;
 zapach trupi, amoniakowy, mięsny, mleczny, siarczkowy, zapach fekaliiów, zgnilizny, prześmierdłej ryby.

1) Przechowywanie w stanie schłodzonym.

Potencjalne niebezpieczeństwo: patogeny mikrobiologiczne, biotoksyny, histamina (dla ryby zawierającej histydynę).

Potencjalne wady: rozkład, uszkodzenia mechaniczne.

Względy techniczne:

ryby niezwłocznie powinny być przeniesione do pomieszczenia lub pojemnika dla chłodnego przechowywania;

przedsiębiorstwo (statek) powinno być wyposażone w środki do podtrzymywania temperatury ryby w skali od 0 °C do 4 °C;

dla pojemników chłodniczych, chłodni, pomieszczeń chłodniczych powinna być przewidziana możliwość pomiaru temperatury z niezbędną okresowością;

plany obrotu zapasów surowców, produkcji i materiałów powinny zapewnić szybkie wykorzystanie surowców rybnych dla przetwórstwa;

przed obróbką ryby powinny być przechowywane w niegłębokich pojemnikach w wystarczającą ilością drobno rozkruszonego lodu lub mieszaniny lodu i wody lub schłodzonej wody;

ryby powinny być przechowywane tak, żeby nie ulegały uszkodzeniom mechanicznym od nadmiernie głębokiego układania lub przepelnienia kontenerów;

w razie konieczności ilość lodu w rybie powinna być uzupełniana lub w odpowiedni sposób powinna być zmieniana temperatura w pomieszczeniu dla przechowywania.

2) Kontrola rozmrażania.

Potencjalne niebezpieczeństwa: patogeny mikrobiologiczne, biotoksyny i histamina.

Potencjalna wada: rozkład.

Względy techniczne: metoda rozmrażania powinna być wyraźnie określona i dobrana z uwzględnieniem czasu i temperatury rozmrażania i powinna przewidywać wykorzystanie przyrządu do pomiaru temperatury, który powinien być umieszczony w odpowiedni sposób.

Pożądanym jest posiadanie systemu rejestracji czasu i temperatury rozmrażania. Harmonogram rozmrażania (parametry czasu i temperatury) powinny być dokładnie ustalone.

Wybór metody rozmrażania powinien uwzględniać:

grubość i stopień niejednorodności rozmrażanego produktu w zależności od jego wymiarów;

czas, temperatura rozmrażania i granice krytyczne temperatury ryby powinny być wybierane w taki sposób, żeby kontrolować tworzenie mikroorganizmów, histaminy (dla rodzajów z wysokim ryzykiem jej tworzenia) i zapobiec pojawieniu się stałych i charakterystycznych nieprzyjemnych zapachów i smaku, które świadczą o rozkładzie;

jeśli woda bezpośrednio wykorzystywana jest w charakterze środowiska dla topnienia, powinna być ona wodą pitną;

jeśli przy topnieniu wykorzystywana jest recyrkulacyjna woda, należy podjąć środki przeciwko nagromadzeniu w niej mikroorganizmów;

jeśli przy topnieniu wykorzystywana jest woda, powinna być zapewniona dostateczna intensywność jej cyrkulacji, aby dokonać równomiernego topnienia;

przy topnieniu zgodnie z wykorzystywana metodą produkty nie powinny podlegać oddziaływaniu nadmiernie wysokich temperatur;

szczególną uwagę należy zwrócić na kontrolę powstawania kondensatu i aerozoli, powinien być przewidziany efektywny drenaż;

po rozmrożeniu ryby powinny być niezwłocznie przetworzone lub schłodzone i przechowywane w odpowiedniej temperaturze;

schemat rozmrażania powinien być rewidowany w razie konieczności.

3) Mycie i patroszenie.

Potencjalne niebezpieczeństwo: patogeny mikrobiologiczne, biotoksyny i histamina (dla ryb zawierających histydynę).

Potencjalne wady: obecność organów wewnętrznych, krwiaki, nieprzyjemny zapach, nieprawidłowe krojenie.

Instrukcja techniczna:

patroszenie uważa się za zakończone, kiedy organy przewodu żołądkowo-jelitowego i organy wewnętrzne zostały w pełni usunięte;

do mycia powinien istnieć wystarczający zapas czystej wody lub wody pitnej;

przed patroszeniem powinno być przeprowadzone sortowanie wszystkich ryb dla usunięcia śmieci obcych i obniżenia obciążenia bakteryjnego;

wypatroszone ryby powinny przejść procedury wstępne i powinny być wymyte w celu usunięcia krwi i pozostałości wnętrzości z jamy brzusznej;

powierzchnia ryb powinna być wyczyszczona w celu pełnego usunięcia łuski (w razie konieczności);

powinny być obecne i wykorzystywane prawidłowo urządzenia i narzędzia do patroszenia, aby obniżyć nagromadzenie śluzu, krwi i odpadów;

oddzielne i wyposażone w odpowiedni sposób pomieszczenia do przechowywania powinny być zapewnione dla ryb, ikry, młeczów i wątroby, jeśli podlegają one przechowywaniu dla dalszego wykorzystania.

4) Filetowanie, usuwanie skóry, obcinanie i ścinanie cienkich pasów.

Potencjalne niebezpieczeństwa: pasożyty zdolne do życia, patogeny mikrobiologiczne, biotoksyny, histamina, obecność ości.

Potencjalne wady: pasożyty, obecność ości, niepożądane domieszki (na przykład skóra, łuska itd.), rozkład.

Względy techniczne:

Doprowadzenie do minimum czasowych przestojów, projekty linii filetowania i linii prześwietlania (w razie konieczności) powinny pozwolić na realizowanie nieprzerwanego i stopniowego potoku przetwarzanych produktów, bez przerw lub spowolnienia, a także nieprzerwanego usuwania odpadów;

powinien być zapewniony wystarczający zapas czystej wody lub wody pitnej do mycia przetwarzanych produktów, włącznie z rybami do filetowania, szczególnie rybami, z których zdjęto łuskę, filetów po filetowaniu i zdjęciu skóry lub obcinaniu, aby usunąć ślady krwi, łuskę lub organy wewnętrzne;

regularne mycie urządzeń i instrumentów do filetowania w celu zredukowania nagromadzenia śluzu i krwi;

zapewnienie personelowi, pracującemu z filedami bez kości, przeznaczonymi do sprzedaży lub do dalszego przetwarzania odpowiednich metod kontroli i niezbędnych narzędzi do usuwania kości;

zapewnienie wykwalifikowanemu personelowi niezbędnych urządzeń do prześwietlania filetów bez skóry poszczególnych rodzajów ryb w miejscu odpowiednim pod względem warunków i parametrów oświetlenia. Dana metoda jest efektywną dla usuwania pasożytów ze świeżych ryb;

stół do prześwietlania należy często myć w czasie pracy w celu zredukowania aktywności mikroorganizmów na powierzchniach stykania i w celu unikania wysuszenia ryb i produktów dzięki ciepłu, wydzielanemu przez lampę.

XII. Produkcja mięsa rybnego mielonego

Krojenie ryb z wykorzystaniem mechanicznego procesu oddzielenia mięsa od kości.

Potencjalne niebezpieczeństwa: mikrobiologiczne organizmy patogenne, biotoksyny, histamina, zanieczyszczenia fizyczne (metal, ości, kauczuk z pasa separatora itd.).

Potencjalne wady: nieprawidłowe podział (tzn. trafianie do produktów niepożądanych substancji), rozkład, obecność ości i pasożytów.

Względy techniczne:

surowce powinny być dostarczone do separatora nieprzerwanie, ale nie w nadmiernej ilości;

prześwietlanie zalecane jest dla gatunków lub partii ryb, w stosunku do których istnieje podejrzenie o wysokim skażeniu pasożytami;

ryby po rozbiorze lub filety należy dostarczać do separatora tak, żeby krojona powierzchnia dotykała powierzchni perforowanej;

ryby powinny być dostarczane do separatora w kawałkach o wymiarach, z którymi on może sobie poradzić;

aby uniknąć pracochłonnego ustawiania maszyny i różnicy w poziomie jakości gotowych produktów, surowce różnych gatunków i typów powinny znajdować się oddzielnie i należy zaplanować przetwarzanie różniących się gatunków surowców w składzie oddzielnych partii;

wymiary perforacji w powierzchni separatora, a także nacisk na surowce powinny być dobrane zgodnie z charakterystykami pożądanego produktu końcowego;

poszczególne pozostałości materiału powinny być dokładnie usuwane stale lub dość często i nie powinny trafiać do kolejnego etapu przetwarzania;

zamrożone produkty należy niezwłocznie przenieść do komory chłodniczej;

podstawową temperaturę zamrażanych ryb należy regularnie kontrolować dla pełności procesu zamrażania;

dla zapewnienia prawidłowości procedury zamrażania powinny być prowadzone częste kontrole;

w razie konieczności prowadzony jest monitoring dla potwierdzenia tego, że rozpylacze nie są zanieczyszczone;

dla zniszczenia pasożytów szkodliwych dla zdrowia człowieka temperatura zamrażania i kontrola czasu trwania zamrażania powinny być łączone dla zapewnienia odpowiedniej obróbki zimnem.

XIII. Obróbka ryb, produkowanych w opakowaniu próżniowym lub opakowaniu z modyfikowanym środowiskiem gazowym

1. Ważenie

Waga powinna być okresowo kalibrowana z wykorzystaniem standardowej masy dla zapewnienia dokładności.

2. Opakowanie próżniowe lub modyfikowano-gazowe

Proces pakowania powinien być ściśle kontrolowany. Powinna być prowadzona kontrola:

objętości gazu na jednostkę masy produktów;

rodzajów i proporcji gazów w wykorzystywanej mieszance gazowej;

typu folii wykorzystywanej do opakowania;

temperatury produkcji w czasie przechowywania;

stworzenia odpowiedniej próżni i odpowiedniego opakowania;
tak, aby produkt z ryb nie stykała się z okolicą spoiny;
materiał opakowaniowy powinien być sprawdzony przed wykorzystaniem, aby przekonać się, że nie jest on uszkodzony i nie jest skażony;
jednolitość opakowania gotowych produktów powinna być okresowo sprawdzana przez w odpowiedni sposób przeszkolony personel w celu sprawdzenia efektywności hermetyzacji i prawidłowości pracy maszyny do pakowania;
po hermetyzacji produkty w opakowaniu z modyfikowanym środowiskiem gazowym lub próżniowym powinny być przemieszczane ostrożnie i bez zwłoki do komór chłodniczych dla przechowywania;
powinno być zapewnione osiągnięcie odpowiedniej próżni i brak uszkodzenia opakowania.

XIV. Produkcja ryb mrożonych

1. Proces zamrażania:

produkty rybne powinny od razu poddawane być zamrażaniu, ponieważ niepotrzebna zwłoka z zamrażaniem powoduje podwyższenie temperatury produkcji rybnej, pogorszenie jakości i zmniejszenie okresu przechowywania w związku z aktywnością mikroorganizmów i niepożądanych reakcji chemicznych;

powinien być stworzony optymalny reżim czasowy i temperaturowy dla zamrażania, w którym powinny być uwzględnione właściwości i wydajność wykorzystywanych urządzeń chłodniczych i niezbędne parametry zamrażania, określane charakterem produkcji rybnej, włącznie z przewodnictwem cieplnym, grubością, kształtem, temperaturą wyjściową, wielkością produkcji. Taki tryb powinien gwarantować, że skala temperatur maksymalnej krystalizacji wody w produktach powinna być przewyższana możliwie szybko w celu obniżenia poziomu uszkodzenia struktury produktu przez tworzące się kryształy lodu;

grubość, kształt i temperatura produktu rybnego, trafiającego do mrożenia, powinny być możliwie jak najbardziej równomierne;

obciążenie linii produkcyjnych zakładu przetwórczego powinna być zorientowana na możliwości chłodni;

zamrożone produkty należy przemieszczać do komór chłodniczych możliwie jak najszybciej;

temperaturę zamrażanych produktów z ryby należy stale kontrolować przed zakończeniem procesu zamrażania;

powinny być prowadzone częste kontrole w celu zapewnienia prawidłowego zamrażania;

powinna być prowadzona dokładna ewidencja wszystkich operacji przy zamrażaniu;

dla uniknięcia pasożytów szkodliwych dla zdrowia człowieka, wymogi wobec temperatury zamrażania i kontrola czasu trwania zamrażania powinny łączyć się z charakterystykami technicznymi urządzeń dla zapewnienia prawidłowej obróbki zimnem.

2. Glazurowanie:

glazurowanie uważa się za zakończone, jeśli cała powierzchnia zamrożonego produktu rybnego pokryta jest odpowiednią ochronną warstwą lodu. Przy tym powinny być nieobecne niepokryte lodem odcinki produktów w rezultacie ewentualnego usunięcia wody przez sublimację (oparzenie przy zamrażaniu);

jeśli w składzie wody do glazurowania wykorzystywane są domieszki, należy uwzględniać konieczność przestrzegania ich prawidłowych proporcji i stosować je z uwzględnieniem charakterystyk produktu;

jeśli prowadzone jest znakowanie produktów, to informacje o wielkości lub proporcjach glazury, którą pokrywane są produkty i informacje o cyklu produkcyjnym powinny być zachowane i wykorzystywane przy określeniu i wskazaniu wagi netto bez glazury;

w razie konieczności prowadzony jest monitoring dla potwierdzenia tego, że rozpylacze nie są zanieczyszczone;

tam, gdzie dla glazurowania wykorzystywane jest zanurzanie, ważnym jest zapewnienie okresowej wymiany roztworu do glazurowania, aby obniżyć jego skażenie bakteryjne i zmniejszyć nagromadzenie substancji białkowych z ryb w roztworze, ponieważ ich nagromadzenie może przeszkadzać w procesie glazurowania.

3. Fasowanie i pakowanie

Potencjalne niebezpieczeństwa: mikroorganizmy patogenne.

Potencjalne wady: stopniowe usuwanie wody, rozkład.

Względy techniczne:

materiał opakowaniowy powinien być czysty, cały, wytrzymały, w ilości, wystarczającej do wykorzystania zgodnie z przeznaczeniem, posiadać niezbędną jakość dla wykorzystania w bezpośrednim kontakcie z produktami spożywczymi;

opakowanie powinno odbywać się dla zredukowania ryzyka skażenia i rozkładu;

produkty powinny odpowiadać odpowiednim standardom dla znakowania i wagi.

4. Przechowywanie w stanie zamrożonym

Potencjalne niebezpieczeństwa: patogeny mikrobiologiczne, toksyny, zdolne do życia pasożyty.

Potencjalne wady: usuwanie wody, zjełczały zapach, utrata właściwości spożywczych.

Względy techniczne:

przedsiębiorstwo (statek) powinno być wyposażone w środki do utrzymania temperatury ryb minus 18 °C i niżej z minimalnymi wahaniami temperatury;

magazyn chłodniczy powinien być wyposażony w kalibrowany termometr z zamontowanym termo-rejestratorem lub powinny być przewidziane inne metody, pozwalające wykonywać stałą kontrolę i rejestracje temperatury;

powinien być opracowany i przestrzegany plan systematycznego obrotu magazynowego produktów;

produkty powinny być glazurowane i (lub) zapakowane w materiały foliowe dla ochrony przed odwodnieniem;

partia ryb nie powinna być przyjmowana do przetwórstwa, jeśli ustalono, że zawiera ona wady i jeśli przy pomocy powtórnej procedury obróbki osoby sortujące i dokonujące wstępnego przygotowania do przetwórstwa nie mogą ich usunąć lub ich poziom nie może być obniżony do poziomu, który jest do przyjęcia.

XV. Transport

1. Środki transportu powinny być zaprojektowane i zbudowane z uwzględnieniem następującego:

ściany, podłogi i sufity powinny być wykonywane z odpowiedniego materiału antykorozyjnego z gładką niewchłaniającą powierzchnią;

podłogi powinny mieć odpowiednie odpływy (tam gdzie jest to konieczne);

powinny mieć urządzenia do chłodzenia w czasie transportu, przeznaczone do utrzymywania zwierząt wodnych ochłodzonymi do temperatury możliwie najbliższej do 0 °C, a dla zamrożonych zwierząt wodnych i produktów uzyskanych z nich do utrzymania temperatury minus 18 °C i niżej (za wyjątkiem ryb zamrożonych w solance, przeznaczonych do konserwowania, które mogą być przewożone w minus 9 °C lub niżej);

2. Środki transportu powinny zapewniać:

przewóz żywych ryb i innych zwierząt wodnych w temperaturze, odpowiadającej danym gatunkom biologicznym;

ochronę przewożonych ryb lub innych zwierząt wodnych przed skażeniem, oddziaływania ekstremalnych temperatur, bezpośrednich promieni słonecznych i wiatru;

swobodny przepływ schłodzonego powietrza wokół ładunku przy istnieniu mechanicznych środków chłodzenia.

Instrukcja transportu (przemieszczania) dotyczy rozdziałów XI-XIV. Są one etapem technologicznego schematu blokowego. Personel, który je realizuje, powinien posiadać specjalne umiejętności. Transport należy rozpatrywać z tą samą dokładnością, jak i inne etapy procesu technologicznego. W niniejszym rozdziale przytaczane są przykłady potencjalnych niebezpieczeństw i wad, opisane są zalecenia technologiczne, które mogą być wykorzystane dla opracowania środków kontroli i działań korygujących.

Szczególnie ważnym z różnych względów jest transport świeżych schłodzonych i zamrożonych zwierząt wodnych i produktów z nich. Podczas transportu należy podejmować środki, mające na celu zredukowanie ryzyka podwyższenia temperatury produktu i utrzymania jej w ustalonych granicach. Oprócz tego, powinny być stosowane odpowiednie środki dla obniżenia ryzyka uszkodzenia produktów i ich opakowania.

3. Świeże, schłodzone i zamrożone produkty

Potencjalne niebezpieczeństwa: niepożądane procesy biochemiczne (histaminy), wzrost mikroorganizmów, zanieczyszczenia.

Potencjalne wady: rozkład, uszkodzenie fizyczne, skażenie chemiczne (na przykład, paliwem).

Względy techniczne:

powinna odbywać się kontrola temperatury produkcji przed załadunkiem;

należy unikać niepotrzebnego oddziaływania podwyższonych temperatur w czasie załadunku i wyładunku zwierząt wodnych i produktów z nich;

załadunek powinien odbywać się w taki sposób, aby zapewnić dobry przepływ powietrza pomiędzy produktami i ścianami, podłoga i panelami dachowymi, zaleca się wykorzystanie urządzeń do stabilizacji obciążeń;

należy zapewnić obserwację temperatury powietrza wewnątrz odcinka ładunkowego przy transporcie, zaleca się wykorzystanie termometru zapisującego;

w czasie transportu zamrożone produkty powinny posiadać temperaturę około minus 18° lub mniej (dopuszczalne wahania w granicach ± 3 °C);

świeże (schłodzone) zwierzęta wodne i produkty z nich należy przechowywać i transportować w temperaturze możliwie najbliższej do 0 °C.

