

Europejski przewodnik dobrej praktyki produkcji przemysłowej bezpiecznych materiałów paszowych 3.1

Europejski przewodnik dobrej praktyki produkcji przemysłowej bezpiecznych materiałów paszowych

**Wersja 3.1**

**Obowiązuje od: X 2014**

**Sektory uwzględnione w niniejszym Przewodniku**

Następujące dokumenty sektorowe zostały opracowane we współpracy z EFISC przez odpowiednie organizacje z danego sektora:

[Starch Europe](http://www.starch.eu/) Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku przetwarzania skrobi

[FEDIOL](http://www.fediol.eu/) Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku rozdrabniania nasion oleistych i rafinowania oleju roślinnego

[EBB](http://www.ebb-eu.org/) Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku przetwarzania biodiesla

Niniejszy Europejski przewodnik jest dostępny dla innych producentów materiałów paszowych dzięki opracowaniu dokumentów sektorowych.



**Informacje o EFISC**

Kontakt:

EFISC Aisbl

Avenue des Arts 43 c/o Starch Europe

B 1040 Brussels

Tel.: + 32 (0)2 771 53 30

Faks: + 32 (0)2 771 38 17

E-mail: info@efisc.eu

Strona internetowa: [www.efisc.eu](http://www.efisc.eu)

**Informacje o publikacji i prawach autorskich**

Wszystkie prawa zastrzeżone ©EFISC Aisbl

Wersja 3.1

Obowiązuje od listopada 2014 r.

**Historia publikacji**

Pierwsze wydanie ukazało się w lipcu 2010 r.

Druga publikacja ukazała się w listopadzie 2014 r.



# 1 WPROWADZENIE

Niniejszy „Europejski przewodnik dobrej praktyki produkcji przemysłowej bezpiecznych materiałów paszowych” powstał zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady ustanawiającym wymagania dotyczące higieny pasz (rozporządzenie (WE) nr 183/2005), w szczególności z uwzględnieniem art. 20 i 22 tego rozporządzenia, które zachęcają do tworzenia wytycznych dobrych praktyk higienicznych oraz stosowania zasad HACCP.

Celem niniejszego przewodnika jest zachęcenie podmiotów do wdrożenia środków, które zapewnią bezpieczeństwo produkowanych materiałów paszowych, umożliwią prowadzenie działalności gospodarczej zgodnie z europejskimi i krajowymi wymogami dotyczącymi higieny pasz oraz przepisami Kodeksu Żywnościowego (Codex Alimentarius), a także usprawnią możliwość śledzenia materiałów paszowych.

Przewodnik został opracowany w ramach projektu realizowanego wspólnie przez sektory produkujące materiały paszowe w konsultacji ze stowarzyszeniem FEFAC zrzeszającym europejskich producentów pasz (więcej informacji znaleźć można w [ZAŁĄCZNIK 1: Konsultacje zainteresowanych stron](#_ZAŁĄCZNIK_1:_Konsultacje): Konsultacje zainteresowanych stron). Dokument ten powstał w oparciu o zasadę porównywalności i kompatybilności z innymi przewodnikami lub kodeksami dobrej praktyki oraz zgodnie ze zdecydowaną większością wymogów określonych w normach ISO 9001, ISO 22000:2005 i BSI PAS 222.

Produkcja zwierzęca odgrywa istotą rolę w sektorze rolnym Wspólnoty Europejskiej. Aby sektor ten mógł odnosić sukcesy, konsumenci muszą mieć pewność, iż dostępne produkty zwierzęce są bezpieczne, a stosowana pasza nie odbija się ujemnie na zdrowiu hodowanych zwierząt.

Unia Europejska posiada solidny system przepisów prawnych mających na celu zapewnienie bezpieczeństwa na wszystkich szczeblach łańcucha żywnościowego. System ten zawiera ogólne zasady dla podmiotów gospodarczych oraz organów działających w tym sektorze, wymagania dotyczące higieny odnoszące się do podmiotów gospodarczych, normy bezpieczeństwa produktów paszowych oraz przepisy dotyczące kontroli przez właściwe organy. Te nowe ramy prawne umożliwiają niezbędną harmonizację przepisów bezpieczeństwa pasz na szczeblu Wspólnoty Europejskiej. Realizacja celów nakreślonych przez wspomniane przepisy będzie możliwa jedynie dzięki zaangażowaniu podmiotów gospodarczych działających w tym sektorze. Stowarzyszenia branżowe mogą wspierać działające podmioty gospodarcze, pomagając im w osiągnięciu wyznaczonych celów.

Zgodnie z podstawową zasadą prawa żywnościowego i paszowego każdy podmiot gospodarczy w łańcuchu ponosi odpowiedzialność za wprowadzanie bezpiecznych produktów na rynek. W przepisach określono środki, które podmioty gospodarcze mają obowiązek wdrożyć, aby osiągnąć ten cel. Podmioty gospodarcze powinny stosować się do tych ogólnie sformułowanych przepisów, dostosowując je w taki sposób, aby służyły bezpieczeństwu pasz z perspektywy danego przedsiębiorstwa. Czynności te mogą zostać poddane harmonizacji na szczeblu całej branży, a rezultaty tej harmonizacji powinny być przejrzyste i zrozumiałe dla wszystkich uczestników łańcucha. W związku z powyższym *zasada pomocniczości w odniesieniu do bezpieczeństwa łańcucha żywnościowego i paszowego* oraz samodzielne zarządzanie bezpieczeństwem pasz stanowią *podstawową zasadę* niniejszego Przewodnika.

Przewodnik ten ma za zadanie zapewnić odpowiednią ochronę pasz przed zagrożeniami na poziomie przewidzianym przepisami prawnymi.

Zasady HACCP, stanowiące sprawdzone narzędzie zarządzania umożliwiające kontrolę zagrożeń w produkcji żywności, są powszechnie stosowane przez zakłady przetwórstwa żywności, co oznacza, że istnieje również spory potencjał dla zastosowania podobnego podejścia w sektorze produkcji pasz. Jednakże same zasady HACCP nie są środkiem wystarczającym i jeśli zastosowanie opisanego wyżej podejścia ma przynieść wymierne korzyści, jego wdrożenie musi być poparte stosownym systemem zarządzania, procedurami identyfikowalności (ustanowionymi w rozporządzeniu (WE) nr 178/2002) oraz komunikacją pomiędzy podmiotami gospodarczymi operującymi w danym sektorze. Podejście to wiąże się z wymogiem wewnętrznego monitorowania i kontroli wszystkich etapów produkcji pasz oraz działań dystrybucyjnych.

Przewodnik ten ma za zadanie wytyczyć ogólne zasady, które będą stosowane przez podmioty gospodarcze jako punkt odniesienia podczas tworzenia systemów zarządzania bezpieczeństwem materiałów paszowych.

Przewodnik poddawany będzie okresowym przeglądom w miarę pojawiania się zmian technologicznych, nowych danych naukowych, jak również wprowadzania nowych przepisów prawnych lub ustawowych zmian odnoszących się do sektora.

Oprócz niniejszego Europejskiego przewodnika EFISC Aisbl opracował równolegle system certyfikacji przez niezależną stronę trzecią zgodnie z wymogami określonymi w normie ISO/IEC 17021 uzupełnionej normą ISO/TC 22003, o których mowa w dokumencie dotyczącym zasad certyfikacji. Uczestnictwo w weryfikowalnym systemie EFISC oparte jest na dobrowolnym zobowiązaniu.

System certyfikacji bezpieczeństwa pasz opracowany przez EFISC został oceniony i zatwierdzony przez europejską jednostkę akredytującą.

Z dniem pierwszego maja 2014 r. EFISC wprowadził klauzulę o wzajemnym uznawaniu z OVOCOM, AIC, GMP+ i QS Qualiteit und Sicherheit.

*W celu uzyskania dostępu do tych dokumentów proszę odwiedzić stronę internetową‐EFISC:* [*http://www.efisc.eu*](http://www.efisc.eu)*.*

Spis treści

[1 WPROWADZENIE 3](#_Toc437871141)

[2 ZAKRES, CEL I DEFINICJE 9](#_Toc437871142)

[2.1. Zakres i cel: zastosowanie niniejszego przewodnika 9](#_Toc437871143)

[2.2 Struktura przewodnika 10](#_Toc437871144)

[2.3 Zarządzanie EFISC 10](#_Toc437871145)

[2.4 Wyłączenie wymogów 11](#_Toc437871146)

[2.5 Rejestracja dokonywana przez podmiot 11](#_Toc437871147)

[2.6. Definicje odnoszące się do niniejszego przewodnika 12](#_Toc437871148)

[2.6.1. Definicje prawne 12](#_Toc437871149)

[2.6.2. Pozostałe definicje 14](#_Toc437871150)

[3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA BEZPIECZEŃSTWEM PASZ 16](#_Toc437871151)

[4 SYSTEM ZARZĄDZANIA 18](#_Toc437871152)

[4.1. Odpowiedzialność kierownictwa 18](#_Toc437871153)

[4.1.1. Zaangażowanie, odpowiedzialność i polityka kierownictwa 18](#_Toc437871154)

[4.1.2 Kierownik zespołu ds. HACCP: odpowiedzialność, zakres uprawnień i komunikacja 19](#_Toc437871155)

[4.1.3. Przegląd systemu zarządzania 19](#_Toc437871156)

[4.2. Zarządzanie zasobami 20](#_Toc437871157)

[4.2.1. Zapewnienie zasobów 20](#_Toc437871158)

[4.2.2 Zasoby ludzkie 20](#_Toc437871159)

[4.2.2.1. Schemat organizacyjny 20](#_Toc437871160)

[4.2.2.2. Kompetencje, świadomość i edukacja 20](#_Toc437871161)

[4.2.2.3 Higiena personelu 21](#_Toc437871162)

[4.2.3. Infrastruktura i środowisko pracy 21](#_Toc437871163)

[4.2.3.1. Podstawowe wymogi 21](#_Toc437871164)

[4.2.3.2. Wymogi dotyczące załadunku, przechowywania, stref produkcyjnych i innych pomieszczeń związanych z produkcją materiałów paszowych 22](#_Toc437871165)

[4.2.3.3. Wyposażenie 25](#_Toc437871166)

[4.2.4. Kontrola urządzeń monitorujących, pomiarowych i dozujących 25](#_Toc437871167)

[4.2.5. Prace konserwacyjne 27](#_Toc437871168)

[4.2.6. Czyszczenie, dezynfekcja i asenizacja 27](#_Toc437871169)

[4.2.7 Zwalczanie szkodników 27](#_Toc437871170)

[4.2.8. Kontrola odpadów 28](#_Toc437871171)

[4.2.9 Dostarczanie wody, pary wodnej i zapewnianie dopływu powietrza 28](#_Toc437871172)

[4.3. Zasady działań operacyjnych 30](#_Toc437871173)

[4.3.1. Zasady ogólne 30](#_Toc437871174)

[4.3.2. Wymogi dotyczące materiałów przychodzących 30](#_Toc437871175)

[4.3.2.1 Pomoce przetwórcze i dodatki stosowane w produkcji materiałów paszowych 31](#_Toc437871176)

[4.3.2.2 Protokół zabezpieczający(pomoce przetwórcze, dodatki z niepewnego źródła). 31](#_Toc437871177)

[4.3.3. Obchodzenie się z materiałami przychodzącymi 31](#_Toc437871178)

[4.3.4. Środki zapobiegające zanieczyszczeniu krzyżowemu 32](#_Toc437871179)

[4.3.5. Środki zapobiegające zanieczyszczeniu 32](#_Toc437871180)

[4.3.6 Pomoce przetwórcze i dodatki technologiczne 32](#_Toc437871181)

[4.3.7 Wprowadzanie zmian w produkcie 33](#_Toc437871182)

[4.3.8 Produkcja materiałów paszowych 33](#_Toc437871183)

[4.3.9. Gotowe materiały paszowe 33](#_Toc437871184)

[4.3.10. Składowanie 35](#_Toc437871185)

[4.3.11. Transport 36](#_Toc437871186)

[4.3.11.1. Ogólne wymogi dotyczące transportu 36](#_Toc437871187)