świeże całe ryby powinny być przechowywane w małych kontenerach w drobno rozkruszonym topniejącym lodzie, powinien być zapewniony odpowiedni drenaż, aby zapewnić brak zanieczyszczenia wodą z topniejącego lodu z jednych kontenerów zawartości innych kontenerów;

przy istnieniu możliwości można wykorzystywać przewóz świeżych ryb w kontenerze z suchymi środkami mrożącymi, a nie w lodzie;

w razie konieczności transportu ryb w zawieszynie lodowej, schłodzonej wodzie morskiej, schłodzona woda morska lub zamrożona woda morska (lód) powinny być wykorzystywane w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo transportowanych ryb pod względem weterynaryjno-sanitarnym;

temperatura transportowania schłodzonych produktów powinna być utrzymywana na poziomie, zadanym przez proces technologiczny, ale ogólnie nie powinna przekraczać 4 °C;

należy zapewnić odpowiednią ochronę zwierząt wodnych i produktów z nich przez zanieczyszczeniami, pyłem, oddziaływaniem wysokich temperatur i wysuszeniem pod wpływem słońca i wiatru.

Przed załadunkiem należy sprawdzić czystość, przydatność i stan sanitarny pojazdu. Załadunek i transport powinny odbywać się tak, aby unikać uszkodzenia i zanieczyszczenia produktów i zapewnić jednolitość opakowania.

Rozdział B. Przepisy przewodnie prowadzenia inspekcji w przedsiębiorstwach przemysłu mleczarskiego

I. Zapisy ogólne

1. Niniejsze przepisy przewodnie ustalają podejście i zasady oceny przedsiębiorstw produkcji mleka i produktów mleczarskich, prowadzących swoją działalność na terytorium celnym Unii Celnej i państw trzecich przy prowadzeniu inspekcji.

2. Inspektorzy i eksperci upoważnionych organów przy prowadzeniu inspekcji przedsiębiorstw przemysłu mleczarskiego państw członkowskich i państw trzecich powinny kierować się zapisami niniejszych Przepisów przewodnich.

3. Przedsiębiorstwa przemysłu mleczarskiego państw członkowskich i państw trzecich przechodzą inspekcję w kierunku zgodności z wymogami Unii Celnej, w tym w oparciu o zasadę równoważności w stosunku do przedsiębiorstw państw trzecich.

4. Z wykorzystaniem kryteriów, ustalonych niniejszymi Przepisami przewodnimi, inspektor powinien ustalić, czy w przedsiębiorstwie przemysłu mleczarskiego osiągnięty jest odpowiedni poziom bezpieczeństwa, ustalony wymogami Unii Celnej (jak określono to w załączniku nr 2 do Przepisów o ogólnym trybie prowadzenia wspólnych kontroli obiektów i pobierania próbek towarów (produktów), podlegających kontroli (nadzorowi) weterynaryjnemu) i wymogom weterynaryjnym państw członkowskich w przypadkach, kiedy takie wymogi nie są przewidziane normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej.

5. Niniejsze Przepisy przewodnie publikowane są w celu zapewnienia ogólnej dostępności i wsparcia rozwoju rzetelnej praktyki.

6. W niniejszych Przepisach przewodnich wykorzystywane są pojęcia, które oznaczają:
„analiza ryzyka” – proces składający się z trzech wzajemnie powiązanych komponentów: ocena ryzyka, zarządzanie ryzykiem i przekazanie ryzyka;

„komunikacja ryzyka” – interaktywna wymiana informacji i opinii podczas całego procesu analizy ryzyka w stosunku do niebezpieczeństw i ryzyka, czynników, związanych z ryzykiem i odbioru ryzyka pomiędzy oceniającym ryzyko, menedżerami ryzyka, konsumentami, przedsiębiorstwami przemysłu paszowego i spożywczego, kręgami naukowymi i innymi zainteresowanymi stronami, w tym w celu wyjaśnienia rezultatów oceny ryzyka i uzasadnienia dla decyzji w zakresie zarządzania ryzykiem;

„konsument końcowy” – konsument produktów żywnościowych, który nie będzie wykorzystywał produktu żywnościowego, jako części dowolnej operacji lub działalności przedsiębiorstwa przemysłu spożywczego;

„obróbka” – dowolne działanie, które istotnie zmienia produkt wyjściowy, w tym ogrzewanie, wędzenie, podsuszanie, przetrzymywanie, suszenie, marynowanie, ekstrakcja, ekstruzja lub mieszanie tych procesów;

„produkty obrobione” – produkty żywnościowe, będące rezultatem obróbki nieobrobionych produktów. Te produkty mogą zawierać komponenty, które są niezbędne dla przygotowania lub nadania im określonych właściwości;

„niebezpieczeństwo” – obecność czynnika biologicznego, chemicznego lub fizycznego w produkcji lub stan produkcji fizycznej lub paszy zdolny do spowodowania niekorzystnych skutków dla zdrowia;

„operator sektora spożywczego” – osoba fizyczna lub prawna, odpowiedzialna za zapewnienie tego, aby wymogi ustawodawstwa spożywczego wykonywane były przez podmioty sektora spożywczego, które znajdują się pod jego kontrolą;

„ocena ryzyka” – naukowo uzasadniony proces, składający się z czterech etapów: wykrycie niebezpieczeństwa, wykrycie właściwości niebezpieczeństwa, ocena oddziaływania i charakterystyka ryzyka;

„przedsiębiorstwo sektora spożywczego” – każde przedsiębiorstwo państwowe lub prywatne, prowadzące w celu uzyskania dochodu lub bez takiego celu działalność, związaną z dowolnym stadium produkcji, przetwórstwa i dystrybucji produktów spożywczych;

„możliwość śledzenia” – zdolność do śledzenia produktów spożywczych, pasz, zwierząt, dających produkty, a także substancji, przeznaczonych lub planowanych do włączenia do produktów spożywczych lub pasz, na wszystkich etapach produkcji, przetwórstwa i dystrybucji;

„umieszczenie na rynku” – umieszczenie na rynku produktów spożywczych w celu sprzedaży, w tym oferta sprzedaży lub wszelkie inne formy przekazania (bezpłatnie lub nie) i sprzedaży, dystrybucja i inne formy przekazania;

„ryzyko” – prawdopodobieństwo niekorzystnego oddziaływania na zdrowie i stopień danego oddziaływania, które może doprowadzić do niebezpieczeństwa;

„handel detaliczny” – sklepy, ośrodki dystrybucji po supermarketach i ośrodki handlu hurtowego, przedsiębiorstwa żywienia zbiorowego, w tym restauracje i inne podobne przedsiębiorstwa żywienia zbiorowego;

„termin przydatności” – okres, w ciągu którego produkt zachowuje swoje bezpieczeństwo mikrobiologiczne i przydatność w granicach wskazanej temperatury przechowywania i w razie konieczności, we wskazanych warunkach przechowywania i postępowania;

„stadium produkcji, przetwórstwa i dystrybucji” – każde stadium, w tym import, z pierwotnej produkcji produktu spożywczego aż do jego przechowywania, transportu, sprzedaży lub dostawy do konsumenta ostatecznego i w odpowiednich przypadkach, wvóz, produkcja, wykonanie, przechowywanie, transport, dystrybucja, sprzedaż i dostawa pasz;

„surowe mleko” – mleko, nie poddane obróbce termicznej w temperaturze ponad 40° lub przy obróbce, w rezultacie której zmieniają się jego części składowe;

„zarządzanie ryzykiem” – proces, różniący się od oceny ryzyka, polegający na określeniu politycznych alternatyw w konsultacjach z zainteresowanymi stronami, biorąc pod uwagę ocenę ryzyka i inne znaczące czynniki i w razie konieczności wyboru odpowiednich środków profilaktyki i zwalczania.

II. Możliwość śledzenia

Możliwość śledzenia produkcji mleczarskiej, przeznaczonej na pożywienie dla ludzi, powinna być zapewniona na wszystkich stadiach produkcji i obrotu tej produkcji.

Przy tym przedsiębiorstwo produkujące produkty mleczarskie lub przedsiębiorstwo, uczestniczące w ich obrocie, zobowiązane jest zapewnić możliwość identyfikacji dowolnego dostawcy surowców i pochodzenia każdego składnika, wchodzącego w skład produktów, a także wszystkich odbiorców produktów danego przedsiębiorstwa.

Przedsiębiorstwa, uczestniczące w obrocie produkcji, powinny dysponować systemami i procedurami, pozwalającymi udostępnić te informacje kompetentnym organom na ich żądanie

Produkty spożywcze, umieszczone lub przygotowane do umieszczenia na rynku, powinny być znakowane lub identyfikowane w taki sposób, aby ułatwić ich śledzenie według dokumentacji lub powinny zawierać informacje, odpowiednio do wymogów wobec konkretnych rodzajów produktów spożywczych.

III. Ogólne przepisy higieny dla przedsiębiorstw

Wszystkie operacje w zakresie gromadzenia i przetwórstwa mleka powinny odbywać się w taki sposób, aby doprowadzić do minimum możliwość zanieczyszczenia produktów jakimikolwiek kontaminantami.

Następujące wymogi są niezbędne dla dokonania odpowiedniego przygotowania sanitarnego procesu technologicznego:

1) Powierzchnia podłogi powinna być utrzymywana w czystości, łatwa do czyszczenia i dezynfekcji. W związku z tym dla pokrycia podłogi należy wykorzystywać nieprzemakalne, nieabsorbujące, zmywalne i nietoksyczne materiały. W miejscach, gdzie jest to konieczne, w podłodze mogą być obecne odpływy drenażowe. Na koniec każdego dnia roboczego (lub zmiany) powierzchnia podłogi powinna być wmyta;

2) Powierzchnia ścian powinna być utrzymywana w czystości, łatwa do czyszczenia i dezynfekcji. W związku z tym do wykończenia ścian należy wykorzystywać nieprzemakalne, nieabsorbujące, zmywalne i nietoksyczne materiały. Powierzchnia ścian powinna być gładka;

3) Inne powierzchnie (włącznie z powierzchnią urządzeń) w strefach, gdzie produkty spożywcze poddawane są obróbce (przetwarzaniu), szczególnie powierzchnie które mają bezpośredni kontakt z produkcją powinny być utrzymywane w czystości, być łatwe do czyszczenia i dezynfekcji. W tym celu należy wykorzystywać gładkie, zmywalne, antykorozyjne i nietoksyczne materiały. Pod koniec każdego dnia roboczego (lub zmiany) wszystkie powierzchnie powinny być wmyte;

4) Dla usunięcia odpadów produkcyjnych płynnych w budynku powinny być wykonane odpływy drenażowe odpowiednich wymiarów, prawidłowo zlokalizowane, wyposażone w pokrywę z możliwością przedmuchiwania. Powierzchnia podłogi we wszystkich pomieszczeniach powinna mieć skos do odpływów drenażowych;

5) Sufit (w razie jeśli on nie istnieje – wewnętrzna powierzchnia dachu) i górne mocowania powinny być wykonane w taki sposób, żeby zapobiec gromadzeniu się brudu, obniżyć prawdopodobieństwo tworzenia kondensatu, wzrostu niepożądanego pleśni (pleśni, której obecności nie przewidziano procesem technologicznym) i osypywania się cząsteczek;

6) Okna i inne otwory powinny być wykonane w taki sposób, aby zapobiec gromadzeniu się brudu. Okna, które otwierane są na zewnątrz, powinny być wyposażone w moskitiery, łatwo zdejmowalne do czyszczenia. Okna, przez które do pomieszczenia mogą trafiać zanieczyszczenia, powinny pozostawać zamknięte w czasie produkcji;

7) Drzwi powinny być łatwe do czyszczenia i dezynfekcji. W tym celu należy wykorzystywać gładkie i nieabsorbujące materiały. Drzwi drewniane i otwory drzwiowe powinny być pokryte metalem ze gęsto zespawana spoiną;

8) Dostarczanie wody: niezależnie od wykorzystywanego źródła wody (odwierty, studnie, strumienie, dostawa wody komunalnej i in.) woda powinna odpowiadać wymogom wobec wody pitnej. Zimna i gorąca woda powinna być dostarczana w dostatecznej ilości do wszystkich odcinków produkcji.

IV. Miejsca przechowywania mleka i produktów mleczarskich

Miejsca przechowywania mleka i produktów mleczarskich powinny być utrzymywane w czystości i należytym wyglądzie.

Pomieszczenia o przechowywania produktów powinny:

pozwolić na prowadzenie efektywnej obsługi, sprzątania i dezynfekcji, zapobiegać lub minimalizować zanieczyszczenie powietrza i zapewniać dostateczną przestrzeń roboczą dla prac sanitarno-higienicznych;

zapobiegać gromadzeniu się brudu, kontaktu surowców i produktów z materiałami toksycznymi, obsypywaniu cząsteczek z sufitu, tworzeniu kondensatu lub niepożądanego pleśni (pleśni, której obecność nie jest przewidziana procesem technologicznym) na powierzchniach;

zapewniać należyte przestrzeganie higieny, włącznie z ochroną pomieszczeń od zanieczyszczeń, gryzoni i owadów;

w razie konieczności zapewniać odpowiednie warunki termoregulacji przy obróbce i przechowywaniu produktów, przy tym systemy termoregulacyjne powinny zapewniać stały monitoring temperatur i w razie konieczności dla ich obróbki sanitarno-prysznicowej przed wejściem do pomieszczeń produkcyjnych.

Toalety

W przedsiębiorstwie powinna być zapewniona dostateczna ilość toalet, połączonych z systemem kanalizacyjnym. Przy tym nie powinny się one znajdować w bezpośredniej bliskości od pomieszczeń, w których wykonywana jest obróbka (przetwarzanie) produkcji mleczarskiej.

W toaletach powinien być odpowiedni naturalny lub mechaniczny system wentylacji.

Umywalki

W przedsiębiorstwie powinny występować w odpowiedniej ilości zlokalizowane i oznaczone w odpowiedni sposób umywalki do mycia rąk. Umywalki powinny dostarczać ciepłą i zimną wodę, powinny posiadać w komplecie środki do mycia i higienicznego suszenia (wycierania) rąk. Umywalki powinny znajdować się w toaletach, szatniach i pomieszczeniach produkcyjnych. Powinny być one wykonane w taki sposób, aby do włączania i wyłączania wody nie było wymagane użycie rąk do łokcia.

Umywalki do mycia produktów powinny być zlokalizowane oddzielnie od umywalk do mycia rąk.

Wentylacja

Pomieszczenia powinny być wyposażone w odpowiednie środki do sztucznej wentylacji, wykluczające trafiające powietrze z zanieczyszczonej (surowcowej) strefy (środowiska) do strefy czystej (strefa produktów i przechowywania produktów). Systemy wentylacji powinny być skonstruowane w taki sposób, żeby filtry i inne detale, wymagające regularnego czyszczenia lub wymiany, można było usunąć w dowolnym momencie.

Oświetlenie

Oświetlenie powinno mieć intensywność, pozwalającą personelowi przedsiębiorstwa i służby kontroli technicznej na ocenę warunków sanitarnych przedsiębiorstwa i obecność zanieczyszczenia produktów.

Drenaż

Urządzenia drenażowe powinny sprawnie wykonywać swoje funkcje. Powinny być one opracowane i skonstruowane w taki sposób, aby sprowadzić ryzyko zanieczyszczenia produkcji do minimum.

W miejscach, w których kanały drenażowe są w pełni lub częściowo otwarte, powinny być one skonstruowane w taki sposób, aby gwarantowały, że ścieki nie będą trafiać ze strefy zanieczyszczonej do czystej, między innymi do strefy czystej, w której odbywa się obróbka (przetwarzanie) produktów spożywczych, posiadających wysoki stopień ryzyka dla użytkownika ostatecznego.

Szatnie

Szatnie powinny być zlokalizowane oddzielnie od pomieszczeń, w których przygotowywane są, przechowywane lub obrabiane (przetwarzane) produkty.

Szatnie powinny być zlokalizowane oddzielnie od toalet.

Należy urządzić oddzielne szatnie dla mężczyzn i kobiet, jeśli w przedsiębiorstwie pracują i jedni i drudzy.

W szatniach powinno być wystarczające i rozdzielone w odpowiedni sposób oświetlenie.

Pożądaną jest obecność oddzielnych szatni dla pracujących w strefie „brudnej” i „czystej”.

Pojemnik dla zanieczyszczonej odzieży powinien być umieszczony obok szatni służbowych.

V. Wyposażenie

Wszystkie detale, narzędzia i urządzenia, z którymi mają bezpośredni kontakt produkty, powinny być:

poddawane dokładnemu oczyszczaniu, a w razie konieczności – dezynfekcji. Oczyszczanie i dezynfekcja urządzeń powinno odbywać się z regularnością, wykluczającą wszelkie ryzyko zanieczyszczenia produktów;

skonstruowane w taki sposób, z takich materiałów i utrzymywane przez regularne remonty w takim stanie, aby doprowadzić do minimum wszelkie ryzyko zanieczyszczenia;

za wyjątkiem nie podlegających zwrotowi kontenerów i opakowań, powinny być skonstruowane w taki sposób, z takich materiałów i utrzymywane przez regularne remonty w takim stanie, aby pozostawały czyste i były dezynfekowane jedynie w miarę konieczności;

zamontowane w taki sposób, aby umożliwić odpowiednie czyszczenie urządzeń i otaczającego środowiska;

W razie konieczności urządzenia powinny być wyposażone w odpowiednie urządzenia kontrolne. Jeśli dla zapobiegania korozji urządzeń i kontenerów wymagane jest stosowanie substancji chemicznych, należy wykorzystywać substancje chemiczne, należy wykorzystywać je zgodnie z odpowiednią metodyką, zapewniającą bezpieczeństwo.

VI. Dostarczanie wody

Dostarczanie wody do przedsiębiorstw, w tym zapewnienie wody pitnej, powinno być stałe i powinno być zorganizowane w taki sposób, aby gwarantowało wykluczenie zanieczyszczenia produktów spożywczych.

Woda nienadająca się do picia (woda techniczna), wykorzystywana, na przykład, w systemie przeciwpożarowym, do produkcji pary, w systemie chłodzącym i w innych podobnych celach, powinna cyrkulować w oddzielnym systemie wodociągowym. Woda nienadająca się do picia (woda techniczna) nie powinna być mieszana z wodą pitną lub nie powinna sączyć się do systemu dostarczania wody pitnej.

Woda, wykorzystywana przy obróbce surowców lub produktów, albo w charakterze niezbędnego komponentu przy produkcji produktów, nie powinna powodować ryzyka zanieczyszczenia produkcji. Powinna ona odpowiadać standardowi dla wody pitnej, jeśli kompetentny organ będzie uważać, że jej jakość nie może wpłynąć na stan sanitarny produktów spożywczych.

Lód, stykający się z produktami spożywczymi lub mogący zanieczyścić je, powinien być wykonany z wody pitnej. Lód powinien być wykonany, obrobiony i przechowywany w warunkach, wykluczających jego zanieczyszczenie.

Para, bezpośrednio stykająca się z produktami spożywczymi, nie powinna zawierać substancji, stanowiących zagrożenie dla zdrowia człowieka lub zdolnych do zanieczyszczenia produktów spożywczych.

Przy zastosowaniu obróbki termicznej surowców lub produktów w hermetycznie zamkniętych kontenerach należy przekonać się o tym, czy woda, wykorzystywana do

chłodzenia kontenerów po obróbce termicznej nie jest źródłem zanieczyszczenia produktów spożywczych.

VII. Higiena osobista

Przestrzeganie higieny osobistej jest niezbędne dla zapobiegania zanieczyszczeniu ogólnemu i krzyżowemu produktów spożywczych mikroorganizmami chorobotwórczymi, zdolnymi do spowodowania chorób pokarmowych ludzi.