[4.3.11.2 Czynności związane z transportem opakowanych materiałów paszowych 36](#_Toc437871188)

[4.3.11.3 Czynności związane z transportem materiałów paszowych luzem 36](#_Toc437871189)

[4.3.11.4 Transport drogowy 37](#_Toc437871190)

[4.3.11.5 Inspekcje załadunku w ramach transportu wodnego i kolejowego 39](#_Toc437871191)

[4.3.12 Produkcja i przebieg procesu produkcji 39](#_Toc437871192)

[4.4. Elementy składowe systemu zarządzania 39](#_Toc437871193)

[4.4.1. Wymagania dotyczące dokumentacji 39](#_Toc437871194)

[4.4.2 Możliwość śledzenia 40](#_Toc437871195)

[4.4.3 Inspekcje, pobieranie próbek i analizy 41](#_Toc437871196)

[4.4.3.1 Pobieranie próbek 42](#_Toc437871197)

[4.4.3.2 Częstotliwość przeprowadzania analiz 43](#_Toc437871198)

[4.4.3.3 Laboratorium i metody 43](#_Toc437871199)

[4.4.4. Kontrola produktów niezgodnych 46](#_Toc437871200)

[4.4.5. Zarządzanie kryzysowe – wycofanie produktów z rynku i ich odebranie ze względów bezpieczeństwa 46](#_Toc437871201)

[4.4.6 Audyty wewnętrzne 48](#_Toc437871202)

[4.5. Relacje z dostawcami i klientami 48](#_Toc437871203)

[4.5.1. Relacje z dostawcami 49](#_Toc437871204)

[4.5.2. Relacje z klientami 49](#_Toc437871205)

[5. Programy warunków wstępnych 51](#_Toc437871206)

[5.1 Konstrukcja i rozplanowanie budynków (zob. pkt 4.2.3.2) 51](#_Toc437871207)

[5.2 Rozkład pomieszczeń i powierzchni produkcyjnych (zob. pkt 4.2.3.3) 51](#_Toc437871208)

[5.3 Usługi użyteczności publicznej (zob. pkt 4.2.3.3) 51](#_Toc437871209)

[5.4 Utylizacja odpadów (zob. pkt 4.2.8) 51](#_Toc437871210)

[5.5 Czyszczenie i konserwacja sprzętu (zob. pkt 4.2.3.4) 51](#_Toc437871211)

[5.6 Zarządzanie materiałami przychodzącymi (zob. pkt 4.3.3, pkt 4.5.1) 51](#_Toc437871212)

[5.7 Środki zapobiegające zanieczyszczeniom (zob. pkt 4.3.4) 51](#_Toc437871213)

[5.8 Czyszczenie i dezynfekcja (zob. pkt 4.2.6) 51](#_Toc437871214)

[5.9 Zwalczanie szkodników (zob. pkt 4.2.7) 51](#_Toc437871215)

[5.10 Higiena personelu (zob. pkt 4.2.2.3) 51](#_Toc437871216)

[5.11 Pomieszczenia dla personelu (zob. pkt 4.2.2.3) 51](#_Toc437871217)

[5.12 Wprowadzanie zmian w produkcie (zob. pkt 4.3.5) 51](#_Toc437871218)

[5.13 Wycofanie produktu z rynku i jego odebranie (zob. pkt 4.4.4 i pkt 4.4.5) 51](#_Toc437871219)

[5.14 Przechowywanie (zob. pkt 4.3.9) 51](#_Toc437871220)

[5.15 Transport (zob. pkt 4.3.10) 51](#_Toc437871221)

[5.16 Szkolenia i nadzór nad personelem (zob. pkt 4.2.2.2) 51](#_Toc437871222)

[5.17 Informacje na temat produktu (zob. pkt 6.4) 51](#_Toc437871223)

[5.18 Ochrona żywności, bionadzór i bioterroryzm (zob. pkt 4.1.1, pkt 6.6) 51](#_Toc437871224)

[6. System HACCP 52](#_Toc437871225)

[6.1. Wprowadzenie 52](#_Toc437871226)

[6.2 Wymogi ogólne 52](#_Toc437871227)

[6.3. Zespół ds. HACCP i kierownik zespołu 54](#_Toc437871228)

[6.4. Specyfikacje dotyczące materiałów przychodzących i materiałów paszowych 54](#_Toc437871229)

[6.5. Informacje dotyczące procesu 55](#_Toc437871230)

[6.6. Analiza zagrożeń 57](#_Toc437871231)

[6.7. Ocena ryzyka 57](#_Toc437871232)

[6.8 Wybór i ocena środków kontrolnych 59](#_Toc437871233)

[6.9 Ustanowienie operacyjnych programów warunków wstępnych (OPWW) 61](#_Toc437871234)

[6.10 Ustanowienie planu HACCP 61](#_Toc437871235)

[6.11. Limity krytyczne, normy wyników i monitorowanie 62](#_Toc437871236)

[6.12. Działania naprawcze 62](#_Toc437871237)

[6.13. Walidacja systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz 63](#_Toc437871238)

[6.14. Weryfikacja systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz 63](#_Toc437871239)

[7 DOKUMENTY REFERENCYJNE 64](#_Toc437871240)

[8 SEKTOROWE DOKUMENTY REFERENCYJNE 67](#_Toc437871241)

[ZAŁĄCZNIK 1: Konsultacje zainteresowanych stron 69](#_Toc437871242)

[ZAŁĄCZNIK 2: Wykaz akronimów i skrótów 70](#_Toc437871243)

ZAŁĄCZNIK 3 – Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku

przetwarzania skrobi

ZAŁĄCZNIK 4 – Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku

rozdrabniania nasion oleistych i rafinowania oleju roślinnego

ZAŁĄCZNIK 5 – Sektorowy dokument referencyjny dotyczący produkcji bezpiecznych materiałów paszowych w wyniku

przetwarzania biodiesla

# 2 ZAKRES, CEL I DEFINICJE

## 2.1. Zakres i cel: zastosowanie niniejszego przewodnika

Niniejszy dokument zatytułowano „Europejski przewodnik dobrej praktyki produkcji przemysłowej bezpiecznych materiałów paszowych”.