Każdy pracownik prowadzący obróbkę produktów spożywczych, powinien przestrzegać odpowiedniego stopnia ochrony osobistej i nosić odpowiednio czystą i w razie konieczności ochronną odzież. Każdy chory pracownik powinien niezwłocznie zgłosić o swej chorobie lub jej oznakach kierownictwu.

Do wykazu chorób i oznak, o których należy informować kierownictwo dla rozpatrzenia zagadnienia konieczności przeprowadzenia badania lekarskiego i (lub) ewentualnego odsunięcia od obróbki (przetwórstwa) produktów spożywczych, należy żółtaczką, biegunka (rozwołnienie), wymioty, gorączka (temperatura), angina, gorączka (dreszcze), jawne uszkodzenia skóry (ropnie, rany itd.), , nienaturalne wydzieliny z uszu, oczu lub nosa.

Personel, prowadzący bezpośredni a obróbkę mleka, także powinien przestrzegać odpowiedniego stopnia higieny osobistej i w razie konieczności, nosić odpowiednia odzież ochronną, nakrycie głowy i obuwie. Na skaleczenia i rany, przy których personelowi zezwala się na kontynuowanie pracy, należy nałożyć odpowiedni opatrunek nieprzemakalny.

Personel zobowiązany jest myć ręce w każdym przypadku, kiedy higiena osobista może wpłynąć na bezpieczeństwo produktów spożywczych, na przykład:

- na początku pracy z zakresu obróbki (przetwórstwa) produktów spożywczych;
- od razu po wyjściu z toalety;

- po obróbce surowych produktów spożywczych lub jakiegokolwiek zanieczyszczonego materiału. Może to doprowadzić do zanieczyszczenia innych produktów, dlatego pracownicy danej kategorii powinni unikać kontaktów z gotowymi produktami.

Nie należy zakładać lub przynosić do strefy obróbki produktów spożywczych biżuterii, zegarków, agrafek lub jakichkolwiek innych podobnych przedmiotów.

VIII. Szkolenie

Kierownicy przedsiębiorstwa produkcji produktów spożywczych powinni sprawdzać personel, pracujący przy obróbce produktów spożywczych, a także prowadzić instruktaż i (lub) treningi odnośnie do zagadnień bezpieczeństwa spożywczego i higieny, odpowiednio według swojego programu zgodnie z podstawowymi kierunkami ich działalności pracowniczej.

Programy nauczania powinny:

- dostarczać personelowi wiadomości, umiejętności i zdolności, które pozwolą mu wykonywać konkretne zadania, związane z higieną produkcji mleczarskiej i weryfikację kontroli statystycznej produkcji, HACCP lub system analogiczny do HCCP;

- zapewnić praktyczne szkolenie do wymaganego stopnia;

- w razie konieczności przewidywać prowadzenie testowania personelu;

- gwarantować, że personel, zaangażowany do kontroli technologicznej, posiada odpowiednie umiejętności;

- być atestowanym i opierać się na wymogach wobec wykształcenia zawodowego;

- przewidywać uzyskanie dalszego wykształcenia dla kompetentnych osób.

IX. Analiza ryzyka i krytyczne punkty kontroli (HACCP)

Systemy HACCP lub systemy, analogiczne do HACCP, w produkcji mleczarskiej to środek zarządzania procesem produkcyjnym w celu zapewnienia bezpieczeństwa produktów spożywczych.

Zatwierdzenie planu HACCP lub planu analogicznego do HACCP systemu produkcji produktów mleczarskich powinno gwarantować zgodność tego planu z celami lub kryteriami zapewnienia produkcji produktów bezpiecznych pod względem weterynaryjno-sanitarnym, biorąc pod uwagę stopień zmienności istnienia zagrożeń i ryzyka, które zwykle związane jest z różnym stanem zdrowia zwierząt, surowce z których dostarczono do przetwórstwa.

Częstotliwość kontroli zgodnie z planem HACCP lub systemem analogicznym do HACCP może zmieniać się w zależności od aspektów eksploatacyjnych kontroli produkcji, a także od bezpośrednich rezultatów wcześniejszych kontroli.

Kompetentny organ może osobiście akceptować plany HACCP lub systemu analogicznego do HACCP i ustalać częstotliwość kontroli.

Badanie mikrobiologiczne w celu przeprowadzenia kontroli w ramach systemu HACCP lub systemu, analogicznego do HACCP (na przykład, dla sprawdzenia krytycznych granic i statystycznej kontroli produkcji), dla wielu produktów spożywczych jest najważniejszą charakterystyką efektywności planów HACCP lub systemu, analogicznego do HACCP.

X. Standardowe procedury robocze kontroli sanitarnej (SPRKS)

Eksploatacyjne i poprzedzające eksploatację standardowe procedury robocze kontroli sanitarnej (SPRKS) zostały powołane w celu obniżenia bezpośredniego i pośredniego zanieczyszczenia mleka do minimum.

W odpowiedni sposób realizowany system SPRKS powinien gwarantować, że przed rozpoczęciem pracy wszystkie instrumenty i wyposażenie zostały oczyszczone i poddane obróbce sanitarnej, a w czasie produkcji przestrzegane są odpowiednie wymogi higieny.

Kompetentny organ może dostarczyć instrukcje według SPRKS, zawierające minimalne obowiązkowe wymogi wobec ogólnej kontroli sanitarnej.

Osobliwości standardowych procedur kontroli sanitarnej (SPRKS):

opracowanie przez instytucję pisemnego programu SPRKS z opisem włączonych procedur i ustaleniem częstotliwości ich zastosowania;

wyznaczenie w trybie nakazowym spośród personelu przedsiębiorstwa osób, odpowiedzialnych za prowadzenie kontroli SPRKS;

dokumentacja monitoringu i dowolnych podjętych działań korekcyjnych i (lub) profilaktycznych, dostęp do której udzielany jest kompetentnemu organowi w celu sprawdzenia;

działania korygujące, zawierające odpowiednie rozmieszczenia produkcji;

ocena okresowa efektywności systemu przez kierownika instytucji.

Przy kontroli sanitarnej odcinka produkcji, gdzie odbywają się operacje z gotowymi produktami, przeznaczonymi jako pożywienie dla ludzi, testy na czystość mikrobiologiczną powierzchni, mających kontakt i nie mających kontaktu z produktami spożywczymi, w ramach SPRKS powinny być bardziej intensywne, niż dla innych przypadków produkcji.

XI. Zwalczenie gryzoni i owadów

Gryzonie i owady są głównym zagrożeniem dla bezpieczeństwa i przydatności produktów spożywczych. Porażenie przez szkodniki rolnicze może odbyć się tam, gdzie są warunki dla ich rozmnożenia i obecna jest żywność.

W celu uniknięcia stworzenia środowiska, sprzyjającego dla gryzoni i owadów, należy wykorzystywać odpowiednie metody kontroli higienicznej.

Efektywna profilaktyka, przegląd napływających materiałów i dokładna kontrola mogą doprowadzić do minimum prawdopodobieństwo porażenia i w taki sposób ograniczyć potrzebę zastosowania rodenticydów i środków owadobójczych.

Budynki powinny być wyremontowane: pomoże to zapobiec dostępowi gryzoni i owadów i usunąć potencjalne miejsca ich rozmnażania.

Otwory, odpływy wody i inne miejsca, przez które gryzonie i owady mogą przeniknąć do pomieszczenia, należy zakryć w mechaniczny sposób. Odpowiednie siatki na otwartych oknach, drzwiach i lufcikach obniżą zagrożenie przedostawania się szkodników.

Wszędzie, gdzie to możliwe, z terytorium przedsiębiorstwa przetwórstwa mleka należy usunąć zwierzęta oprócz psów służbowych.

Dostępność pożywienia i wody sprzyja wtargnięciu i zasiedleniu terytorium przedsiębiorstwa przez gryzonie i owady.

Potencjalne źródła pożywienia powinny być przechowywane w kontenerach, niezawodnie ochronionych przed przenikaniem szkodników i (lub) należy je umieszczać nad powierzchnią ziemi i daleko od ścian.

Przedsiębiorstwo i otaczające go terytorium należy regularnie obserwować na obecność działalności życiowej gryzoni i owadów. Przy wykryciu wskazanych oznak należy reagować niezwłocznie i bez wyrządzenia szkody dla bezpieczeństwa lub przydatności produktów spożywczych.

Należy regularnie w odpowiedni sposób prowadzić obróbkę pomieszczeń i terytorium środkami chemicznymi, fizycznymi lub biologicznymi.

Systemy kontroli sanitarnej należy sprawdzać pod względem efektywności, okresowo prowadząc kontrolne badania przed eksploatacją lub, gdzie jest to stosowane, pobierając próbki mikrobiologiczne z otaczającego środowiska i z powierzchni, stykających się z pożywieniem, a także regularnie badać i przystosowywać je do zmieniających się okoliczności.

XII. Zasady pierwotnego przetwórstwa mleka

Mleko, dostarczane do użytkownika nie powinno zawierać zanieczyszczeń, stwarzających zagrożenie dla zdrowia ludzi.

Z powodu znacznego wpływu pierwszych stadiów produkcji produktów mlecznych na ich bezpieczeństwo potencjalne skażenie mikrobiologiczne ze wszystkich źródeł powinno być zminimalizowane do granic.

W celu uzyskania gwarancji odpowiedniego stanu zdrowych zwierząt mlecznych, należy dbać o nie i wykorzystywać odpowiednie metody hodowli zwierząt.

Niezadawalające warunki utrzymania, niewystarczające lub złej jakości karmienie zwierząt, niedoskonałość obsługi weterynaryjnej, niezadawalająca higiena dojarek i wykorzystywanych przez nich urządzeń, nieodpowiednie sposoby dojenja – wszystko to może być przyczyną skażenia produktów spożywczych pozostałościami substancji chemicznych i innymi kontaminantami w pierwszych etapach produkcji produktów mlecznych.

Kontaminacja mleka czynnikami biologicznymi i chemicznymi, pochodzącymi od zwierząt i środowiska naturalnego, powinna być doprowadzona do minimum w początkowych stadiach produkcji (kontaminant to każdy czynnik biologiczny lub chemiczny, ciało obce lub każda inna substancja, nieplanowo wprowadzona do produktów spożywczych i zdolna do stworzenia zagrożenia ich bezpieczeństwu lub przydatności).

Zawartość mikroorganizmów-kontaminantów w mleku należy utrzymywać na możliwie niskim poziomie, wykorzystując dobrej jakości metody produkcji mleka i biorąc pod uwagę wymogi technologiczne wobec jego następnej obróbki.

W celu podwyższenia poziomu bezpieczeństwa w początkowych stadiach produkcji należy podejmować środki, mające na celu obniżenie dopuszczalnego poziomu początkowego stężenia w mleku mikroorganizmów-kontaminantów, włącznie z mikroorganizmami patogennymi, wpływającymi na bezpieczeństwo i przydatność produktów spożywczych.

Dla gwarancji bezpieczeństwa i przydatności produktu celowym jest wykorzystywanie takiego technologicznego przygotowania mleka, które pozwoli wykorzystywać mniej surowe środki kontroli mikrobiologicznej w porównaniu z innymi wykorzystywanymi technologiami.

XIII. Organizacja produkcji produktów w przedsiębiorstwie

1. Odbiór mleka

Przy przybyciu mleka do przedsiębiorstwa przetwórstwa mleka (pod warunkiem, że dalsza obróbka nie przewiduje innych działań) należy je schłodzić i w miarę możliwości dalej trzymać w obniżonej temperaturze, aby zminimalizować wszelkie możliwości zwiększenia ilości zwartych w nim mikroorganizmów.

Należy zastosować zasadę, zgodnie z którą mleko, które przybyło pierwsze, powinno jako pierwsze przejść obróbkę.

2. Przejściowe produkty przetwórstwa, które przechowywane są dla dalszej obróbki (przetwórstwa), należy przetrzymywać w warunkach, ograniczających (zapobiegających) wzrost mikroorganizmów lub poddać obróbce (przetwarzaniu) w możliwie krótkim czasie.

Maksymalne bezpieczeństwo i przydatność mleka i produktów mlecznych, a także intensywność środków kontroli, które należy stosować w czasie obróbki, zależy nie tylko od początkowej zawartości mikroorganizmów w surowcach, które przybyły do przedsiębiorstwa przetwórstwa mleka, ale także od efektywności zapobiegania wzrostowi mikroorganizmów w tych surowcach.

Wykorzystanie odpowiedniego temperaturowego trybu przechowywania i odpowiednie postępowanie z surowymi produktami to główne czynniki obniżenia wzrostu mikroorganizmów.

Zgodność produktu z określonymi celami bezpieczeństwa produktów spożywczych i (lub) związanymi z nimi celami i kryteriami zależy od należytego zastosowania środków kontroli, włącznie z kontrolą czasu i temperatury.

W przedsiębiorstwie powinien odbywać się adekwatny obrót zapasów surowców i produktów, oparty na zasadzie „pierwszy odebrany – pierwszy wysłany”.

3. Przechowywanie i zlokalizowanie gotowych produktów

Mleko i produkty mleczne powinny być przechowywane w temperaturze, pozwalającej zachować ich bezpieczeństwo i przydatność jako pożywienie od momentu opakowania i do czasu spożycia jako pożywienie lub przygotowania pożywienia.

Temperatura przechowywania powinna zapewniać bezpieczeństwo i przydatność jako pożywienie mleka i produktów mlecznych w ciągu całego okresu przydatności, ustalonego przez producenta. Temperatura przechowywania może zmieniać się w zależności od tego, czy produkt jest szybko psującym się, czy nie.

Dla szybko psujących się produktów powinien być opracowany system podziału, zapewniający ich przechowywanie w warunkach niskich temperatur, aby zagwarantować bezpieczeństwo i przydatność danych produktów, jako pożywienie.

Przy pracy z produktami spożywczymi, opracowanymi dla długotrwałego przechowywania w warunkach temperatury środowiska naturalnego, należy unikać ekstremalnych temperatur przede wszystkim w tym celu, aby zagwarantować, że produkty przechowywane były w odpowiednich warunkach.

Przy opracowaniu standardowych modeli podziału i obróbki należy brać pod uwagę oczekiwane naruszenia trybu temperaturowego.

XIV. Organizacja środków zapewnienia bezpieczeństwa przy obróbce (przetwarzaniu) i po niej

Ważnym jest, aby środki zapewnienia bezpieczeństwa stosowane były zarówno w czasie początkowego okresu produkcji, jak i w czasie przetwórstwa. Pozwoli to zminimalizować lub zapobiec skażeniu mikrobiologicznemu, chemicznemu lub fizycznemu mleka. Oprócz tego, w czasie obróbki różnych produktów mlecznych należy zwrócić szczególną uwagę, aby z powodu niedbałości nie doszło do wzajemnego skażenia, w tym komponentami, które mogą zawierać alergeny.

Uwaga: można przeprowadzić wyraźne odróżnienie pomiędzy dwoma typami środków zapewnienia bezpieczeństwa, wykorzystywanym w stosunku do czynników skażających o charakterze mikrobiologicznym i dla czynników skażających natury chemicznej i fizycznej.

Środki zapewnienia bezpieczeństwa, wykorzystywane chemicznych i fizycznych czynników skażających w produktach spożywczych, są głównie profilaktycznymi. Skierowane są one na to, żeby zapobiec skażeniu produktów spożywczych chemicznymi i fizycznymi czynnikami skażającymi. Wraz z tym, istnieje kilka wyjątków, na przykład, wykorzystanie filtrów, siatek ochronnych i detektorów metalu dla usunięcia określonych fizycznych czynników skażających.

Zapewnienie bezpieczeństwa mikrobiologicznego produktów spożywczych odbywa się drogą stosowania odpowiednich wybranych środków, które stosowane są podczas początkowych etapów produkcji w połączeniu ze środkami zapewnienia bezpieczeństwa, wykorzystywanymi przy obróbce i po niej.

Rezultat zastosowania dowolnego środka bakteriobójczego dla zapewnienia bezpieczeństwa w znacznym stopniu zależy od zawartości mikroorganizmów i koncentracji zanieczyszczających czynników mikrobiologicznych w produkcie, który uległ skażeniu.

Dlatego ważnym jest stosowanie środków profilaktycznych zarówno w początkowych etapach produkcji w tym celu, aby obniżyć początkową zawartość mikroorganizmów patogennych, jak i w czasie przetwarzania, aby zapobiec skażeniu w procesie produkcji.

Początkowa zawartość mikroorganizmów ma znaczny wpływ na wskaźniki, niezbędne dla wykonywania środków zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego, stosowanych przy przetwórstwie i po nim, a także na wskaźniki, które wymagane są dla uznania produktu za przydatny do spożycia jako pożywienie. Bezpieczeństwo i przydatność produktu końcowego zależy nie tylko od początkowej zawartości mikroorganizmów i efektywności procesu, ale także od późniejszego wzrostu organizmów, które przeżyły i skażenia w kolejnych etapach produkcji i obrotu produkcji.

Należy wybrać indywidualne środki dla zapewnienia bezpieczeństwa i stosować je w takiej kombinacji, która pozwoli osiągnąć odpowiednie wskaźniki i obniżyć ryzyko niebezpieczeństwa produktu końcowego do poziomu, który jest do przyjęcia.

Poziomy skażenia w produkcie końcowym, które są do przyjęcia powinny być identyfikowane na podstawie celów zapewnienia bezpieczeństwa produktów spożywczych, kryteriów przydatności produktu końcowego i innych podobnych kryteriów.

Konkretne środki zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego można klasyfikować zgodnie z ich pierwotnymi funkcjami w następujący sposób:

środki bakteriobójcze to środki, skierowane na obniżenie zawartości mikroorganizmów, na przykład, drogą ich zniszczenia, zmniejszenia ich wzrostu lub ich fizycznego usunięcia. Te środki można stosować zarówno w czasie obróbki podczas realizacji odpowiedniego procesu technologicznego (jak, na przykład, przy mikrofiltracji, termostataowaniu, pasteryzacji), jak i po nich w charakterze czynników wewnętrznych (jak, na przykład, przy utlenianiu);

środki mikrobostatyczne to środki, zapobiegające, ograniczające lub hamujące wzrost mikroorganizmów przy pomocy środków chemicznych lub fizycznych. Środki danego typu

wykorzystywane są w tym celu, aby uczynić produkt odpornym na działanie mikroorganizmów chorobotwórczych i mikroflory, powodującej gnienie produktów. Mogą być one stosowane po produkcji mleka, w czasie jego produkcji (na przykład, w charakterze przejściowych etapów przetwórstwa) i po nim.

Tym nie mniej, środki mikrobostatyczne zapewnienia bezpieczeństwa dopuszczają prawdopodobieństwo odnowienia wzrostu mikroorganizmy, chociaż i obniżają je. Takie środki, będące efektywnymi po obróbce, można stosować wobec produktów charakterze czynników zewnętrznych (kontrola temperatury lub czasu) lub wprowadzić do produktu w charakterze czynników wewnętrznych (konserwanty, odczyn pH).

Środki mikrobostatyczne zapewnienia bezpieczeństwa, zapobiegające bezpośrednio skażeniu produktu to środki, skierowane na fizyczne zapobieganie kontaminacji mikroorganizmami produktu lub obniżenia stopnia takiej kontaminacji. Realizowane są one, na przykład, drogą stworzenia zamkniętego cyklu produkcyjnego, specjalnych technologii lub przy pomocy odpowiedniego opakowania, przeznaczonego do ochrony produktu.

Wykorzystanie jednokrokowej obróbki może mieć istotne skutki dla poziomu kontaminacji mikroorganizmami (na przykład, zmniejszenie pH lub zawartości wody), wówczas kiedy inne środki mikrobiologiczne zapewnienia bezpieczeństwa tylko obniżają ilość mikroorganizmów, skażających produkt (lub środowisko, gdzie jest on produkowany) na tym konkretnym etapie procesu produkcyjnego, którego on dotyczy.

Połączenie środków mikrobiologicznych dla zapewnienia bezpieczeństwa

Z reguły, wymagane jest stosowanie więcej niż jednego środka zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego w tym celu, aby kontrolować zawartość mikroorganizmów, zahamować lub zapobiec higienie i powstaniu chorób pokarmowych.

Można opracować odpowiednie kombinacje środków, które pozwoliłyby obniżyć ilość określonych niebezpiecznych organizmów i (lub) uczynić produkt nieprzydatnym dla ich dalszego wzrostu (działalności życiowej). Takie kontaminacje czasami zwane są w przemyśle mleczarskim „technologią barierową”.

Kombinacji środków zapewnienia bezpieczeństwa służą główne cele:

w czasie obróbki – zapewnić gwarancje tego, że poziom zawartości niebezpiecznych mikroorganizmów chorobotwórczych i (lub) mikroflory, powodującej gnienie, nie będzie zwiększać się lub będzie obniżona do poziomu, który jest do przyjęcia.

po obróbce (opakowaniu, upowszechnieniu i przechowywaniu) – gwarantować, że będące do przyjęcia poziomy zawartości niebezpiecznych mikroorganizmów chorobotwórczych i (lub) mikroflory, powodującej gnienie, osiągnięte zostały do czasu obróbki, znajdują się pod kontrolą w ciągu całego okresu przydatności produktu.

Mogą być wymagane gwarancje tego, że wzrost mikroorganizmów przed obróbką pomiędzy różnymi jej etapami i po niej zmniejszony jest do minimum.

Wykorzystywane środki mikrobostatyczne zapewnienia bezpieczeństwa powinny być przystosowane do potrzeb, związanych z konkretnym produktem w konkretnej sytuacji.

Rezultat końcowy w planie zapewnienia bezpieczeństwa i przydatności produktu końcowego zależy nie tylko od początkowej zawartości mikroorganizmów i efektywności procesów zapewnienia bezpieczeństwa, ale też od pomyślności realizacji metod zapobiegania przyszłemu wzrostowi mikroorganizmów, które przeżyły, a także od efektywności zapobiegania nowym etapom skażenia.

Dlatego wszystkim kombinacjom środków zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego powinny towarzyszyć odpowiednie profilaktyczne środki przed i po procesie, jeśli ich wspólne zastosowanie będzie uważane za niezbędne.

W zależności od źródła i ewentualnych dróg kontaminacji mikroorganizmami, zagrożenie można kontrolować przy pomocy profilaktycznych środków, realizowanych w początkowych etapach produkcji i (lub) w środowisku produkcyjnym.

Oceniając efektywność środków, skierowanych na profilaktykę kontaminacji mikroorganizmami, szczególnie ważnym jest, aby wiedzieć na jakie rodzaje zagrożeń mogą wpływać takie środki i do jakiego stopnia zmniejszają one prawdopodobieństwo skażenia mleka w czasie dojenia lub produktów mlecznych w procesie ich obróbki i (lub) sprzedaży.

Zagrożenia mikrobiologiczne, na które nie działają środki profilaktyczne i mikrobostaticzne zapewnienia bezpieczeństwa, należy zapobiegać przy pomocy odpowiednich środków bakteriobójczych, połączonych z jakimikolwiek innymi środkami.

Środki zapobiegania kontaminacji mikroorganizmami, działające tylko na etapie ich stosowania, należy wykorzystywać w odpowiednich połączeniach z innymi środkami mikrobiologicznymi.

Połączenie środków jest najbardziej efektywne w tym przypadku, jeśli jest ono wielocelowe, to znaczy kiedy różne konkretne środki wybierane są z takim rozliczeniem, aby oddziaływać na różne czynniki, od których zależy przeżycie mikroorganizmów, na przykład odczyn pH, aktywność wody. Dostępność substancji odżywczych itd.

Z reguły, wielocelowe połączenie środków jest o wiele bardziej efektywnym, niż jakikolwiek oddzielny środek, stosowany z wysoką intensywnością.

Wykorzystanie niektórych środków, powstrzymujących wzrost mikroorganizmów lub obniżających ich ilość, może mieć efekt synergiczny, kiedy efekt sumaryczny ich wspólnego zastosowania jest o wiele lepszy, niż można było oczekiwać biorąc pod uwagę zastosowanie tych środków oddzielnie .

XV. Wskaźniki mikrobiologiczne i inne wskaźniki przydatności surowców

Po dostarczeniu do przetwórstwa mleko powinno być poddane kontroli organoleptycznej.

W celu wykrycia nieprzydatnego dla produkcji surowego mleka należy wykorzystać także inne kryteria, na przykład, takie jak temperatura, kwasowość, poziom kontaminacji mikroorganizmami i skażenia chemicznego.

Wszelkie niezgodności dostarczonego mleka ze wskazanymi kryteriami (szczególnie pod względem mikroorganizmów chorobotwórczych) powinny powodować niezwłoczne wniesienie zmian na fermie i w przedsiębiorstwie przemysłu przetwórczego. Ich przykładem są:

odmowa wykorzystania produktów danej partii mleka dla produkcji surowych produktów mlecznych;

zmiana procedury dojenia (procedury oczyszczania urządzeń do dojenia, wymion itd.);

poprawa jakości karmienia zwierząt na fermie, skąd przybyło mleko;

poprawa właściwości higienicznych wody, przeznaczonej do pojenia zwierząt;

zmiana technologii utrzymania zwierząt;

indywidualne badanie zwierząt dla wykrycia osobnika (lub osobników), który może przenosić choroby;

izolacja tego osobnika ze stada w razie konieczności.

Wnoszone zmiany należy oznaczać i realizować, przy tym fermom mlecznym może okazać się potrzebna specjalistyczna pomoc.

W niektórych przypadkach, kiedy wykorzystywany jest szerszy kompleks środków, gwarantujących bezpieczeństwo i przydatność mleka, jak na przykład, w przypadku, kiedy surowe mleko planuje się wykorzystywać przy produkcji surowych produktów mlecznych, może powstać konieczność klasyfikacji ferm na dwie grup – nadające się do produkcji surowego mleka i nienadające się, a także konieczność ustalenia dodatkowych wymogów dla mleka, wykorzystywanego dla produkcji produktów mlecznych, nie poddawanych obróbce termicznej.

W zależności od rezultatów analizy zagrożeń, wykonanej przez producenta i kombinacji środków zapewnienia bezpieczeństwa, stosowanej podczas obróbki produktów mlecznych i po niej, może powstać konieczność ustalenia dodatkowych specjalnych kryteriów czystości mikrobiologicznej.

XVI. Środki zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego

Uwaga: Środki zapewnienia bezpieczeństwa, opisane w niniejszym rozdziale, przedstawione zostały wyłącznie w charakterze przykładów poglądowych i można je stosować tylko po potwierdzeniu ich efektywności i bezpieczeństwa.

Wzrost mikroorganizmów z powodu licznych czynników środowiska naturalnego, takich jak: składniki, środki odżywcze, aktywność wody, pH, obecność konserwantów, konkurencyjnych mikroorganizmów, atmosfery gazowej, potencjał utleniająco-odtworzący, temperatura i termin przechowywania.

Kontrolując dane czynniki, można ograniczać, spowalniać lub zapobiegać wzrostowi mikroorganizmów.

Środki zapewniania bezpieczeństwa mikrobiologicznego, jak i środki, chroniące produkt przed bezpośrednim skażeniem mikroorganizmami ze środowiska naturalnego, pełnią funkcje mikrobostatyczne.

Liczne środki mikrobostatyczne oddziałują na mechanizmy homeostatyczne mikroorganizmów, pozwalające im rozmnażać się lub utrzymywać, aby przeżyć oddziaływanie środowiska naturalnego.

Podtrzymanie homeostazy środowiska wewnętrznego wymaga od mikroorganizmu istotnego zużycia energetycznego i plastycznego. Dlatego, kiedy środek mikrobiologiczny narusza homeostazę, mikroorganizm zaczyna doświadczać braku energii dla rozmnażania i będzie znajdować się w formie latencji. Niektóre komórki mikroorganizmów mogą przy tym zginąć, zanim homeostaza odtworzy je.

Przykłady typowych środków mikrobostatycznych:

Dwutlenek węgla
(CO₂)

Dodanie i (lub) utworzenie dwutlenku węgla podczas procesów technologicznych dla uzyskania długotrwałego efektu mikrobostatycznego, włącznie z utworzeniem warunków beztlenowych drogą zamiany przez nie tlenu, obniżenie pH, hamowanie określonych enzymów wewnątrzkomórkowych (dekarboksylacja) i wstrzymywanie transportu rozpuszczalnych w wodzie środków odżywczych przez błonę (drogą dehydratacji błony komórkowej). Efektywność zależy w głównej mierze od punktu przyłożenia. W dojrzałym serze wydzielanie dwutlenku węgla z sera do środowiska zewnętrznego często wykorzystywane jest w celu zapewnienia warunków beztlenowych w swobodnej przestrzeni opakowania sera

Naniesienie powłoki

Stworzenie bariery fizycznej, chroniącej produkty od kontaminacji mikroorganizmami. Do powłoki mogą być wprowadzone substancje antybakteryjne, pozwalające osiągnąć stopniowe usunięcie mikroorganizmów z powierzchni

Zamrażanie

Obniżenie temperatury poniżej punktu zamrażania produktu równocześnie z obniżeniem aktywności wody.

Laktoferyna	Zamrażanie posiada oddziaływanie zarówno mikrobostatyczne, jak i przeciwdrobnoustrojowe Hamowanie rozwój mikroorganizmów przy pomocy naturalnych glikoprotein (z najwyższym stężeniem w siarce), pozwalające przedłużyć fazy latencji bakterii o 12 – 14 godzi, drogą wiązania jonów żelaza w obecności wodorowęglanów
System laktoperoksydazy	Aktywacja systemu laktoperoksydazy lub tiocyjanianu lub nadtlenu wodoru (systemu wewnętrznego w mleku), skierowana na inaktywację kilku enzymów metabolicznych, ważnych dla życia bakterii, prowadzącej do wielokierunkowej blokady ich metabolizmu i zdolności do rozmnażania
Atmosfera modyfikowana	Stworzenie środowiska gazowego (z niską zawartością tlenu i 9lub) wysoką zawartością dwutlenku węgla lub azotu) dla powstrzymywania wzrostu mikroorganizmów tlenowych droga osłabienia działania mechanizmów biochemicznych wymiany komórek bakteryjnych. Opakowanie w atmosferze modyfikowanej (OAM) to technologia pakowania produktu, przy której wewnątrz opakowania tworzy się modyfikowane środowisko gazowe. Należy uwzględnić, że stworzenie środowiska beztlenowego dla powstrzymywania wzrostu mikroorganizmów tlenowych może spowodować gwałtowny wzrost określonych patogenicznych mikroorganizmów beztlenowych
Opakowanie	Opakowanie zapewnia barierę fizyczną, która chroni produkt przed dostępem mikroorganizmów ze środowiska zewnętrznego
Obniżenie pH	Stworzenie środowiska kwaśnego, prowadzącego do przenikania dodatkowej ilości jonów wodoru do cytoplazmy mikroorganizmów, tym samym naruszając mechanizmy wsparcia stałości pH wewnątrzkomórkowego, odpowiedzialnego za podtrzymywanie możliwości funkcjonalnych kluczowych komponentów komórki, które są niezbędne dla życia, kontynuacji wzrostu i zdolności życiowych. Niskie wartości pH można uzyskać drogą fermentacji i dodawania kwasów (organicznych lub nieorganicznych). Wartość pH, dostatecznie niska dla zapobiegania wzrostowi mikroorganizmów, różni się dla każdego konkretnego mikroorganizmu chorobotwórczego, ale zwykle znajduje się w skali 4,0-5,0 pH. Przy niskim pH mikroorganizmy stają się bardziej wrażliwe także w stosunku do innych środków przeciwko mikroorganizmom. Możliwy jest związek synergiczny obniżenia pH z solą, aktywnością wody, kwasami organicznymi, systemem laktoperoksydazy i substancjami antybakteryjnymi.
Wykorzystanie konserwantów	Dodanie do produktu odpowiednich dodatków dla

		zwiększenia jego bezpieczeństwa i wytrzymałości drogą bezpośredniego lub pośredniego działania o charakterze antybakteryjnym i (lub) antyseptycznym. Większość konserwantów jest dość specyficzna i działa tylko na określone rodzaje mikroorganizmów.
Kontrola utleniająco-odtworzącego	potencjału	Potencjał utleniająco-odtworzący (PUO) – środek ilościowy utleniającej lub odtworzącej zdolności środowiska odżywczego, określający, jakie organizmy zdolne są rosnąć w danych warunkach (tlenowe lub beztlenowe). Można wpłynąć na PUO, usuwając tlen i (lub) dodając substancje – odtworzące (na przykład kwas askorbinowy, sacharozę itd.)
Chłodzenie		Obniżenie temperatury produktu dla podtrzymania aktywności mikroorganizmów
Czas		Praktyka organizacji bardzo krótkich okresów gromadzenia (przechowywania), ograniczających okres przydatności produktów lub wykonanie niezwłocznej obróbki surowego mleka w celu zagwarantowania, że wszystkie obecne mikroorganizmy znajdują się w fazie latencji, dlatego są nieaktywne i bardziej wrażliwe na inne środki stosowane przeciwko mikroorganizmom
Kontrola aktywności wodnej		Kontrola aktywności wodnej (AW) w produkcie (rozumie się przez to dostępność wody dla mikroorganizmów, a nie zawartość wody w produktach spożywczych), wyrażana w postaci stosunku ciśnienia pary wodnej, obecnej w produkcie spożywczym do ciśnienia pary czystej wody. Wartość AW, wystarczająca dla zapobiegania wzrostowi mikroorganizmów, różni się dla każdego konkretnego mikroorganizmu chorobotwórczego, ale zwykle znajduje się w skali pomiędzy 0,90 i 0,96. Aktywność wody można kontrolować drogą: stężania, parowania i suszenia, co także zwiększa objętość buforową mleka (synergia) solonia (dodania soli kuchennej), co także zmniejsza opór komórki wobec oddziaływania dwutlenku węgla i odbija się na rozpuszczalności tlenu (synergia) podśładzania (dodawania cukru), co przy wskaźniku AW poniżej 0,90-0,95 prowadzi także do oddziaływania antybakteryjnego, w zależności od typu cukru (synergia)

Środki bakteriobójcze lub środki faktycznego usuwania obniżają zawartość mikroorganizmów, na przykład, drogą ich zniszczenia, dezaktywacji lub usunięcia.

Liczne środki zapewnienia bezpieczeństwa mikrobiologicznego posiadają cały szereg funkcji. Niektóre z nich, na przykład, obniżenie pH, chłodzenie, zamrażanie, wykorzystanie konserwantów i wewnętrznych systemów ochrony przeciwbakteryjnej, posiadają także działanie bakteriobójcze, którego stopień często zależy od intensywności ich zastosowania.

Pasteryzacja i inne metody obróbki cieplnej mleka, posiadające, w ostatecznym wypadku, równoważną efektywność, stosowana jest na tyle intensywnie (przy odpowiednich

kombinacjach czasu i temperatury), że faktycznie niszczą niektóre organizmy chorobotwórcze. Z tego powodu dane metody tradycyjnie wykorzystywane były w charakterze kluczowych środków przeciwbakteryjnych przy produkcji produktów mlecznych. Nietypowe środki bakteriobójcze z analogiczną efektywnością na razie nie są stosowane tak intensywnie, żeby zapewnić bezpieczeństwo produktu mlecznego na etapie spożycia.

Przykłady typowych środków bakteriobójczych:

Wirowanie	Usuwanie z mleka komórek mikroorganizmów z wysoką gęstością przy pomocy sił wirowania. Środek ten jest najbardziej efektywny przeciwko komórkom mikroorganizmów z wysoką gęstością, szczególnie przetrwalników bakteryjnych i komórek somatycznych
Sterylizacja komercyjna	Obróbka wysokotemperaturowa mleka i produktów mlecznych w ciągu czasu, wystarczającego, aby zrobić je komercyjnie sterylnym, tym samym pozwalając im na pozostanie bezpiecznymi i biologicznie stabilnymi w temperaturze pokojowej
Mikroflora konkurencyjna	Zmniejszenie ilości niepożądanych mikroorganizmów drogą obniżenia pH, pochłonięcia substancji odżywczych i produkcji substancji antibakteryjnych (takich jak nizyna, inne środki bakteriobójcze i nadtlenek wodoru). Z reguły, ten środek mikrobiologiczny stosowany jest przy wyborze zakwasu. Efektywność określana jest liczebnością czynników, włącznie z prędkością, poziomem obniżenia pH i zmiany przy danym poziomie pH
Przygotowanie masy serowej	Obróbka wysokotemperaturowa masy serowej głównie dla celów technicznych. Taka obróbka cieplna jest mniej intensywna, niż termizacja, ale pozwala uczynić mikroorganizmy bardziej wrażliwymi na inne środki mikrobiologiczne
Obróbka energią elektromagnetyczną:	Energię elektromagnetyczną rodzą pola elektryczne wysokiego napięcia, w których częstotliwość zmienia się miliony razy na sekundę (<108 MHz), na przykład – energia mikrofalowa (efekt cieplny), energia częstotliwości radiowych (efekty niecieplne) lub impulsy wysokiego napięcia (10-50 kW/cm, efekty niecieplne). Taka obróbka niszczy komórki, tworząc pory w ich otoczkach dzięki tworzeniu się ładunków elektrycznych w błonie komórkowej.
Obróbka wysokim ciśnieniem	Zastosowanie wysokiego ciśnienia hydrostatycznego dla wyrządzenia nieodwracalnych uszkodzeń błonom komórek bez przetrwalników
Mikrofiltracja	Usunięcie mikroorganizmów, ich skupisk i komórek somatycznych drogą przepuszczania produktu przez mikrofiltr. Zwykle rozmiar porów filtra stanowi około 0,6-1,4 μm i to jest wystarczające dla odfiltrowania większej części bakterii. Dana metoda może być stosowana w kombinacji z obróbką termiczną