Ma on na celu zapewnienie bezpieczeństwa materiałów paszowych poprzez:

* minimalizację ryzyka pojawienia się niebezpiecznych materiałów paszowych w łańcuch paszowym;
* umożliwienie podmiotom gospodarczym wdrożenie celów ustalonych w przepisach dotyczących higieny pasz (rozporządzenie (WE) nr 183/2005);
* zapewnienie środków umożliwiających przestrzeganie również innych przepisów dotyczących bezpieczeństwa pasz.

Przewodnik ten odnosi się do przemysłowego wytwarzania materiałów paszowych od momentu przyjęcia materiałów przychodzących, w tym nabycia surowców związanych z wytwarzaniem materiałów paszowych, poprzez przechowywanie roślin, wytwarzanie, sprzedaż i transport gotowego produktu, aż do momentu przeniesienia praw własności na odbiorcę.

Przewodnik nie obejmuje etapu produkcji podstawowej, produkcji dodatków ani handlu materiałami paszowymi.

Przewodnik powstał, aby zaspokoić uzasadnione oczekiwania podmiotów branży mieszanek paszowych dotyczące współpracy z przedsiębiorstwami produkującymi bezpieczne materiały paszowe.

Przewodnik ten może być stosowany wyłącznie przez podmioty gospodarcze produkujące materiały paszowe na skalę przemysłową (zwane dalej „podmiotami”). Dokument ten jest dostępny publicznie, a wymienione wyżej podmioty mogą stosować się do jego zaleceń na zasadzie dobrowolności.

Stosowanie się do zaleceń niniejszego przewodnika nie zwalnia podmiotu z przestrzegania unijnych i krajowych wymogów regulacyjnych w każdym kraju, w którym podmiot ten prowadzi działalność gospodarczą i w którym produkt jest wprowadzany do obrotu.

Wytwórca materiałów paszowych jest odpowiedzialny za ich bezpieczeństwo w zakresie określonym w niniejszym przewodniku.

## 2.2 Struktura przewodnika

Niniejszy przewodnik składa się z następujących dokumentów:

1. wytycznych dotyczących najlepszych praktyk;
2. dokumentów sektorowych;
3. sektorowych kodeksów praktyk dotyczących szczegółowych zagadnień.

Dokumenty sektorowe stanowią integralną część niniejszego przewodnika i zostały opracowane przez właściwe europejskie organizacje sektorowe zajmujące się produkcją materiałów paszowych. Dokumenty sektorowe zawierają przykłady produktów, zagrożeń, procesów, ocen ryzyka oraz środków kontrolnych. Dokumenty sektorowe są zatwierdzane przez odpowiednią europejską organizację sektorową i EFISC. Komponentem niniejszego przewodnika są także kodeksy praktyk, o których mowa w dokumentach sektorowych.

Przewodnik można znaleźć na stronie internetowej EFISC Aisbl ([www.efisc.eu](http://www.efisc.eu)) oraz na stronie internetowej [DG ds. Zdrowia i Konsumentów](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm)

Przewodnik opracowano w oparciu o odpowiednie prawodawstwo UE. W celu zapoznania się z przeglądem obowiązujących przepisów prawnych [zob. rozdział 7](#REFERENCE_DOCUMENTS).

## 2.3 Zarządzanie EFISC

Europejski przewodnik dotyczący bezpiecznych materiałów paszowych podlega EFISC Aisbl, organizacji non-profit z siedzibą w Brukseli, w Belgii. EFISC Aisbl składa się z jednostki ds. bieżącego zarządzania, komitetu technicznego, zarządu EFISC oraz walnego zgromadzenia EFISC. Członkami EFISC są odpowiednie organizacje sektorowe na poziomie europejskim.

Jednostka ds. bieżącego zarządzania odpowiada za administrację związaną z przewodnikiem, jego opracowanie, publikację oraz za promowanie go wśród zaangażowanych zainteresowanych stron.

Komitet techniczny EFISC przeprowadza przeglądy dokumentów i aktualizuje je w celu zapewnienia zgodności z wymogami prawnymi, zmianami w dobrych praktykach oraz zmianami w obszarze technologii. Proces ten odbywa się w porozumieniu z grupami roboczymi ds. bezpieczeństwa pasz odpowiednich europejskich organizacji sektorowych.

Zarząd EFISC zleca pracę jednostce ds. bieżącego zarządzania i komitetowi technicznemu oraz przeprowadza kontrolę wykonanych prac i zatwierdza je.

Podczas wyboru członków jednostki ds. bieżącego zarządzania, komitetu technicznego, zarządu EFSIC i walnego zgromadzenia EFISC uwzględnia się ich wiedzę specjalistyczną i doświadczenie w zakresie bezpieczeństwa materiałów paszowych.

## 2.4 Wyłączenie wymogów

Niektóre wymogi zawarte w niniejszym przewodniku mogą nie mieć zastosowania do danego podmiotu. Jeżeli po przeprowadzeniu przez dany podmiot oceny ryzyka okaże się, że określony wymóg nie ma do niego zastosowania lub nie jest dla niego istotny, wymóg ten może zostać wyłączony. Ustalenia oceny ryzyka należy udostępnić i udokumentować. Wyłączenie wymogów nie może wywierać jakiegokolwiek negatywnego wpływu na zgodność z wymogami bezpieczeństwa pasz określonymi w prawodawstwie europejskim i ustawodawstwie krajowym.

## 2.5 Rejestracja dokonywana przez podmiot

Podmiot działający na rynku pasz rejestruje wszystkie kontrolowane przez niego zakłady prowadzące działalność na jakimkolwiek etapie produkcji materiałów paszowych, zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 183/2005.

## 2.6. Definicje odnoszące się do niniejszego przewodnika

W przewodniku i towarzyszących mu załącznikach wykorzystano następujące definicje:

### 2.6.1. Definicje prawne

a) Do celów niniejszego dokumentu:

**Partia:** możliwa do zidentyfikowania ilość paszy mającą wspólne cechy, takie jak pochodzenie, odmiana, rodzaj opakowania, pakujący, wysyłający lub etykietowanie, a w przypadku procesu produkcyjnego – jednostka produkcyjna wytworzona w jednym zakładzie z wykorzystaniem jednolitych parametrów produkcyjnych, lub pewna ilość takich jednostek, w przypadku gdy są one produkowane w sposób ciągły i przechowywane razem (rozporządzenie (WE) nr 767/2009).

**Zakład:** dowolna jednostka przedsiębiorstwa paszowego (rozporządzenie (WE) nr 183/2005).

**Pasza (lub materiały paszowe):** substancje lub produkty, w tym dodatki, przetworzone, częściowo przetworzone lub nieprzetworzone, przeznaczone do karmienia zwierząt (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Dodatki paszowe:** substancje, drobnoustroje lub preparaty, inne niż materiał paszowy i premiksy, które są celowo dodawane do paszy lub wody w celu pełnienia, w szczególności, jednej lub więcej z niżej wymienionych funkcji:

* korzystnie wpływają na cechy paszy;
* korzystnie wpływają na cechy środków spożywczych pochodzenia zwierzęcego;
* korzystnie wpływają na ubarwienie ozdobnych ryb lub ptaków;
* zaspokajają potrzeby żywieniowe zwierząt;
* korzystnie wpływają na skutki produkcji zwierzęcej dla środowiska;
* korzystnie wpływają na hodowlę, cechy użytkowe lub dobrostan zwierząt, szczególnie wskutek wpływu na florę żołądkowo-jelitową lub na strawność paszy; lub
* mają działanie kokcydiostatyczne lub histomonostatyczne;

(rozporządzenie (WE) nr 1831/2003 i rozporządzenie (WE) nr 183/2005).

**Przedsiębiorstwo paszowe:** definicja obejmująca przedsiębiorstwo publiczne lub prywatne, typu non-profit lub komercyjne, prowadzące jakąkolwiek działalność związaną z produkcją, wytwarzaniem, przetwarzaniem, przechowywaniem, transportem lub dystrybucją pasz, w tym producentów produkujących, przetwarzających lub przechowujących pasze w celu żywienia zwierząt będących w ich posiadaniu (rozporządzenie (WE) nr 178/2002 i inne przepisy). Zobacz: „Etapy produkcji, przetwarzania i dystrybucji”.

**Podmiot działający na rynku pasz:** osoby fizyczne lub prawne odpowiedzialne za spełnianie wymogów prawa żywnościowego/paszowego w przedsiębiorstwie paszowym pozostającym pod ich kontrolą. (Rozporządzenie (WE) nr 178/2002 i inne przepisy). Zobacz: „Przedsiębiorstwo paszowe”.

**Higiena pasz:** środki i warunki niezbędne do kontroli zagrożeń oraz zapewnienia przydatności paszy do żywienia zwierząt, z uwzględnieniem jej przeznaczenia (rozporządzenie (WE) nr 183/2005).

**Materiały paszowe:** produkty pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, których zasadniczym celem jest zaspokajanie potrzeb żywieniowych zwierząt, w stanie naturalnym, świeże lub konserwowane, oraz produkty pozyskane z ich przetwórstwa przemysłowego, a także substancje organiczne i nieorganiczne zawierające dodatki paszowe lub ich niezawierające, przeznaczone do doustnego karmienia zwierząt jako takie albo po przetworzeniu, albo stosowane do przygotowywania mieszanek paszowych lub jako nośniki w premiksach (rozporządzenie (WE) nr 767/2009).

**Wprowadzenie do obrotu po raz pierwszy:** początkowe wprowadzanie materiału paszowego do obrotu w Unii Europejskiej po jego wyprodukowaniu lub przywóz materiału paszowego (rozporządzenie (WE) nr 1831/2003 i inne przepisy).

**Żywność (lub środki spożywcze):** jakiekolwiek substancje lub produkty, przetworzone, częściowo przetworzone lub nieprzetworzone, przeznaczone do spożycia przez ludzi lub których spożycia przez ludzi można się spodziewać.

„Żywność” obejmuje napoje, gumę do żucia i wszelkie substancje, łącznie z wodą, świadomie dodane do żywności podczas jej wytwarzania, przygotowania lub obróbki.

„Żywność” nie obejmuje: pasz; zwierząt żywych, chyba że mają być one wprowadzone na rynek do spożycia przez ludzi; roślin przed dokonaniem zbiorów; produktów leczniczych, kosmetyków; tytoniu i wyrobów tytoniowych; narkotyków lub substancji psychotropowych; pozostałości i zanieczyszczeń (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Zagrożenie:** czynnik biologiczny, chemiczny lub fizyczny w łańcuchu paszowym mogący powodować negatywne skutki dla zdrowia (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Etykietowanie:** określanie danej paszy za pomocą wszelkiego rodzaju wyrazów, danych szczegółowych, znaków towarowych, nazw marek, ilustracji lub symboli, poprzez umieszczenie tych informacji na wszelkiego rodzaju środkach przekazu, takich jak opakowanie, pojemnik, ogłoszenie, etykieta, dokument, pierścień, obwódka lub Internet, odnoszących się do przedmiotowej paszy lub jej towarzyszących, w tym dla celów promocyjnych (rozporządzenie (WE) nr 767/2009).

**Podmiot**: zobacz „Podmiot działający na rynku pasz”.

**Wprowadzenie na rynek:** posiadanie żywności lub pasz w celu sprzedaży, z uwzględnieniem oferowania do sprzedaży lub innej formy dysponowania, bezpłatnego lub nie oraz sprzedaż, dystrybucję i inne formy dysponowania (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Pomoce przetwórcze:** substancje, które nie są same konsumowane jako pasze, celowo wykorzystywanie w przetwarzaniu pasz lub materiałów paszowych do celów technologicznych podczas obróbki lub przetwarzania, co może spowodować niezamierzoną ale technologicznie nieuniknioną obecność pozostałości substancji lub jej pochodnych w produkcie finalnym, pod warunkiem że pozostałości te nie mają szkodliwego skutku dla zdrowia zwierząt, zdrowia ludzi lub dla środowiska i nie mają żadnych technologicznych skutków dla gotowej paszy (rozporządzenie (WE) nr 1831/2003).