Pasteryzacja	Obróbka wysokotemperaturowa mleka i płynnych produktów mlecznych, skierowana na redukcję ilości dowolnych mikroorganizmów patogennych do poziomu, w którym nie stanowią one istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka
Pulsujące światło o wysokiej intensywności	Obróbka (na przykład, materiału opakowaniowego, urządzeń i wody) szerokopasmowymi impulsami świetlnymi o dużej intensywności z widmem w nadfiolecie, widmem widzialnym i w podczerwieni (około 20 000 razy bardziej intensywne niż światło słoneczne) dla zniszczenia organizmów. Z powodu braku zdolności przenikania przez substancje nieprzeźroczyste dana technologia jest efektywna tylko przy pracy z otwartymi powierzchniami (na przykład, po usunięciu błony biologicznej) i pozwala w taki sposób zapobiegać wzajemnemu zanieczyszczeniu
Zakwaszanie (dojrzewanie)	Przechowywanie produktu w ciągu określonej ilości czasu w określonej temperaturze i w określonych warunkach, które prowadzą do zmian biochemicznych i fizycznych, niezbędnych dla produkcji sera. Kiedy dany proces stosowany jest w charakterze środka bakteriobójczego, wieloczynnikowy, złożony system, rozwijający się w serze (kwasowość, szkodliwa flora, obniżona aktywność wody, metabolizm bakteriocydów i kwasów organicznych), wykorzystywany jest dla oddziaływania na mikrośrodowisko w produktach spożywczych i, jako skutek, - na skład obecnej w nich mikroflory
Termizacja	Obróbka wysokotemperaturowa mleka, mniej intensywna, niż pasteryzacja i skierowana na redukcję ilości mikroorganizmów. Oczekiwane ogólne zmniejszenie ilości bakterii może osiągnąć rzędu 3-4. Mikroorganizmy, które przeżyły pod wpływem wysokich temperatur staną się bardziej podatne wobec kolejnych środków mikrobiologicznych
Obróbka ultradźwiękiem	Obróbka ultradźwiękiem wysokiej intensywności (18-500 MHz), powodującym cykle sprężania, rozszerzania i kawitacji w komórkach mikroorganizmów. Implozja mikroskopijnych pęcherzyków gazu prowadzi do tworzenia się odcinków z bardzo wysokim ciśnieniem i temperaturami, zdolnymi doprowadzić do zniszczenia komórki. Ta metoda może być bardziej efektywna, jeśli zostanie zastosowana w połączeniu z innymi środkami mikrobiologicznymi zapewnienia bezpieczeństwa. Kiedy są one stosowane w wysokich temperaturach, taką obróbkę często nazywa się „temperaturowo-utradźwiękową”.
Opakowanie termozgrzewalne	Obróbka wysokotemperaturowa (80-95 °C) stałego

produktu końcowego, związana z procesem opakowaniowym, na przykład, po to, aby utrzymywać produkt w stanie gęstości dla odpowiedniego opakowania. Dany proces może być wykonywany zarówno w systemie bieżącym, jak i w procesach okresowych. Produkt zaklejany jest w warunkach temperatury opakowaniowej i chłodzony do dalszego przechowywania (upowszechnienia). W połączeniu z niskim wskaźnikiem pH w produkcie (na przykład poniżej 4,6) produkt, zaklejony w opakowanie termozgrzewalne, może być komercyjnie sterylnym, ponieważ w pełni możliwe jest, że wszystkie mikroorganizmy które przeżyły będą pozbawione możliwości dalszego wzrostu. Dodatkowe środki mikrobostatyczne powinny gwarantować odpowiednie normy schładzania opakowanych produktów, aby zminimalizować potencjał wzrostu bakterii rodzaju *Bacillus cereus*

XVII. Pasteryzacja mleka i płynnych produktów mlecznych

Minimalne warunki pasteryzacji to warunki, posiadające oddziaływanie bakteriobójcze, równoważne do podgrzewania mleka do 72°C w ciągu 15 sekund (pasteryzacja nieprzerwana) lub do 63 °C w ciągu 30 minut (pasteryzacja okresowa). Analogiczne warunki można osiągnąć, idąc po linii, łączącej te punkty na wykresie stosunku czasu i temperatury.

Wymagany czas trwania obróbki jest proporcjonalnie redukowany wraz z minimalnym podwyższeniem temperatury. Ekstrapolację temperatur według przedziałów skali 63-72 °C należy wykonywać z najwyższą ostrożnością, ponieważ dana technika jeszcze nie była poznana doświadczalnie.

Na przykład, byłoby nadzwyczaj trudno (jeśli w ogóle możliwe) określić efektywność pasteryzacji w 80 °C, dlatego, że w tym przypadku ekstrapolowany czas trwania obróbki stanowiłby około 0,22 sekundy, dla osiągnięcia w skrajnym przypadku 5-krotnego zredukowania liczebności bakterii.

Dla zagwarantowania, że każda cząsteczka jest ogrzana w dostatecznym stopniu, przepływ mleka w wymiennikach ciepła powinien być turbulentnym.

Kiedy proponowane jest wniesienie zmian do składu, procesu obróbki i wykorzystania produktu, należy wnieść odpowiednie zmiany także do zaplanowanej obróbki termicznej, po czym kompetentna osoba powinna ocenić jej efektywność.

Na przykład, zawartość tłuszczu w śmietance powoduje konieczność minimalnych warunków, przekraczających takowe dla mleka: minimum - 75 °C w ciągu 15 sekund.

Płynne produkty mleczne z wysoką zawartością cukru lub wysoką gęstością także wymagają warunków pasteryzacji w uzupełnieniu do minimalnych warunków, określonych dla mleka.

Sprawdzenie procesu

Zgodnie ze stosowaną metodą, produkty, poddawane pasteryzacji, powinny od razu po obróbce termicznej przejawiać negatywną reakcję na fosfatę zasadową. Można także wykorzystać inne metody, aby pokazać, że była stosowana odpowiednia obróbka termiczna.

W wielu produktach mlecznych (śmietance, serze itd.) fosfatę zasadową można odtworzyć. Oprócz tego, mikroorganizmy, wykorzystywane w produkcji produktu, mogą wytworzyć fosfatę mikroorganizmową i inne substancje, które mogą zniekształcić rezultaty

testów na obecność ostatecznej fosfatazy. Dlatego dana specyficzna metoda powinna być prowadzona od razu po obróbce termicznej, aby rezultaty były wiarygodnymi.

Rozdział C. Przepisy przewodnie dla prowadzenia inspekcji w punktach uboju zwierząt i przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego

I. Przepisy ogólne

1. Niniejsze Przepisy przewodnie ustalają podejścia i zasady oceny punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, prowadzących swoją działalność na terytorium celnym Unii Celnej i państw trzecich przy prowadzeniu ich inspekcji.

2. Inspektorzy i eksperci upoważnionych organów państw członkowskich, przy prowadzeniu inspekcji przedsiębiorstw Unii Celnej i państw trzecich powinny kierować się przepisami niniejszych Przepisów przewodnich.

3. Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego państw członkowskich Unii Celnej i państw trzecich kontrolowane są w kierunku ich zgodności z wymogami Unii Celnej, w tym w oparciu o zasadę równoważności w stosunku do przedsiębiorstw państw trzecich.

4. Z wykorzystaniem kryteriów, ustalonych przez niniejsze Przepisy przewodnie, inspektor powinien ustalić, czy w punkcie uboju zwierząt i przedsiębiorstwie przemysłu mięsnego osiągnięty jest odpowiedni poziom ochrony, ustalony wymogami Unii Celnej (jak określono w załącznik 2 niniejszych Przepisów) i wymogami weterynaryjnym państw członkowskich, w przypadkach, kiedy takie wymogi, nie są przewidziane normatywnymi aktami prawnymi Unii Celnej.

5. Niniejsze Przepisy przewodnie publikowane są w celach zapewnienia ogólnego dostępu i wsparcia rozwoju rzetelnej praktyki.

6. W niniejszych Przepisach przewodnich wykorzystywane są definicje, które oznaczają następujące:

„analiza ryzyka” - proces, składający się z trzech wzajemnie powiązanych komponentów: ocena ryzyka, zarządzanie ryzykiem i przekazanie ryzyka;

„organy wewnętrzne (podroby)” – organy jamy piersiowej, brzusznej i jamy miednicy, a także tchawica i przewód pokarmowy drobiu i zwierząt;

„domowe zwierzęta kopytne” – domowe duże bydło rogate (w tym gatunki bawołów i bizonów), świnie, owce i kozy, a także domowe nieparzystokopytne;

„skażenie” – obecność lub wprowadzenie niebezpiecznej substancji;

„zawiadomienie o ryzyku” – interaktywna wymiana informacji i opinii podczas całego procesu analizy ryzyka w stosunku do niebezpieczeństw i ryzyka, czynników, związanych z ryzykiem i odbioru ryzyka pomiędzy oceniającym ryzyko, menadżerami ryzyka, konsumentami, przedsiębiorcami przemysłu paszowego i spożywczego, kręgami naukowymi i innymi zainteresowanymi stronami i podstawy dla decyzji o zarządzaniu ryzykiem;

„konsument ostateczny” – konsument produktów spożywczych, który nie będzie wykorzystywał produktu spożywczego jako części dowolnej operacji lub działalności przedsiębiorstwa przemysłu spożywczego;

„produkty mięsne” – przetworzone produkty, uzyskane w rezultacie przetwórstwa mięsa lub dalszej obróbki takich produktów przetwórstwa, tak że powierzchnia ścinania pokazuje, że produkt nie ma już właściwości świeżego mięsa;

„subprodukty mięsne” – produkty uboju w postaci organów wewnętrznych, głowy, ogona, kończyn (ich części), ścinki mięsne, wyczyszczone od wylewów krwi, bez błony śluzowej i przylegających tkanek, a także skóry i części między wymionami świń;

„mięso” – produkt uboju w postaci tuszy lub części tuszy, stanowiący ogół tkanek mięsnych, tłuszczowych i łącznych z tkanką kostną lub bez niej;

„mięso po mechanicznym usunięciu kości” (MMO) – mięso bezkostne w postaci masy o wyglądzie pasty z udziałem wagowym części kostnych nie większym niż 0,8 procent, uzyskiwane drogą oddzielenia tkanki mięśniowej, łącznej i (lub) tłuszczowej (pozostałości tkanki mięśniowej, łącznej i (lub) tłuszczowej) od kości w sposób mechaniczny, bez dodatku składników nie mięsnych;

„przetworzone produkty” – produkty spożywcze, będące rezultatem obróbki nieprzetworzonych produktów. Produkty te mogą zawierać komponenty, które są niezbędne dla ich przygotowania lub nadania im odpowiednich właściwości;

„obróbka” – obróbka termiczna (oprócz zamrażania i schładzania), wędzenie, konserwowanie, dojrzewanie, kwaszenie, solenie, suszenie, marynowanie, koncentrowanie, ekstrakcja, ekstruzja lub połączenie tych procesów;

„niebezpieczeństwo” – obecność substancji biologicznej, chemicznej lub fizycznej w produkcji lub stan produkcji spożywczej lub paszy, zdolny do spowodowania niekorzystnych skutków dla zdrowia;

„operator sektora spożywczego” – osoba fizyczna lub prawna, odpowiedzialna za zapewnienie, aby wymogi ustawodawstwa spożywczego wykonywane były przez podmioty sektora spożywczego, które znajdują się pod jego kontrolą;

„ocena ryzyka” – naukowo uzasadniony proces, składający się z czterech etapów: wykrycia niebezpieczeństwa, właściwości niebezpieczeństwa, oceny oddziaływania i charakterystyki ryzyka;

„przedsiębiorstwo sektora spożywczego” – każde przedsiębiorstwo z celem uzyskania dochodu lub nie, państwowe lub prywatne, prowadzące działalność, związaną z każdym stadium produkcji, przetwórstwa i podziału produktów spożywczych;

„możliwość śledzenia” – zdolność do śledzenia produktów spożywczych, pasz, zwierząt, dających produkty spożywcze lub substancje, przeznaczone lub planowane do włączenia do produktów spożywczych lub pasz, na wszystkich etapach produkcji, przetwórstwa lub sprzedaży;

„drób” – drób hodowlany, w tym drób, który nie jest uważany za domowy, ale który jest hodowany jak zwierzęta domowe, za wyjątkiem paleognatycznych;

„umieszczenie na rynku” – umieszczenie produktów spożywczych w celu sprzedaży, w tym oferta sprzedaży lub wszelkie inne formy przekazania, bezpłatnie lub nie i sprzedaży, dystrybucja i inne formy przekazania;

„ryzyko” – prawdopodobieństwo niekorzystnego oddziaływania na zdrowie i stopień danego oddziaływania, które może doprowadzić do niebezpieczeństwa;

„handel detaliczny” – sklepy, ośrodki dystrybucji w supermarketach i ośrodki handlu hurtowego, przedsiębiorstwa żywienia zbiorowego, w tym restauracje i inne podobne przedsiębiorstwa żywienia zbiorowego;

„mięso krojone” – mięso z kośćcami, które było rozdrobnione na kawałki;

„świeże mięso” – mięso, które nie było poddawane procesom konserwacji, oprócz chłodzenia, zamrażania lub szybkiego zamrażania,

w tym mięso, które zostało zapakowane w opakowanie próżniowe lub zapakowane w atmosferze kontrolowanej;

„stadium produkcji, przetwórstwa i dystrybucji” – każde stadium, w tym import, z pierwotnej produkcji produktu spożywczego aż do jego przechowywania, transportu, sprzedaży lub dostawy do konsumenta ostatecznego i w odpowiednich przypadkach, wwóz, produkcja, wykonanie, przechowywanie, transport, dystrybucja, sprzedaż i dostawa pasz;

„tusza” – ciało zwierzęcia po uboju i rozbiorze;

„opakowanie” – umieszczenie produktu spożywczego w opakowaniu lub kontener w bezpośrednim kontakcie z produktami spożywczymi i obwinienie lub sam kontener;

„zarządzanie ryzykiem” – proces, różniący się od oceny ryzyka, zawarty w określeniu alternatyw politycznych w konsultacjach z zainteresowanymi stronami, biorąc pod uwagę ocenę ryzyka i inne znaczące czynniki i w razie konieczności wybór odpowiednich środków profilaktyki i zwalczania;

„dział krojenia mięsa” – pomieszczenie, wykorzystywane dla usunięcia kości i (lub) krojenia mięsa.

II. Śledzenie

Śledzenie mięsa i produktów mięsnych powinno być ustalone na wszystkich etapach produkcji, przetwórstwa i dystrybucji.

W punktach uboju zwierząt i w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego powinna być możliwość określenia osoby, od której nabyto zwierzęta, surowce lub substancję, przeznaczoną dla celów spożywczych. W tym celu powinny one mieć systemy i procedury, które pozwalają przedstawić informacje kompetentnym organom na zapytanie.

Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny mieć systemy i procedury dla wykrywania osób, przez które było dostarczone mięso i produkty mięsne. Te informacje powinny być dostępne dla kompetentnych osób na pierwsze ich żądanie.

Mięso i produkty mięsne, które umieszczane są na rynku lub mogą być tam umieszczone, powinny być znakowane lub oznaczone w odpowiedni sposób, aby ułatwić ich śledzenie przez odpowiednią dokumentację lub informacje, zgodnie z wymogami bardziej konkretnych przepisów.

III. Ogólne przepisy higieny dla pomieszczeń punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego

Ważnym jest, aby wszystkie procesy przetwórstwa mięsa, rozbiór lub dalsza obróbka mięsa odbywały się w strefie czystej w obiekcie specjalnie zbudowanym i utrzymywanych dla przetwórstwa mięsa, źródła skażenia powinny być kontrolowane. Dla odpowiedniego przygotowania sanitarnego wymagane jest:

Powierzchnia podłogi

Powierzchnia podłogi punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinna być utrzymywana w dobrym stanie, powinna być łatwa do czyszczenia i w razie konieczności dezynfekowania. W tym celu należy wykorzystywać nieprzemakalne, niewchłaniające wilgoci, zmywalne i nietoksyczne materiały. Tam, gdzie to konieczne, podłogi powinny mieć drenaż powierzchniowy.

Odpiływy

Dla pozbycia się ścieków powinna być wystarczająca liczba odpływów potrzebnych wymiarów, które zlokalizowane są, umocowane i wentylowane są prawidłowo. Wszystkie podłogi powinny mieć pochYLENIE w kierunku ścieków.

Powierzchnia ścian

Powierzchnia ścian punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinna być równa, utrzymywana w dobrym stanie, łatwa do czyszczenia i w razie konieczności do dezynfekowania. W tym celu należy wykorzystać nieprzemakalne, nie pochłaniające wilgoci, zmywalne i nietoksyczne materiały.

Sufity

Sufity punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego (lub tam, gdzie nie ma sufitów, wewnętrzna strona dachu) i konstrukcje podwieszane powinny być

zaprojektowane i zamontowane tak, aby zapobiec gromadzeniu się nieczystości i obniżyć kondensację, wzrost niepożądaną pleśń i wpadania cząsteczek.

Okna

Okna i inne otwory punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny być skonstruowane tak, aby zapobiec gromadzeniu się nieczystości. Okna, które mogą być otwarte na zewnątrz, w razie konieczności powinny być wyposażone w moskitiery, które można zdejmować do czyszczenia. Tam, gdzie otwarte okna mogą doprowadzić do zanieczyszczenia, powinny one pozostawać zamknięte w procesie produkcji.

Drzwi

Drzwi punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny łatwo czyścić się i w razie konieczności dezynfekować się. W tym celu należy wykorzystywać materiały z gładką niepochlaniającą powierzchnią. Drzwi drewniane i otwory drzwiowe powinny być nieprzemakalne, nie pochłaniające wilgoci, możliwe do mycia i z materiałów nietoksycznych.

Powierzchnie

Powierzchnie (włącznie z urządzeniami) w miejscach, gdzie przetwarzane jest mięso i produkty mięsne, między innymi powierzchnie, stykające się z nimi, powinny być utrzymane w dobrym stanie, łatwe do czyszczenia i w razie konieczności dezynfekowane.

W tym celu wymagane jest wykorzystanie gładkich, zmywalnych, antykorozyjnych i nietoksycznych materiałów. Wszystkie powierzchnie powinny być dokładnie wymyte pod koniec każdego dnia.

Dostarczanie wody

Niezależnie od źródła (odwiertu lub systemu samorządowego) powinna być dostarczana woda pitna, ciepła i zimna

(w wystarczającej objętości) powinna być dostarczana do wszystkich odcinków punktów produkcyjnych uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego.

IV. Pomieszczenia punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego

Pomieszczenia punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny być czyste i utrzymywane w stanie nadającym się do użytku.

Rozplanowanie, konstrukcja i rozmiary pomieszczeń powinny:

być zdadne do właściwej obsługi technicznej, sprzątania i (lub) dezynfekcji, zapobiegać lub eliminować skażenia, przenoszone przez powietrze, zapewniać dostateczną przestrzeń roboczą dla higienicznego wykonania wszystkich prac;

chronić przed nagromadzeniem brudu, kontaktem z substancjami toksycznymi, dostaniem się drobinek do produktów spożywczych i tworzeniem się skropliny lub niepożądaną pleśń na powierzchni;

pozwalać na zastosowanie właściwych praktyk higieny mięsa i produktów mięsnych, włącznie z ochroną przed zabrudzeniem a szczególnie walkę ze szkodnikami;

w razie konieczności zapewnić właściwe warunki dla obróbki termoregulacyjnej i przechowywania z dostatecznymi możliwościami dla utrzymywania mięsa i produktów mięsnych w odpowiedniej temperaturze i zaprojektowane tak, aby zmiany tej temperatury można było śledzić a w razie konieczności zapisywać.