**Ryzyko:** niebezpieczeństwo zaistnienia negatywnych skutków dla zdrowia oraz dotkliwość takich skutków w następstwie zagrożenia (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Ocena ryzyka:** proces wsparty naukowo, składający się z czterech etapów: identyfikacji zagrożenia, charakterystyki niebezpieczeństwa, oceny ekspozycji i charakterystyki ryzyka (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Etapy produkcji, przetwarzania i dystrybucji:** jakikolwiek etap, w tym przywóz, począwszy od produkcji podstawowej żywności, aż do uwzględnienia jej przechowywania, transportu, sprzedaży lub dostarczenia konsumentowi finalnemu oraz tam gdzie jest to stosowne – przywóz, produkcję, wytwarzanie, składowanie, transport, dystrybucję, sprzedaż i dostawy pasz (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

**Możliwość śledzenia:** możliwość kontrolowania przemieszczania się żywności, paszy, zwierzęcia hodowlanego lub substancji przeznaczonej do dodania, lub która może być dodana do żywności lub paszy na wszystkich etapach produkcji, przetwarzania i dystrybucji (rozporządzenie (WE) nr 178/2002).

[**⮌**](#Content)

**Substancje niepożądane:** jakakolwiek substancja lub produkt, z wyjątkiem czynników patogennych, która jest obecna na zewnątrz lub wewnątrz produktu przeznaczonego do żywienia zwierząt oraz która stanowi potencjalne niebezpieczeństwo dla zdrowia zwierząt lub ludzi bądź dla środowiska lub może niekorzystnie wpływać na produkcję zwierzęcą (dyrektywa 2002/32/WE).

b) W niniejszym dokumencie takie wyrażenia jak „w miarę potrzeby”, „gdzie właściwe”, „odpowiednie” i „wystarczające” oznaczają odpowiednio: w miarę potrzeby, gdzie właściwe, odpowiednie lub wystarczające do osiągnięcia celów tego Kodeksu (rozporządzenie (WE) nr 852/2004 i inne przepisy).

### 2.6.2. Pozostałe definicje

Do celów niniejszego dokumentu:

**Kalibracja:** polega na wykazaniu, iż dany instrument lub urządzenie podaje wyniki pomiaru w określonych granicach przez porównanie ich z wynikami podawanymi przez wzorzec odniesienia lub identyfikowalny standard we właściwym zakresie pomiarów.

**Kontrola:** stan, w którym przestrzegane są prawidłowe procedury i spełnione wymagane kryteria (Kodeks Żywnościowy).

**System mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP):** czyszczenie zmontowanego sprzętu w miejscu, w którym jest on zlokalizowany.

**Kodeks praktyki:** dokument, w którym zawarto zasady higieny pasz w celu zapewnienia bezpieczeństwa pasz przeznaczonych do karmienia zwierząt, a co za tym idzie bezpieczeństwa produktów zwierzęcych przeznaczonych do spożycia przez ludzi.

**Substancja zanieczyszczająca:** czynnik biologiczny lub chemiczny, substancja obca lub inne substancje, które nie zostały dodane celowo do żywności lub paszy i które mogą ujemnie wpłynąć na bezpieczeństwo żywności lub paszy lub na ich przydatność do spożycia (Kodeks Żywnościowy ze zmianami).

**Zanieczyszczenie:** wprowadzenie lub pojawienie się substancji zanieczyszczającej w pożywieniu/paszy lub w ich otoczeniu (Kodeks Żywnościowy i inne przepisy).

**Środek kontrolny:** każde działanie lub czynność, które można przedsięwziąć w celu zapobieżenia lub wyeliminowania zagrożenia bezpieczeństwa żywności/paszy lub zredukowania go do akceptowalnego poziomu (Kodeks Żywnościowy i inne przepisy).

**Działanie naprawcze:** każde działanie podjęte w celu eliminacji przyczyn wykrytej niezgodności lub innej niepożądanej sytuacji (ISO 22000:2005).

**Zanieczyszczenie krzyżowe:** zanieczyszczenie materiału lub produktu innym materiałem lub produktem.

**Krytyczny punkt kontroli (KPK):** etap, na którym kontrola może być zastosowana i który jest niezbędny dla zapobieżenia lub wyeliminowania zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności/paszy lub jego redukcji do akceptowalnego poziomu (Kodeks Żywnościowy i inne przepisy).

**Limit krytyczny:** kryterium oddzielające stan akceptowalny od stanu nieakceptowanego (Kodeks Żywnościowy).

**Bezpieczeństwo pasz:** wysoki poziom pewności, że pasza lub materiał paszowy nie spowodują uszczerbku na zdrowiu zwierząt gospodarskich podczas przygotowania i spożycia paszy zgodnie z jej przeznaczeniem oraz że nie zaszkodzą one konsumentowi końcowemu. W przewodniku termin „bezpieczeństwo” używany jest w tym samym znaczeniu co termin „bezpieczeństwo pasz”.

**Schemat przepływu procesów:** systematyczne przedstawienie kolejnych etapów lub czynności podejmowanych podczas produkcji lub wytwarzania określonych produktów żywnościowych lub paszowych (Kodeks Żywnościowy i inne przepisy).

**HACCP (ang. *Hazard Analysis and Critical Control Points*, Analiza Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli):** system pozwalający na identyfikację, ocenę i kontrolę zagrożeń dla bezpieczeństwa pasz (Kodeks Żywnościowy i inne przepisy).

**Analiza zagrożeń:** proces zbierania i oceny informacji dotyczących zagrożeń oraz warunków prowadzących do ich powstania w celu podjęcia decyzji, które z nich są istotne dla bezpieczeństwa pasz i w związku z tym powinny zostać uwzględnione w planie HACCP (Kodeks Żywnościowy).

**Materiał przychodzący:** termin ogólny stosowany w celu określenia surowców dostarczanych na początku łańcucha produkcyjnego.

**Produkt pośredni:** jakikolwiek materiał poddany obróbce przez podmiot przed otrzymaniem produktu końcowego.

**Produkcja/wytwarzanie:** wszelkie czynności obejmujące przyjęcie materiałów, przetwarzanie, pakowanie, przepakowywanie, etykietowanie, zmianę etykiet, kontrolę jakości, zwolnienie, składowanie i dystrybucję materiałów paszowych oraz związane z tymi czynnościami kontrole.

**Operacyjny PWW**

**Operacyjny program warunków wstępnych**

**PWW** uznany w analizie zagrożeń za niezbędny do kontrolowania prawdopodobieństwa wprowadzenia zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności/pasz, zanieczyszczeń lub rozprzestrzeniania się zagrożeń w produktach bądź w przestrzeni produkcyjnej (ISO 22000:2005 i inne przepisy).

**Plan:** ustalenie celów i procesów niezbędnych do osiągnięcia rezultatów zgodnych z polityką jakości i bezpieczeństwa prowadzoną przez dany podmiot.

**PWW**

**Program warunków wstępnych:** podstawowe warunki i działania w zakresie bezpieczeństwa pasz/żywności niezbędne do utrzymania w całym łańcuchu paszowym/żywnościowym higienicznego otoczenia, które jest odpowiednie do produkcji, obsługi i zapewniania bezpiecznych produktów końcowych i bezpiecznej paszy/żywności dla zwierząt, a w konsekwencji również bezpiecznych produktów przeznaczonych do spożycia przez ludzi. Można stosować inne terminy wymiennie z PWW, np. Dobra Praktyka Wytwarzania (DPW) lub Dobra Praktyka Rolnicza (DPR). (ISO 22000:2005 i inne przepisy).

**Procedura:** określony sposób przeprowadzenia działania lub procesu (ISO 9000:2005).

**Jakość:** stopień, w jakim zbiór nierozłącznych cech produktu spełnia wymagania (ISO 9000:2005).

**Surowiec:** jakikolwiek materiał wchodzący w skład procesu wytwarzania materiału paszowego.

**Rejestr:** dokument, w którym przedstawiono osiągnięte rezultaty lub dowody przeprowadzonych działań (ISO 9000:2005).

**Wymóg**: potrzeba lub oczekiwanie, które zostało ustalone, jest przyjęte zwyczajowo lub jest obowiązkowe (ISO 9000:2005).

**Przeróbka produktu (wprowadzenie zmian):** działanie podejmowane wobec produktu niezgodnego mające na celu uczynienie go zgodnym z wymaganiami (ISO 9000:2005).

**Bezpieczeństwo:** zobacz „Bezpieczeństwo pasz”.

**Okres trwałości:** określony przedział czasowy, w którym produkt jest w pełni zgodny ze swoją specyfikacją pod warunkiem odpowiedniego przechowywania.

**Podpis:** potwierdzenie dokonane przez upoważnioną osobę drogą pisemną lub drogą elektroniczną z kontrolowanym dostępem.

**Specyfikacja:** dokument, w którym podano wymagania (ISO 9000:2005).

**Walidacja:** otrzymanie dowodów świadczących o tym, że dany środek kontrolny będzie skuteczny (ISO 22000:2005).

**Weryfikacja:** potwierdzenie, przez otrzymanie dowodu obiektywnego, że zostały spełnione wyspecyfikowane wymagania (ISO 22000:2005).

**Dokumenty pisemne:** dokumenty w formie papierowej. Mogą zostać zastąpione przez dokumenty elektroniczne, fotograficzne lub inne systemy przetwarzania danych, pod warunkiem że będą odpowiednio przechowywane (archiwizowane) w trakcie wymaganego okresu przechowywania oraz że mogą zostać w łatwy sposób udostępnione w czytelnej formie.

# 3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA BEZPIECZEŃSTWEM PASZ

[**⮌**](#Content)

Każdy system zarządzania bezpieczeństwem pasz wdrożony przez dany podmiot powinien opierać się na następujących czterech filarach.

1. Interaktywna komunikacja w ramach organizacji oraz oddolnie i odgórnie w ramach łańcucha żywnościowego.
2. System zarządzania oparty na podejściu procesowym i zorientowanym na klienta.
3. Program warunków wstępnych, który pomoże w kontrolowaniu prawdopodobieństwa wprowadzenia zagrożeń do produktów paszowych przez środowisko pracy, proces produkcji paszy, wprowadzenie surowców i innych składników produkcyjnych, czynniki związane z higieną pracowników oraz zanieczyszczenia krzyżowe przenoszone pomiędzy produktami. Wdrożenie tego rodzaju dobrych praktyk wytwarzania powinno obejmować wymagania dotyczące higieny pasz zawarte w rozporządzeniu (WE) nr 183/2005 i innych przepisach. Programy warunków wstępnych powinny być opracowywane, wdrażane i poddawane regularnym przeglądom zgodnie z najlepszymi praktykami higieny.
4. Skutecznie opracowany, wdrożony, udokumentowany i utrzymany system HACCP (Analiza Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli). System HACCP stosowany w produkcji materiałów paszowych powinien funkcjonować zgodnie z siedmioma zasadami zawartymi w Kodeksie Żywnościowym. Ocena zagrożeń pomaga w identyfikacji wszelkich istotnych zagrożeń. Niektórymi z nich można zarządzać w ramach programu warunków wstępnych (PWW/OPWW), natomiast pozostałe można kontrolować poprzez konkretne krytyczne punkty kontroli zidentyfikowane w ramach systemu HACCP.

System HACCP oraz program warunków wstępnych są ze sobą powiązane na zasadzie dynamicznych interakcji.

Powyższe filary mogą zostać połączone w jednolity system zarządzania, np. system określony przez normę ISO 22000:2005.

# 4 SYSTEM ZARZĄDZANIA

## 4.1. Odpowiedzialność kierownictwa

### 4.1.1. Zaangażowanie, odpowiedzialność i polityka kierownictwa

Kierownictwo (zarówno wyższego, jak i niższego szczebla) powinno aktywnie angażować się we wdrażanie niniejszego przewodnika w celu zapewnienia bezpieczeństwa produktów paszowych.

Kierownictwo powinno wyraźnie zdefiniować i udokumentować obowiązki i uprawnienia personelu oraz poinformować o nich pracowników zakładu.