Toalety

W przedsiębiorstwie powinna być wystarczająca ilość toalet, połączonych z systemem kanalizacyjnym. Toalety nie powinny być otwierane bezpośrednio w pomieszczeniach, w których ma miejsce obróbka mięsa i produktów mięsnych. W toaletach powinien być właściwy naturalny lub mechaniczny system wentylacji.

Umywalki

Powinna być wystarczająca ilość umywalek, usytuowanych w odpowiedni sposób i przeznaczonych do mycia rąk. Umywalki do mycia rąk powinny być wyposażone w gorącą i zimną wodę. Koło umywalek powinny być środki do czyszczenia rąk i suszarki higieniczne.

Umywalki powinny być umiejscowione w toaletach, szatniach i pomieszczeniach produkcyjnych. Powinny być one zrobione w ten sposób, aby dla włączenia i wyłączenia wody nie było konieczne użycie rąk do łokcia.

W razie konieczności armatura dla mycia mięsa i produktów mięsnych powinna być oddzielona od armatury do mycia rąk.

Wentylacja

Systemy wentylacyjne punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny być zaprojektowane, zbudowane i umiejscowione tak, aby stale zabezpieczać dobrostan zwierząt z uwzględnieniem przewidywanych zmian warunków pogodowych.

Powinny być odpowiednie i wystarczające środki naturalnej lub mechanicznej wentylacji. Należy unikać przepływu powietrza ze strefy zakażonej do strefy czystej. Systemy wentylacyjne powinny być skonstruowane w taki sposób, aby filtry i inne części wymagające czyszczenia lub wymiany były łatwo dostępne.

Węzły sanitarne powinny posiadać naturalną lub mechaniczną wentylację.

Oświetlenie

Urządzenia oświetleniowe w pomieszczeniach punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, gdzie obrabiane jest mięso i produkty mięsne, powinny zapewniać maksymalne bezpieczeństwo, aby wykluczyć dostanie się do mięsa i produktów mięsnych kawałków szkła i zapobiec nagromadzeniu brudu i śmieci na powierzchni lamp.

Oświetlenie powinno być na tyle jasne, aby pracownicy i personel sprawdzający mogli widzieć warunki sanitarne i zabrudzenie mięsa oraz produktów mięsnych.

Pomieszczenia, w których obrabiane jest mięso powinny mieć odpowiednie naturalne i (lub) sztuczne oświetlenie.

System drenarski

Urządzenia drenarskie punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny odpowiadać przeznaczeniu. Powinny być zaprojektowane i zbudowane tak, aby zapobiegać ryzyku zarażenia zwierząt i zabrudzeniu mięsa oraz produktów mięsnych.

Kanały drenarskie powinny być częściowo lub całkowicie odkryte i powinny być skonstruowane w taki sposób, aby odpady, które mogą stanowić większe zagrożenie dla nabywcy końcowego, odprowadzane były z zabrudzonych stref, a w szczególności miejsc, gdzie obrabiane jest mięso i produkty mięsne.

Szatnie

Szatnie dla personelu punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinny być oddzielone od pomieszczeń albo komórek, gdzie przygotowywana jest, przechowywana jest lub obrabiana jest produkcja.

Szatnie powinny być oddzielone od toalet.

Dla mężczyzn i kobiet powinny być przewidziane osobne szatnie.

W szatniach powinno być dobre oświetlenie.

Osobne szatnie dla tych, którzy pracują z produktami surowymi i pracowników innych działów, sprzyjają zapobieganiu krzyżowemu zanieczyszczeniu produktów.

Obok szatni powinny znajdować się kosze dla brudnej odzieży.

V. Wyposażenie

Wszystkie artykuły, przyrządy i wyposażenie punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, z którymi ma styczność mięso i produkty mięsne, powinny być:

dobrze oczyszczone i w razie konieczności odpowiednio często zdezynfekowane, aby zapobiegać jakimkolwiek ryzyku zanieczyszczenia;

skonstruowane, wykonane z takich materiałów i być w takim stanie, aby obniżyć do minimum ryzyko zakażenia;

skonstruowane, wykonane z takich materiałów i być w takim stanie, aby można było je czyścić i w przypadku konieczności dezynfekować, za wyjątkiem bezzwrotnej tary i opakowania;

zamontowane w taki sposób, aby można było dokonać oczyszczenia wyposażenia i przyległej strefy.

W razie konieczności wyposażenie powinno być zaopatrzone w odpowiednie urządzenie sterujące. Tam, gdzie należy stosować środki chemiczne dla uniknięcia korozji wyposażenia i kontenerów, powinny być one stosowane zgodnie z odpowiednią praktyką higieny.

VI. Zaopatrzenie w wodę

Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny posiadać odpowiednie zaopatrzenie w wodę pitną, która powinna być stosowana w razie konieczności dla uniknięcia zanieczyszczenia mięsa i produktów mięsnych. Tam, gdzie wykorzystywana jest woda niezdatna do picia, na przykład: w systemie przeciwpożarowym, dla wytwarzania pary, chłodzenia i innych podobnych celów, powinna ona krążyć w osobnym systemie, który jest w odpowiedni sposób oznaczony. Woda niezdatna do picia nie powinna łączyć się lub zlewać do systemu wody pitnej.

Woda recyrkulacyjna, stosowana w pracy lub jako część składowa, nie powinna stwarzać ryzyka zarażenia. Powinna być tego standardu, co woda pitna, jeśli tylko odpowiedni organ nie stwierdzi, że jakość wody nie wpływa na jakość mięsa i produktów mięsnych w postaci gotowej.

Lód, który ma kontakt z produktami mięsnymi lub może zanieczyścić produkty mięsne, powinien zostać wyprodukowany z wody pitnej lub z czystej wody, jeśli wykorzystywany jest dla schłodzenia mięsa przed rozbiorem. Powinien on być produkowany, obrabiany i przechowywany w warunkach, które chronią go przed zanieczyszczeniami.

Para, wykorzystywana w bezpośrednim kontakcie z mięsem i produktami mięsnymi, nie powinna zawierać substancji niebezpiecznych dla zdrowia i nie powinna zanieczyszczać żywności.

W przypadku gdy produkty mięsne w hermetycznie zamkniętych opakowaniach poddawane są obróbce termicznej, ważne jest, aby woda wykorzystywana do chłodzenia nie była źródłem zakażenia produktów mięsnych.

VII. Higiena osobista

Obróbka i kontrola mięsa stwarzają szerokie spektrum możliwości zakażenia krzyżowego. Przestrzeganie higieny osobistej przez personel punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, powinno zapobiec nadmiernemu zanieczyszczeniu ogólnie, a także zarażeniu człowieka, spowodowanemu czynnikami chorób, czego rezultatem mogą być choroby pochodzenia pokarmowego.

Osoby, które przechodzą z pomieszczeń lub stref, gdzie przechowywane jest surowe mięso, do pomieszczeń lub stref, gdzie przechowywane są mięsne półfabrykaty i gotowe produkty mięsne (szczególnie gdy produkty te zostały ugotowane), powinny dokładnie myć odzież ochronną lub ubierać nową, a w razie konieczności dokonać dezynfekcji, w przeciwnym razie należy maksymalnie obniżyć prawdopodobieństwo krzyżowego zanieczyszczenia.

Osoby pracujące w sferze obróbki mięsa i produktów mięsnych, powinny zachowywać higienę osobistą na wysokim poziomie i nosić odpowiednią odzież ochronną, nakrycia głowy i obuwie. Na skaleczenia i rany, należy koniecznie nałożyć odpowiednią opatrunk nieprzemakalny.

Osoby chore powinny niezwłocznie powiadomić kierownictwo punktu uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego o chorobie i jego objawach.

Kierownictwo podejmuje decyzję dotyczącą konieczności badania lekarskiego i (lub) możliwego odsunięcia chorego od obróbki produktów spożywczych, ze względu na jego stan zdrowia.

Personel powinien zawsze myć ręce, w przypadku, jeśli może to wpłynąć na bezpieczeństwo mięsa i produktów mięsnych, na przykład:

przystępując do obróbki mięsa i produktów mięsnych;

bezpośrednio po skorzystaniu z toalety;

po kontakcie z produktami surowymi lub jakimikolwiek zanieczyszczonym materiałem, jeśli może to doprowadzić do zanieczyszczenia innych produktów spożywczych, pracownicy powinni w miarę możliwości unikać obróbki żywności gotowej do spożycia.

Podczas pracy, osoby, zajmujące się obróbką mięsa i produktów mięsnych nie powinni palić, pluć, odchrząkiwać, spożywać żywności, kichać lub kaszlać w pobliżu niezakrytej produkcji.

W miejscach, gdzie ma miejsce obróbka mięsa i produktów mięsnych, nie jest dopuszczane posiadanie lub ubieranie takich rzeczy osobistych jak biżuteria, zegarki, spinki i inne przedmioty.

VIII. Szkolenie personelu

Zarządzający punktami uboju zwierząt i przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego powinni zapewnić nadzór, poinstruowanie i (lub) szkolenie związane z zagadnieniami higieny żywnościowej osób, zajmujących się obróbką mięsa i produktów mięsnych, w zależności od charakteru wykonywanych przez nich prac.

Programy szkoleniowe powinny:

zapewniać zdobycie przez pracowników wiedzy, umiejętności i możliwości wykonywania konkretnych zadań dotyczących higieny przy pracy z produktami mięsnymi, na przykład, badanie poubojowe, sprawdzenie kontroli statystycznej, HACCP;

w niezbędnym zakresie zapewniać przygotowanie praktyczne;

w razie konieczności przewidywać formalne przetestowanie pracowników;

zagwarantować, że pracownicy zaangażowani w proces szkolenia mają odpowiednie umiejętności;

być ukierunkowane na rozpoznawanie i podniesienie kwalifikacji zawodowej personelu.

IX. Analiza ryzyka i punkty krytyczne oraz kontrolne (HACCP)

Systemy HACCP dla produkcji mięsa i produktów mięsnych zawierają efektywne schematy zarządzania procesami technologicznymi w celu zapewnienia bezpieczeństwa surowca mięsnego i produktów mięsnych.

Kontrola planu HACCP względem mięsa i produktów mięsnych powinna ustalać efektywność wypełnienia wymogów technicznych i kryteriów technicznych, biorąc pod uwagę stopień niestabilności przy istnieniu czynników ryzyka, które zazwyczaj korelują z wieloma różnymi zwierzętami, dostarczonymi do badania.

Częstotliwość kontroli może się zmieniać w zależności od roboczych aspektów kontroli procesów, wskaźników historycznych placówki, dotyczących zastosowania planu HACCP, a

także rezultatów samej kontroli. Zaleca się zastosowanie testu mikrobiologicznego dla kontroli systemów HACCP, na przykład dla kontroli krytycznych granic i kontroli statystycznej nad procesami, które są ważną składową HACCP wielu produktów.

Zasady przewodnie powinny rozróżniać i uwzględniać kategorie obróbki, na przykład:

surowiec, krojone lub rozdrobnione, na przykład, kiełbasa wieprzowa;

mięso z inhibitorami wtórnymi - nieprzydatne do długotrwałego przechowywania, na przykład, suszona słonina wołowa;

poddane obróbce termicznej – niepełnej gotowości, nieprzydatne do długotrwałego przechowywania, na przykład, kotlety – półfabrykaty;

pełnej gotowości - nieprzydatne do długotrwałego przechowywania, na przykład, szynka gotowana;

nie poddane obróbce termicznej – zdatne do długotrwałego przechowywania, na przykład, suche salami;

poddane obróbce termicznej – zdatne do długotrwałego przechowywania, na przykład, suszona wołowina;

poddane obróbce termicznej – sterylne, na przykład, konserwy mięsne.

Przy opracowaniu planów HACCP dla mięsnych półfabrykatów i produktów mięsnych poddanych obróbce termicznej, zarządzający punktami uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego powinni prowadzić pełną dokumentację zgodnie z wymogami dotyczącymi procesu, odnośnie do wszystkich parametrów cieplnych procesu, obróbki po termicznej i procedur dodatkowych konserwowania w zależności od pożądanego rezultatu procesu, na przykład, produkt pasteryzowany. Parametry technologiczne dla chłodzenia produktów mięsnych poddanych obróbce termicznej mogą zawierać szybkie, umiarkowane lub przerywane chłodzenie w zależności od produktu. Nagrzane wcześniej produkty mięsne nie powinny być pakowane w temperaturze powyżej minimalnej, na przykład 4° C, jeśli nie ma możliwości udowodnienia, że chłodzenie po pakowaniu nie stanowi zagrożenia dla bezpieczeństwa produkcji.

Plany HACCP dla półfabrykatów mięsnych i produktów mięsnych które były gotowane, powinny zawierać monitoring i udokumentowanie parametrów, z pomocą których zapewniana jest zgodność temperatury wewnętrznej.

X. Standardowe sanitarne procedury operacyjne (SSOP)

Standardowe sanitarne procedury operacyjne (SSOP) dotyczące czynności i przygotowania do nich, powinny sprowadzić do minimum bezpośrednio i pośrednio zakażenie mięsa na tyle na ile to możliwe z praktycznego punktu widzenia. Wdrożony system SSOP powinien zapewniać oczyszczenie i dezynfekcję wyposażenia i bazy materialno – technicznej przed rozpoczęciem prac, a także zachowanie zasad higieny podczas prac. Pomoce w związku z SSOP dostarczane są przez odpowiedni organ i mogą zawierać minimum wymogów normatywnych dla ogólnej poprawy warunków sanitarnych.

Do charakterystyk SSOP należą:

ulepszenie pisemnego programu SSOP drogą opisu stosowanych procedur i częstotliwości ich zastosowania, wykonanego przez punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego;

ustalenie pracowników punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego odpowiedzialnych za wypełnienie i kontrolę SSOP;

prowadzenie dokumentacji dotyczącej kontroli i usunięcia braków o (lub) działań profilaktycznych, do których nie ma dostępu odpowiedni organ dokonujący kontroli;

usunięcie braków, włącznie z odpowiednią dystrybucją produkcji;

okresowa ocena efektywności systemu przez zarządzających punktami uboju zwierząt i przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego.

Kontrola mikrobiologiczna SSOP powinna zakładać szereg bezpośrednich i pośrednich metod. Zarządzający punktami uboju zwierząt lub przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego powinni stosować kontrolę statystyczną procesów lub inne metody kontroli stanu sanitarnego.

Dla wyrobów gotowych do użytku, kontrola mikrobiologiczna SSOP powierzchni, które mają kontakt lub nie mają kontaktu z produktami spożywczymi, powinna być realizowana z największą starannością, niż dla jakichkolwiek innych wyrobów.

XI. Walka z gryzoniami

Gryzonie stanowią największe zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdatności produktów spożywczych. W miejscach ich rozmnożenia i pożywiania się istnieje duże prawdopodobieństwo zarażenia. Utrzymanie higieny na właściwym poziomie jest po to, aby uniknąć stworzenia środowiska dobrostanu dla gryzoni.

Budynki punktów uboju zwierząt i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego należy utrzymywać w stanie, który zapobiega dostaniu się gryzoni i utworzeniu miejsc ich rozmnażania. Wszystkie dziury, którymi mogłyby dostać się gryzonie, powinny zostać uszczelnione. Siatka zamocowana na otwartych oknach, drzwiach i systemach wentylacji jest po to, aby obniżyć prawdopodobieństwo dostania się szkodników. Jeśli jest taka możliwość należy wykluczyć prawdopodobieństwo dostania się zwierząt na teren punktów uboju zwierząt lub przedsiębiorstw przemysłu mięsnego.

Obecność wody i produktów spożywczych zwiększa ryzyko rozmnożenia szkodników i chorób przez nich wywołanych. Potencjalne źródła żywności powinny być przechowywane w kontenerach chronionych przed gryzoniami i (lub) z dala od podłogi i ścian. Pomieszczenia, z którymi mają kontakt produkty spożywcze powinny być utrzymywane w czystości zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz. Jeśli to możliwe odpady spożywcze powinny być przechowywane w zamkniętych kontenerach chronionych przed gryzoniami.

Punkty uboju zwierząt, przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego i przylegające do nich obszary powinny być regularnie sprawdzane pod kątem obecności gryzoni. Nagromadzenia gryzoni powinny zostać usunięte niezwłocznie, nie wyrządzając przy tym szkody dla bezpieczeństwa i przydatności mięsa i produktów mięsnych.

XII. Informacje dotyczące łańcucha pokarmowego

Zarządzający punktami uboju zwierząt i przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego zobowiązani są w zależności od konieczności zwrócić się z prośbą o udzielenie informacji, zobowiązani są do zbierania, sprawdzania i opracowywania informacji dotyczących łańcucha pokarmowego, określonych niniejszym rozdziałem, względem wszystkich zwierząt, oprócz zwierząt łownych, wysyłanych lub przeznaczonych do wysyłki do punktów uboju zwierząt lub przedsiębiorstw przemysłu mięsnego.

Zarządzający punktami uboju zwierząt lub przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego powinni otrzymać informacje wcześniej – przed przyjazdem zwierząt do punktu uboju bez szkody dla zasad uboju zwierząt tego rodzaju w trzecim kraju. Odpowiednie informacje związane z łańcuchem pokarmowym, zawierają w szczególności:

- status gospodarstwa pochodzenia zwierząt lub stan zdrowia zwierząt w regionie;

- stan zdrowia zwierząt;

- lecnicze preparaty weterynaryjne lub inne środki lecznicze;

- które stosowane były dla zwierząt w odpowiednim okresie, z uwzględnieniem dat zastosowania i okresów oczekiwania (dla punktów uboju zwierząt);

obecność chorób, które mogą wpłynąć na bezpieczeństwo mięsa;
w przypadku gdy ma to znaczenie dla zdrowia społeczeństwa, rezultaty analiz, przeprowadzonych na próbkach,
pobranych od zwierząt lub na innych próbkach, pobranych w celu określenia diagnozy chorób, które mogą wpłynąć na bezpieczeństwo mięsa, włącznie z próbkami pobranymi w ramach monitoringu i kontroli chorób odzwierzęcych i pozostałości;
odpowiednie sprawozdania dotyczące wcześniej przeprowadzonych przedubojowych i poubojowych badań zwierząt z tego gospodarstwa pochodzenia, w szczególności włącznie ze sprawozdaniami głównego lekarza weterynarii;
data badania, jeśli może ona wskazywać na obecność choroby;
nazwisko i adres prywatnego lekarza weterynarii, który sprawuje codzienną opiekę nad gospodarstwem pochodzenia.

Jeśli podmiot, do którego należy punkt uboju zwierząt dysponuje już tymi informacjami (na przykład, w rezultacie stałej umowy lub za pośrednictwem systemu zapewnienia jakości), to nie ma konieczności udzielania podmiotowi, który posiada punkt uboju zwierząt, następujących informacji:

status gospodarstwa pochodzenia lub stan zdrowia zwierząt w regionie;
stan zdrowia zwierząt;
odpowiednie sprawozdania dotyczące wcześniej zrealizowanych przedubojowych i poubojowych badań zwierząt z tego gospodarstwa pochodzenia, w szczególności włącznie ze sprawozdaniami głównego lekarza weterynarii;
nazwisko i adres prywatnego lekarza weterynarii, który sprawuje codzienną opiekę nad gospodarstwem pochodzenia.

Informacje nie powinny być udzielane w postaci dosłownego odpisu z rejestru gospodarstwa pochodzenia zwierząt. Mogą być one udzielone za pomocą wymiany informacji drogą elektroniczną lub w postaci standardowego wniosku podpisanego przez producenta.

Zarządzający, którzy podejmują decyzje o przyjęciu zwierząt do punktów uboju lub do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, po ocenie odpowiednich informacji dotyczących łańcucha pokarmowego, powinni niezwłocznie dostarczyć te informacje do głównego lekarza weterynarii, lecz nie później lub w czasie dostawy zwierzęcia lub partii zwierząt. Zarządzający punktem uboju zwierząt lub przedsiębiorstwem przemysłu mięsnego przed badaniem przedubojowym tego zwierzęcia dostarcza głównemu lekarzowi weterynarii wszystkie informacje, które mogą zawierać przyczynę niebezpieczeństwa dla zdrowia.

W przypadku dostawy zwierzęcia do ubojni bez informacji, dotyczących łańcucha pokarmowego, zarządzający powinien niezwłocznie zawiadomić głównego lekarza weterynarii. Zwierzę nie podlega ubojowi bez wcześniejszej zgody głównego lekarza.

Jeśli kompetentny organ wydał pozwolenie, informacje dotyczące łańcucha pokarmowego mogą towarzyszyć zwierzętom których dotyczą, w punktach uboju zwierząt lub powinny być dostarczone wcześniej, przed dostawą zwierząt do punktu uboju bez szkody dla zasad uboju zwierząt tego rodzaju w trzecim państwie. Zarządzający punktem uboju zwierząt i przedsiębiorstwem przemysłu mięsnego powinni mieć dostęp do wszystkich informacji, dotyczących łańcucha pokarmowego które mogą doprowadzić do poważnego problemu w pracy punktów uboju bydła, w odpowiednim terminie (zawczasu) przed dostawą zwierząt do punktu uboju zwierząt, aby wnieść odpowiednie poprawki do planu pracy.

Zwierzęta nie powinny podlegać ubojowi i wypatroszeniu bez uprzedniej zgody głównego lekarza weterynarii.

Zarządzający punktem uboju zwierząt lub przedsiębiorstwem przemysłu mięsnego zobowiązany jest sprawdzić dokumenty weterynaryjne, towarzyszące zwierzętom hodowanym w gospodarstwach, po to, aby upewnić się, że zwierzę nadaje się do uboju w celu użycia jako pokarm dla człowieka.

XIII. Transport żywych zwierząt do punktów uboju zwierząt i do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego

Podczas przyjęcia i transportu należy ostrożnie obchodzić się ze zwierzętami, nie wyrządzając im nieuzasadnionego bólu fizycznego.

Zwierzęta z objawami choroby lub zwierzęta pochodzące ze stad, które narażone były na zarażenie przez czynniki mające znaczenie dla zdrowia publicznego, dopuszczane są do transportu do punktów uboju zwierząt lub do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego wyłącznie za pozwoleniem odpowiedniego organu.

XIV. Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego

Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny dysponować higienicznymi miejscami przebywania zwierząt lub, jeśli pozwala na to klimat, zagrodami dla zwierząt, które można łatwo wyczyścić i zdezynfekować. Obiekty te powinny być wyposażone w urządzenia do pojenia zwierząt, a także w razie konieczności dla ich karmienia. System odprowadzania ścieków nie powinien stanowić zagrożenia dla bezpieczeństwa mięsa i produktów mięsnych.

Punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny być wyposażone w osobne pomieszczenia dla zwierząt chorych i zwierząt podejrzanym o chorobę, do których dostęp powinien być ograniczony, dlatego, aby uniknąć ewentualnego rozprzestrzenienia się infekcji.

Rozmiar miejsc pobytu zwierząt powinien zapewniać dobre warunki przechowywania zwierząt. Ich rozplanowanie powinno ułatwiać przeprowadzanie badań przedubojowych, w tym identyfikację zwierząt lub grup zwierząt.

Aby uniknąć skażenia mięsa, punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny:

- dysponować odpowiednią ilością pomieszczeń nadających się do wykonania określonych działań;

- dysponować osobnymi pomieszczeniami dla opróżnienia, oczyszczenia żołądków i jelit, jeśli tylko odpowiedni organ nie wyda określonemu przedsiębiorstwu pozwolenia na rozdzielenie tych działań w czasie w trybie pojedynczych przypadków;

- zapewnić osobne miejsca, a także rozdzielenie w czasie kolejnych działań:

- oszałamianie i wykrwawianie;

- oparzanie, usunięcie sierści, oskrobanie, opalenie (dla świń);

- patroszenie i dalsze oczyszczanie;

- obróbka czystych wnętrzności i żwaczy;

- wstępna obróbka i oczyszczanie innych wstępnie oczyszczonych skór, w szczególności obróbki skór po usunięciu szpeciny, jeśli nie są one przeprowadzane na linii uboju;

- grupowe pakowanie oczyszczonych skór;

- wysyłka mięsa;

- dysponować przyborami, za pomocą którym unika się kontaktu mięsa z podłogą, ścianami i urządzeniami;

- dysponować w odpowiedni sposób zaprojektowanymi liniami uboju (w miejscach zastosowania), zapewniającymi stały postęp procesu uboju i uniknięcie krzyżowego skażenia różnych części linii uboju. Jeśli w tych samych pomieszczeniach działa kilka linii uboju, należy zapewnić niezbędne rozdzielenie linii uboju, w celu uniknięcia skażenia krzyżowego.

Punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny być wyposażone w urządzenia do przeprowadzenia dezynfekcji z zaopatrzeniem w ciepłą wodę lub alternatywny system, dzięki któremu można uzyskać taki rezultat.

Urządzenia do mycia rąk pracowników mających kontakt z niezapakowanym mięsem, powinny być w odpowiedni sposób zaprojektowane w celu uniknięcia rozprzestrzeniania się zanieczyszczenia.

Punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny dysponować pomieszczeniami zamykanymi na klucz, chłodniami do przechowywania pozostawionego mięsa, a także osobnymi chłodniami do przechowywania mięsa, które zostało uznane za niezdatne do użytku w pożywieniu.

Punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny posiadać specjalnie oddzielne miejsca do mycia i dezynfekcji pojazdów przewożących zwierzęta na ubój. Zasady tej nie stosuje się za pozwoleniem odpowiedniego organu, jeśli w pobliżu punktu uboju zwierząt w oficjalnym trybie działa odpowiednie urządzenie i jest specjalnie wydzielone miejsce do tych celów.

Punkty uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny dysponować osobnymi pomieszczeniami dla chorych zwierząt lub zwierząt podejrzewanych o chorobę, do których dostęp powinien być ograniczony, jeśli tylko inne miejsce (przedsiębiorstwo) nie zostało oficjalnie zatwierdzone dla uboju takich zwierząt. Jeśli w punktach uboju zwierząt lub w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego przechowywany jest nawóz lub zawartość przewodu żołądkowo-jelitowego, do tego celu powinno zostać wydzielone specjalne miejsce lub teren.

W punktach uboju zwierząt lub w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego powinno być odpowiednio wyposażone miejsce zamykane na klucz lub w przypadku konieczności pomieszczenie, z którego korzystają wyłącznie służby weterynaryjne.

XV. Higiena uboju zwierząt

Po dostawie zwierząt do punktu uboju zwierząt nie dopuszcza się wstrzymywania ich uboju bez istniejących do tego podstaw. Jednakże przed ubojem zwierząt należy wyznaczyć czas na odpoczynek, jeśli taka konieczność powstaje ze względu na ich stan.

Mięso zwierząt nie może zostać wykorzystane przez człowieka jako pożywienie, jeśli zwierzęta te nie zostały zabite w punktach uboju zwierząt lub w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego.

Do punktu uboju zwierząt i do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego należy dostarczyć wyłącznie żywe zwierzęta, przeznaczone do uboju.

Mięso zwierząt podlegających ubojowi wskutek nieszczęśliwego wypadku w punktach uboju zwierząt lub w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego, może być wykorzystane przez człowieka jako pożywienie, jeśli badanie nie wykryje innych poważnych uszkodzeń, oprócz tych, które powstały wskutek nieszczęśliwego przypadku.

Zwierzęta lub w razie konieczności każda partia zwierząt wysyłana na ubój powinna być identyfikowana w taki sposób, aby pozwalało to określić ich pochodzenie.

Zwierzęta powinny być czyste.

Zarządzający punktami uboju zwierząt lub przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego zobowiązani są podążać za zaleceniami lekarza weterynarii, wyznaczonego przez odpowiednie organy.

Zwierzęta dostarczone do hal ubojowych powinny zostać natychmiast zabite.

Ogłuszenie, wykrwawianie, czyszczenie skór, patroszenie o oczyszczanie należy zrobić niezwłocznie, a także w ten sposób, aby uniknąć zanieczyszczenia mięsa, a szczególnie:

podczas operacji wykrwawiania nie należy uszkodzić tchawicy i przewodu pokarmowego, za wyjątkiem przypadków, gdy ubój realizowany jest zgodnie z rytualnym obrzędem religijnym;

podczas usuwania skóry i sierści:

należy unikać kontaktu między zewnętrzną powłoką skóry i tuszą zwierzęcia;
osoby mające kontakt z zewnętrzną powłoką skóry i sierścią zwierząt nie powinny dotykać mięsa;

należy powziąć środki zapobiegające rozlewaniu treści przewodu żołądkowo-jelitowego podczas i po zakończeniu patroszenia, a także koniecznie zapewnić takie warunki, aby patroszenie odbyło się możliwie jak najszybciej po ogłuszeniu;

przy usunięciu wymion nie można dopuścić do zanieczyszczenia tuszy mlekiem lub siarą.

Tusze i inne części ciała przeznaczone do użytku jako pożywienie dla człowieka należy poddać całkowitemu oczyszczeniu skóry, za wyjątkiem świń, a także łbów i nóg owiec, kóz i cieląt.

Z łbami, włącznie z wargami i ryjami i nogami należy obchodzić się w ten sposób aby uniknąć skażenia pozostałego mięsa.

Ze świń z nieoczyszczonej skórą należy natychmiast usunąć szczecinę. Należy sprowadzić do minimum ryzyko skażenia mięsa wodą do oparzania. Następnie szwinę należy natychmiast umyć wodą pitną.

Tusze nie powinny mieć widocznych zanieczyszczeń odpadami. Wszelki widoczne zanieczyszczenia należy niezwłocznie usunąć drogą usuwania mięsa od kości lub za pomocą środków alternatywnych dających równorzędny rezultat.

Tusze i oczyszczone skóry nie powinny mieć kontaktu z podłogą, ścianami lub miejscami pracy.

Zarządzający punktami uboju zwierząt lub przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego zobowiązani są do przestrzegania zaleceń odpowiedniego organu w celu zapewnienia odpowiednich warunków dla przeprowadzenia badania poubojowego wszystkich zwierząt, które zostały poddane ubojowi.

Do momentu przeprowadzenia badania poubojowego części zwierząt podlegających ubojowi i przeznaczonych do takiego badania powinny być rozpoznawalne jako należące do jednej tuszy i nie powinny mieć kontaktu z żadną inną tuszą, wyczyszczonej skórą lub wnętrznościami, w tym z tymi, które zostały poddane badaniu poubojowemu.

Penis, u zwierząt płci męskiej można usunąć od razu pod warunkiem, że nie wyjawia żadnych zmian patologicznych.

Obie nerki powinny być usunięta z warstwy tłuszczowej. W przypadku dużego bydła rogatego, świń i zwierząt nieparzystokopytnych nie należy usuwać torebki okołonerkowej.

Jeśli krew lub inne odpady kilku zwierząt gromadzone są w tym samym zbiorniku przed prowadzeniem badania poubojowego, a tusza jednego lub kilku z tych zwierząt została zgłoszona jako nieprzydatna do spożycia jako pożywienie przez człowieka, cała zawartość takiego zbiornika zgłaszana jest jako nieprzydatna do spożycia przez człowieka.

Po przeprowadzeniu badania poubojowego:

migdały dużego bydła rogatego i zwierząt nieparzystokopytnych należy usuwać przestrzegając wymogów higieny;

części, nieprzydatne do spożycia przez człowieka, należy jak najszybciej usunąć z czystego sektora uboju zwierząt lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego;

pozostawione lub zgłoszone jako nieprzydatne do spożycia przez człowieka mięso, a także niejadalne produkty uboczne nie powinny mieć kontaktu z mięsem, zgłoszonym jako przydatne do spożycia przez człowieka;

wnętrznosci lub części wnętrznosci, które pozostały w tuszy, za wyjątkiem nerek, należy usuwać w pełni i możliwie jak najszybciej, jeśli tylko kompetentne organy nie wydadzą zezwolenia na inne postępowanie.

Po przeprowadzeniu badania poubojowego należy niezwłocznie poddać mięso chłodzeniu w punkcie uboju zwierząt.

W przypadku przeznaczenia dla innej obróbki:

żołądki należy wyparzyć i oczyścić;

jelita należy opróżnić i oczyścić;

głowy i nogi należy oczyścić ze skóry lub wyparzyć i usunąć z nich sierść.

W przypadku, jeśli punkt uboju zwierząt lub przedsiębiorstwo przemysłu mięsnego otrzymały zatwierdzenie w stosunku do przeprowadzenia uboju różnych gatunków zwierząt lub w stosunku do obróbki tusz dzikich zwierząt, utrzymywanych przez człowieka, a także zwierząt przemysłowych, niezbędnym jest podjęcie środków, zapobiegających wzajemnemu zanieczyszczaniu drogą zapewnienia oddzielnych miejsc i rozdzielenia w czasie operacji, prowadzonych na różnych gatunkach. Powinien istnieć oddzielny sprzęt do odbioru i przechowywania tusz dzikich zwierząt, utrzymywanych przez człowieka, z nieoczyszczonej skóry, które poddane były ubojowi w gospodarstwie, a także tusz zwierząt przemysłowych.

Jeśli w punkcie uboju zwierząt nie ma zamykanego na klucz wyposażenia, przeznaczonego do uboju zwierząt chorych lub podejrzanych o chorobę w, wyposażenie, wykorzystywane dla uboju takich zwierząt przed rozpoczęciem uboju innych zwierząt, należy oczyścić, wymyć i zdezynfekować pod oficjalnym nadzorem.

Dozwolone jest rozrąbywanie tusz hodowanych w gospodarstwach zwierząt kopytnych na półtusze lub ćwiartki tusz, a półtusze – na więcej niż trzy części. Dalszy rozbiór i oddzielnie tuszy od kości zezwala się tylko w przedsiębiorstwie rozbioru mięsa.

XVI. Aparatura do rozbioru mięsa

Wszystkie przedmioty, przyrządy i urządzenia, z którymi produkty mają kontakt, powinny być:

Efektywnie oczyszczone i jeśli to konieczne zdezynfekowane.

Sprzątanie i dezynfekcja powinny odbywać się z częstotliwością, niezbędną dla niedopuszczenia do jakiegokolwiek ryzyka kontaminacji;

Skonstruowane z materiałów, zapewniających minimalizację jakiegokolwiek ryzyka kontaminacji i utrzymywane w czystości;

Za wyjątkiem tary niezwrotnej i opakowania, skonstruowane z materiałów i utrzymywane w stanie, w którym mogą być one utrzymywane jako czyste i jeśli to konieczne dezynfekowane;

Zamontowane w taki sposób, aby pozwolić na wystarczające sprzątanie urządzeń i otaczającej przestrzeni.

W razie konieczności urządzenia powinny być wyposażone w dowolny odpowiedni sprzęt do sterowania.

W przypadku wykorzystania chemicznych dodatków dla zapobiegania korozji urządzeń i kontenerów powinny być one wykorzystywane zgodnie z odpowiednią praktyką (instrukcja producenta).

XVII. Przestrzeganie higieny przy rozbiórce i usuwaniu mięsa od kości

Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu spożywczego powinny zapewniać przestrzeganie następujących wymogów przy krojeniu i usuwaniu mięsa od kości domowych zwierząt kopytnych:

praca z mięsem i produktami mięsnymi powinna być organizowana w taki sposób, żeby wykluczać lub doprowadzić do minimum skażenie;

w czasie wykonywania prac w zakresie chłodzenia należy zapewnić wystarczającą wentylację w celu zapobiegania kondensacji wilgoci na powierzchni mięsa;

mięso, przeznaczone do krojenia, przynoszone jest do pomieszczeń produkcyjnych partiami w miarę konieczności;

wszystkie procesy krojenia, usuwania mięsa od kości, trybowania i pakowania powinny być wykonywane temperaturach w celu zapobiegania wzrostowi mikroorganizmów lub powinny być stosowane inne środki, prowadzące do tych samych rezultatów;

jeśli pomieszczenia przeznaczone są do krojenia mięsa różnych gatunków zwierząt, należy podjąć środki ostrożności, aby uniknąć skażenia krzyżowego w razie konieczności droga rozdzielania operacji dla różnych gatunków według odcinków i w czasie.

Mięso może być także pakowane i krojone bez przejściowego chłodzenia, jeśli przestrzeń dla krojenia znajduje się w tym samym miejscu, co pomieszczenie dla uboju. W tym przypadku mięso może być przemieszczone do miejsca krojenia od razu po uboju lub po okresie oczekiwania w komorze chłodniczej.

Jeśli mięso jest fasowane lub zapakowane:

materiał opakowaniowy powinien być przydatny do użytkowania, przechowywania zgodnie z normami higienicznymi;

owinięcie lub pudełka kartonowe powinny mieć odpowiednią warstwę wewnętrzną lub inne środki ochrony mięsa, oprócz tych przypadków, kiedy wewnętrzna warstwa ochronna lub inna ochrona nie są wymagane, jeśli kawałki mięsa (takie jak kawałki pokrojone) zawinięte są każdy kawałek osobno do opakowania.

Chłodzenie i zamrażanie odbywa się zgodnie z instrukcjami technologicznymi.

XVIII. Przechowywanie i transport mięsa

Biorąc pod uwagę wzrost mikroorganizmów patogennych i zepsucie produktów przy braku odpowiedniej kontroli temperatury, mięso należy transportować w temperaturze, odpowiadającej zadaniom jego bezpieczeństwa i przydatności. W miarę możliwości w środkach transportu i dużych kontenerach powinien znajdować się sprzęt do stałego monitoringu i rejestracji temperatury. Oprócz tego transport powinien zapewniać odpowiednią ochronę ładunku przez zanieczyszczeniem z zewnątrz i uszkodzeniami, co sprzyja obniżeniu wzrostu mikroorganizmów patogennych i gnilnych.

Jeśli mięso przypadkowo uległo oddziaływaniu niekorzystnej temperatury lub źródła skażenia, potencjalnie wpływającego na jego bezpieczeństwo i przydatność, kompetentny pracownik powinien dokonać oględzin mięsa zanim zostanie wydane zezwolenie na jego dalszy transport i dostawę.

Oprócz tego warunku przewozy powinny zapewniać adekwatną ochronę przez skażeniem zewnętrznym i uszkodzeniami, a także powinny redukować wzrost mikroorganizmów patogennych i wywołujących zepsucie.

Mięso, przeznaczone do zamrażania, powinno być zamrożone bez nieuzasadnionej zwłoki z uwzględnieniem, w razie konieczności, okresu stabilizacji przed zamrażaniem.

Niezapakowane mięso powinno być przechowywane i przewożone oddzielnie od zapakowanego mięsa, w przeciwnym wypadku materiał opakowaniowy i sposób przechowywania lub przewozu nie powinny być źródłem skażenia mięsa.

XIX. Mięso mielone, półprodukty i mięso po mechanicznym oddzieleniu od kości (MOM)

Punkty uboju zwierząt i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego produkujące mięso mielone, półprodukty mięsne lub mięso po mechanicznym oddzieleniu od kości powinny gwarantować, że:

są one zbudowane w taki sposób, aby zapobiegać skażeniu mięsa i produktów, w szczególności drogą:

zapewnienia nieprzerwanej zmiany operacji;

zapewnienia rozdzielania produkcji różnych partii produkcji;

istnienia pomieszczenia do osobnego przechowywania zapakowanego i niezapakowanego mięsa oraz produktów mięsnych, jeśli tylko nie są one przechowywane w różnym czasie lub w taki sposób, że materiał opakowaniowy i sposób przechowywania nie może być źródłem skażenia mięsa lub produktów;

obecności urządzeń do mycia rąk, wykorzystywanych przez pracowników pracujących przy obróbce niezapakowanego mięsa i produktów, przeznaczonych do zapobiegania rozprzestrzenieniu się skażenia;

obecności urządzeń do dezynfekcji przyborów gorącą wodą lub alternatywnego systemu dającego analogiczny rezultat.

Określenie mięsa po mechanicznym oddzieleniu od kości (MOM) powinno być ogólne i obejmować wszystkie metody oddzielania mechanicznego. Rozwój technologii w tym obszarze zawiera konieczność elastycznego podejścia do tego określenia. Wymogi techniczne dla MOM powinny być różne w zależności od oceny ryzyka i uwarunkowane różnymi metodami.

Przy produkcji mięsa mielonego i półproduktów mięsnych:

zamrożone lub szybko zamrożone mięso wykorzystywane do produkcji mięsa mielonego lub półproduktów mięsnych powinno zostać oddzielone przed zamrożeniem. Może być ono przechowywane jedynie przez ograniczony okres.

Dla MOM otrzymanego z wykorzystaniem metod, które nie zmieniają struktury kości wykorzystywanych przy produkcji MOM i przy tym zawartość wapnia w MOM jest nieznacznie wyższa niż w mięsie mielonym, przy zastosowaniu następującego:

surowce dla produkcji MOM mogą być przechowywane przez ograniczony okres czasu dla zapobiegania rozwojowi mikroorganizmów;

mechaniczne rozdzielanie powinno odbyć się od razu po oddzieleniu;

jeśli MOM nie zostanie użyte od razu po otrzymaniu, powinno zostać paczkowane lub zapakowane, a następnie schłodzone lub zamrożone dla zapobieżenia rozwojowi mikroorganizmów. Odpowiednia temperatura powinna być utrzymywana podczas przechowywania i transportu;

jeśli przedsiębiorstwo przemysłu spożywczego przeprowadziło analizę pokazującą, że MOM odpowiada kryteriom mikrobiologicznym dla mięsa mielonego, może być ono wykorzystane w półproduktach mięsnych, które jawnie nie są przeznaczone do użytku bez wcześniejszej obróbki termicznej i mięsnych produktach (MOM, które nie są zgodne z tymi kryteriami, może być użyte tylko do produkcji produktów mięsnych które zostały poddane obróbce termicznej w zatwierdzonych placówkach).

Mięso z kośćmi, otrzymane z zamrożonych tuszek, nie powinno być zamrażane powtórnie:

jeśli nie zostało użyte w ciągu 1 godziny po otrzymaniu, MOM powinno zostać schłodzone;

jeśli po schłodzeniu MOM nie jest planowana obróbka w ciągu 24 godzin, powinno zostać ono zamrożone możliwie jak najszybciej, lecz nie później niż w ciągu 12 godzin, aby zapobiec rozwojowi mikroorganizmów.

Zamrożone MOM powinno być paczkowane lub zostać zapakowane do czasu jego przechowywania lub transportu.

MOM może być użyte tylko do produkcji produktów mięsnych które zostały poddane obróbce termicznej w zatwierdzonych placówkach.

Mięso mielone, półprodukty mięsne i MOM nie powinny być ponownie zamrażane po rozmrożeniu.

Opakowania przeznaczone dla dostawy do użytkownika końcowego z mięsem mielonym z drobiu lub zwierząt nieparzystokopytnych albo półprodukty mięsne zawierające MOM, powinny posiadać napis o tym, że takie produkty należy gotować przed użyciem.

Warunki przechowywania półproduktów mięsnych i produktów mięsnych powinny być wyraźnie wskazane na opakowaniu.

Praca związana z mięsem powinna być zorganizowana w taki sposób, aby zapobiec lub sprowadzić do minimum skażenie.

Surowce wykorzystywane do produkcji mięsa mielonego, powinny:

odpowiadać wymogom dotyczącym świeżego mięsa;

zostać wyprodukowane z mięśni szkieletowych, w tym z przylegającą tkanką tłuszczową;

nie powinny być produkowane z:

odpadów po krojeniu i odpadów powstałych po odcinaniu od mięsa (oprócz całego wycinka mięśni);

MOM;

mięsa, które zawiera cząstki kości lub skóry;

mięsa głowy (za wyjątkiem mięśni żwaczy), części beźmięśniowej białej linii brzucha, obszaru nadgarstkowego i stępowego, zeszkrobiny kości i mięśni przepony (jeśli została usunięta błona śluzowa).

Do przygotowania półproduktów mięsnych może zostać wykorzystany następujący surowiec:

świeże mięso;

mięso odpowiadające wymogom dotyczącym surowca wykorzystywanego dla mięsa mielonego.

Jeśli półprodukty mięsne nie zostały przeznaczone do użytku bez wcześniejszej obróbki termicznej, to do ich produkcji może zostać wykorzystane:

mięso otrzymane z rąbania lub rozdrabniania mięsa odpowiadającego wymogom dotyczącym surowca używanego do mięsa mielonego, oprócz odpadów po krojeniu i odpadów powstałych po odcinaniu od mięsa (oprócz całego kawałka mięśni);

MOM, jeśli przedsiębiorstwo przemysłu spożywczego przeprowadziło analizę, wskazującą, że MOM odpowiada kryteriom mikrobiologicznym dla mięsa mielonego.

Surowce używane do produkcji MOM powinny odpowiadać wymogom dotyczącym mięsa świeżego.

Do produkcji MOM nie powinny być używane następujące surowce:

z drobiu: nogi, skóra szyi i głowy;

z innych zwierząt: kości głowy, nogi, ogony, biodra, golenie, kości ramion, promieniowe i łokciowe.

XX. Produkty mięsne

Przedsiębiorstwo powinno gwarantować, że w przygotowanych produktach mięsnych w charakterze surowca, uzyskanego od zwierząt nie wykorzystuje się:

organów płciowych płci żeńskiej i męskiej za wyjątkiem jaj;

organów moczowo-płciowych, za wyjątkiem nerek i pęcherza moczowego;

chrząstek krtani, tchawicy i oskrzeli;

oczu i powiek;

zewnątrznego przewodu słuchowego;

tkanki rogu.

Przedsiębiorstwo powinno gwarantować, że w przygotowanej produkcji mięsnej w charakterze surowców, uzyskanych z drobiu, nie wykorzystywana jest głowa (oprócz grzebienia, uszu i koralii), przewód pokarmowy, wole, jelita i organy płciowe.

Całe mięso i produkty mięsne, w tym mięso mielone i półprodukty mięsne, wykorzystywane dla produkcji produktów mięsnych powinny odpowiadać wymogom dla świeżego mięsa.

XXI. Znakowanie mięsa

Znakowanie mięsa odbywa się dopiero po tym, kiedy zwierzę zostało poddane badaniu przedubojowemu, a mięso – badaniu poubojowemu, w przypadku, jeśli nie ma podstaw do uznania mięsa za nieprzydatne do spożycia jako pożywienie dla człowieka.

Znakowanie wykonywane jest na zewnętrznej powierzchni tuszy drogą ostemplowania przy pomocy fary lub drogą gorącego znakowania i w taki sposób, aby w przypadku, jeśli tusze będą rozdzielane na półtusze lub na ćwiartki, albo półtusze będą rąbane na trzy części, na każdej części istniało znakowanie.

Farby, wykorzystywane przy nanoszeniu znakowania, powinny być zatwierdzone zgodnie z przepisami stosowania barwników w produktach spożywczych.

XXII. Materiały specyficznego ryzyka

Materiały specyficznego ryzyka powinny być denaturowane lub malowane od razu po usunięciu, później podlegają one utylizacji.

Materiały specyficznego ryzyka powinny być usuwane w punktach uboju i w razie konieczności, w innych miejscach uboju zwierząt lub w przedsiębiorstwach rozbioru, jeśli mowa o kręgosłupach dużego bydła rogatego.

XXIII. Częstotliwość pobierania próbek

Nie istnieje jednolita metoda dla określania częstotliwości pobierania próbek. W przedsiębiorstwach, gdzie prowadzony jest ubój zwierząt i rozbiór tusz, może ona zależeć od tego lub innego procesu technologicznego lub od wielości dostarczania zwierząt. Oprócz zapewnienia lodowego wyboru na poziomie przedsiębiorstwa należy uwzględnić takie zastosowanie wielkości, jak źródło surowców, rodzaj i charakter obróbki mięsa i wielkość produkcji.

W zależności od rezultatu badania pobieranie próbek powinno odbywać się z większą lub mniejszą częstotliwością. Jeśli rezultaty działań, opartych na HACCP, pokazują stały poziom pracy przedsiębiorstwa, który jest do przyjęcia, kolejne badania mikrobiologiczne powinny być prowadzone w wielkości, wystarczającej dla potwierdzenia tego, że przestrzegana jest kontrola procesów technologicznych.

XXIV. Transport żywego drobiu do punktów uboju drobiu lub do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego

W czasie odbioru i transportu z drobiem należy postępować ostrożnie, nie zadając mu nieuzasadnionego bólu fizycznego.

Drób, posiadający oznaki choroby lub drób, wcześniej należący do grup, które podlegały skażeniu przez czynniki, mające znaczenie dla społecznej ochrony zdrowia, dopuszcza się do przewozu do punktów uboju drobi wyłącznie na zezwolenie kompetentnego organu.

Klatki do przewozu żywego drobiu do punktów uboju drobiu lub do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, a także moduły, jeśli są wykorzystywane, powinny być wykonane z metalu, odpornego na korozję, a także powinny pozwalać łatwo czyścić się i dezynfekować. Bezpośrednio po opróżnieniu, a także w razie konieczności przed powtórным wykorzystaniem wszystkie urządzenia, przeznaczone do odbioru i dostawy żywego drobiu, powinny być oczyszczone, wymyte i zdezynfekowane.

XXV. Punkty uboju drobiu i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego

Punkty uboju drobiu lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny posiadać pomieszczenie lub powinny mieć odcinek chroniony wiatą dla odbioru drobiu, a także do badań przedubojowych.

W celu zapobiegania skażeniu mięsa, punkty uboju drobiu lub przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny:

posiadać wystarczającą ilość pomieszczeń, przydatnych dla wykonywania określonych działań;

posiadać oddzielne pomieszczenia dla patroszenia i dalszej obróbki, włącznie z dodawaniem przypraw do całych tuszek drobiu domowego, jeśli tylko kompetentny organ nie wyda określonemu przedsiębiorstwu zezwolenia na rozdzielenie tych działań w czasie w trybie pojedynczych przypadków;

zapewniać oddzielne miejsca, a także rozdzielenie w czasie dla następujących działań:

ogłuszanie i usuwanie krwi;

skubanie lub odświeżanie i oparzanie;

wysyłka mięsa;

posiadać przyrządy, zapobiegające stykaniu się mięsa z podłogą, ścianami i urządzeniami;

posiadać w odpowiedni sposób zaprojektowane linie uboju (w miejscach odbioru), zapewniające stałe trwanie procesu uboju drobiu i zapobiegające zanieczyszczeniom krzyżowym różnych części linii uboju. Jeśli w tych samych pomieszczeniach pracuje kilka linii uboju, należy zapewnić odpowiednie rozdzielenie linii uboju w celu zapobiegania zanieczyszczeniom krzyżowym.

Punkty uboju drobiu i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny być wyposażone w urządzenia dla prowadzenia dezynfekcji z dostarczaniem gorącej wody lub alternatywnym systemem, dające maki sam rezultat.

Urządzenia do mycia rąk dla pracowników, mających kontakt z nieopakowanym mięsem, powinny być w odpowiedni sposób zaprojektowane w celu zapobiegania rozprzestrzenianiu się skażenia.

Punkty uboju drobiu i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny posiadać pomieszczenia, zamykane na klucz, komory chłodnicze dla przechowywania pozostawionego mięsa, a także oddzielne komory chłodnicze dla przechowywania mięsa, uznanego za nieprzydatne do spożycia przez człowieka.

Punkty uboju drobiu i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny posiadać wydzielone miejsce z odpowiednim urządzeniem dla czyszczenia, mycia i dezynfekcji urządzeń, służącym do transportu, na przykład, klatek i środków transportu.

W punktach uboju drobiu i w przedsiębiorstwach przemysłu mięsnego powinno istnieć odpowiednie wyposażone, zamykane na klucz miejsce lub w razie konieczności pomieszczenie wyłącznie dla wykorzystania przez służby weterynaryjne.

XXVI. Higiena uboju drobiu

Mięso drobiu nie może być wykorzystane dla spożycia jako pożywienie przez człowieka, jeśli ten drób nie został poddany ubojowi w punkcie uboju drobiu lub w przedsiębiorstwie przemysłu mięsnego.

Do punktów uboju drobiu i do przedsiębiorstw przemysłu mięsnego dopuszczany jest tylko żywy drób, przeznaczony na ubój.

Drób, dostarczony do pomieszczenia, w którym prowadzony jest ubój, powinien być poddany ubojowi bez nieuzasadnionej zwłoki.

Operacje ogłuszenia, usunięcia krwi, odświeżenia lub skubania, patroszenia i dalszego oczyszczania drobiu należy wykonywać bez niekoniecznej zwłoki w taki sposób, aby uniknąć

skażenia mięsa. Między innym, należy podjąć środki, mające na celu zapobieganie rozlewaniu treści przewodu pokarmowego w czasie patroszenia.

Zarządzający punktami uboju drobiu i przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego zobowiązani są przestrzegać wskazówki kompetentnego organu w celu zapewnienia odpowiednich warunków dla prowadzenia badań poubojowych, a szczególnie odpowiedniego zbadania drobiu po uboju.

Po przeprowadzeniu badania poubojowego:

części, nieprzydatne do spożycia przez człowieka, należy jak najszybciej usunąć z czystego sektora przedsiębiorstwa;

pozostawione lub zgłoszone jako nieprzydatne do spożycia przez człowieka mięso drobiowe, a także niejadalne produkty uboczne nie powinny mieć kontaktu z mięsem, zgłoszonym jako przydatne do spożycia przez człowieka;

wnętrznosci lub części wnętrznosci, pozostałe w tuszce, za wyjątkiem nerek, należy usunąć całkowicie i możliwie jak najszybciej, jeśli tylko kompetentne organy nie wydadzą zezwolenia, aby postępować inaczej.

Po zbadaniu i wypatroszeniu drób, poddany ubojowi, należy oczyścić i możliwie jak najszybciej schłodzić, jeśli tylko mięso nie jest krojone na pół.

Jeśli tuszki drobiu poddawane są procesowi chłodzenia metodą zanurzenia, należy zwrócić uwagę na przestrzeganie przytoczonych niżej środków ostrożności.

Należy podjąć wszelkie środki ostrożności, aby zapobiec zanieczyszczeniu tuszek, z uwzględnieniem takich parametrów, jak waga tuszek, temperatura wody, objętość i kierunek przepływu wody, a także czas chłodzenia.

Urządzenie powinno być w pełni opróżnione, oczyszczone i zdezynfekowane za każdym razem, kiedy powstanie taka konieczność, ale nie rzadziej niż raz w dzień.

W punkcie uboju i w przedsiębiorstwie przemysłu mięsnego nie należy prowadzić uboju chorego lub podejrzanego o chorobę drobiu, a także drobiu poddawanego ubojowi w ramach programu zwalczania chorób lub programu zapobiegania chorobom, za wyjątkiem przypadków uzyskania zgody kompetentnych organów. W takiej sytuacji ubój należy prowadzić pod oficjalnym nadzorem kompetentnych organów, a także należy podjąć wszelkie środki, zapobiegające skażeniu. Przed powtórным wykorzystaniem w pomieszczeniach należy wykonać sprzątanie i dezynfekcję.

XXVII. Aparatura do rozbioru mięsa drobiowego

Punkty uboju i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny przekonać się, że obiekt został zbudowany w taki sposób, aby uniknąć skażenia mięsa, szczególnie, drogą:

zapewnienia nieprzerwanej zmiany operacji;

zapewnienia rozdzielania pomiędzy różnymi partiami produkcji;

obecności pomieszczeń dla oddzielnego przechowywania mięsa opakowanego i nieopakowanego;

obecności urządzeń do mycia rąk z kranami, przeznaczonymi dla zapobiegania rozprzestrzenianiu zanieczyszczeń, dla użytkowania przez personel, biorący udział w pracy z nieopakowanym mięsem;

zapewnienia środków do dezynfekcji narzędzi gorącą wodą lub alternatywnego systemu o analogicznym działaniu.

XXVIII. Higiena w czasie i po rozbiorze i usuwaniu mięsa drobiu od kości

Prace, związane z mięsem drobiu, powinny być organizowane w taki sposób, aby zapobiegać lub doprowadzić do minimum skażenie. W tym celu punkty uboju i przedsiębiorstwa przemysłu mięsnego powinny zapewniać:

mięso drobiu, przeznaczone do krojenia, dostarczane jest do pomieszczeń produkcyjnych stopniowo, w miarę konieczności;

w procesie krojenia, usuwania mięsa od kości, obcinania, krojenia na kawałki, fasowania i pakowania temperatura mięsa powinna być dość niską, ale nie wyższą niż 4 °C;

w pomieszczeniach, przeznaczonych do krojenia mięsa różnych gatunków zwierząt, podjęte zostały środki ostrożności dla uniknięcia krzyżowego skażenia w razie konieczności drogą rozdzielania operacji dla różnych gatunków mięsa w odcinkach i w czasie.

Mięso drobiu może być oddzielane od kości i poddawane krojeniu przed osiągnięciem temperatury nie więcej niż 4 °C, jeśli pomieszczenie do krojenia znajduje się w tym samym odcinku, co odcinek uboju, pod warunkiem, że przekazywane jest ono do odcinka krojenia:

bezpośrednio z pomieszczenia uboju;
po schłodzeniu lub zamrożeniu.

Kiedy mięso drobiu zostanie pokrojone i w razie konieczności kiedy jest pakowane, zostaje ono schłodzone dla zapobiegania wzrostowi mikroorganizmów.

Mięso drobiu powinno osiągnąć temperaturę nie wyższą niż 4 °C przed transportem i zachować tą temperaturę w czasie przewozu.

Mięso drobiu powinno być przechowywane i przewożone oddzielnie od opakowanego mięsa, w przeciwnym wypadku opakowany materiał i sposób przechowywania lub przewozu nie powinny być źródłem skażenia mięsa.