Kierownictwo:

a) opracowuje politykę dotyczącą bezpieczeństwa pasz, zapewnia wyznaczenie celów do realizacji oraz informuje pracowników zakładu o założeniach tej polityki;

b) dokłada starań, by przyjęte cele i polityka były zgodne z zaleceniami niniejszego przewodnika oraz z obowiązującymi przepisami prawnymi;

c) określa zakres systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz i dokumentuje ten zakres, identyfikując kategorie produktowe, zakłady produkcyjne / linie produkcyjne oraz czynności zlecane podwykonawcom, objęte przedmiotowym systemem;

d) identyfikuje wszelkie inne, istotne działania prowadzone w danej lokalizacji, które mogą stwarzać ryzyko dla produkcji materiałów paszowych;

e) zapewnia funkcjonowanie zarządzania kryzysowego i podział obowiązków w ramach tego zarządzania.

Wyznaczony przez kierownictwo personel musi posiadać zdefiniowany zakres odpowiedzialności i uprawnień, aby móc:

a) identyfikować i dokumentować wszelkie problemy dotyczące bezpieczeństwa produktów i systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz wdrożonego przez podmiot;

b) podejmować działania naprawcze i kontrolę tego rodzaju problemów;

c) podejmować działania mające zapobiec występowaniu niezgodności związanych z bezpieczeństwem produktu.

### 4.1.2 Kierownik zespołu ds. HACCP: odpowiedzialność, zakres uprawnień i komunikacja

Kierownictwo wyznacza kierownika zespołu HACCP, którego zadaniem – niezależnie od innych powierzonych mu obowiązków – będzie organizacja pracy zespołu ds. HACCP. Zakres jego obowiązków i uprawnień będzie obejmował:

1. zapewnienie, aby system zarządzania bezpieczeństwem pasz został ustanowiony i wdrożony oraz był utrzymywany i aktualizowany zgodnie z wymogami określonymi w niniejszym przewodniku i wymogami regulacyjnymi.

b) ponoszenie odpowiedzialności bezpośrednio przed kierownictwem organizacji za skuteczność i adekwatność wdrożonego systemu zarządzania;

c) organizację odpowiednich szkoleń i kursów dla członków zespołu ds. HACCP.

Kierownik zespołu ds. HACCP jest przedstawicielem kierownictwa lub ma do niego bezpośredni dostęp.

Kierownictwo ma obowiązek zapewnienia odpowiednich zasobów umożliwiających ustanowienie, wdrożenie, utrzymanie, aktualizację oraz kontrolę systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz. Konieczne jest również stworzenie odpowiednich kanałów komunikacyjnych służących do informowania zespołu ds. HACCP (i jego kierownika) o istotnych zmianach w produktach lub procesach produkcyjnych.

### 4.1.3. Przegląd systemu zarządzania

Kierownictwo dokumentuje działania weryfikacyjne prowadzone w celu zapewnienia skuteczności systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz. Do działań tych należą planowanie, wdrażanie oraz monitorowanie procesów potwierdzających zgodność produktu. Działania monitorujące obejmują dokonywanie pomiarów, analizę danych oraz – w razie konieczności – środki wprowadzone w celu poprawy efektywności systemu zarządzania.

W ramach udokumentowanej procedury definiuje się strukturę lub struktury mające na celu identyfikację środków naprawczych i zarządzanie nimi. Do struktur tych należą m.in.:

1. analiza przyczyny niezgodności;
2. określenie działania naprawczego;
3. monitorowanie realizacji podjętego działania;
4. weryfikacja skuteczności podjętego działania (w stosownych przypadkach).

Wszystkie wymienione kroki powinny zostać udokumentowane, np. w rejestrach lub protokołach z przeprowadzonych zebrań.

Co roku kierownictwo powinno dokonać przeglądu sposobu wdrożenia, skuteczności oraz zasadności stosowanego systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz, dokonując oceny następujących elementów:

1. działań podjętych w następstwie wcześniejszych przeglądów systemu zarządzania;
2. wyników audytów wewnętrznych i zewnętrznych;
3. wyników weryfikacji systemu HACCP;
4. skarg oraz innych informacji zwrotnych od klientów;
5. wdrożenia głównych działań naprawczych oraz zapobiegawczych;
6. zmian, które mogą wpłynąć na zasadność stosowanego systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz.

Wyniki przeglądu powinny uwzględniać:

1. konkluzje dotyczące wdrożenia, skuteczności i zasadności stosowanego systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz;
2. działania oraz cele prowadzące do usprawnienia systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz.

Sprawozdanie dotyczące przeglądu powinno być przechowywane w łatwo dostępnej formie.

## 4.2. Zarządzanie zasobami

### 4.2.1. Zapewnienie zasobów

Kierownictwo powinno zidentyfikować i zapewnić odpowiednie zasoby, tak aby wszystkie czynności objęte zakresem niniejszego przewodnika były przeprowadzane w sposób gwarantujący bezpieczeństwo materiału paszowego.

Przedsiębiorstwa materiałów paszowych muszą zatrudniać odpowiednią liczbę pracowników posiadających umiejętności i kwalifikacje niezbędne do produkcji materiałów paszowych.

Kierownictwo ma obowiązek zapewnić wystarczające i odpowiednio zaprojektowane: infrastrukturę, środowisko pracy, strefy produkcyjne oraz sprzęt niezbędny do produkcji.

### 4.2.2 Zasoby ludzkie

#### 4.2.2.1. Schemat organizacyjny

Kierownictwo powinno opracować schemat organizacyjny przedsiębiorstwa. Zakres odpowiedzialności dotyczący bezpieczeństwa pasz powinien być udokumentowany i poddawany aktualizacji.

#### 4.2.2.2. Kompetencje, świadomość i edukacja

Wszyscy członkowie personelu podejmujący działania mające wpływ na bezpieczeństwo pasz muszą posiadać odpowiednie kompetencje oraz wykształcenie, przeszkolenie, umiejętności i doświadczenie odpowiadające opisowi wykonywanej pracy. Wyznaczonych pracowników informuje się o zakresie obowiązków na danym stanowisku pracy. Programy szkoleniowe należy poddawać regularnemu przeglądowi i – w miarę potrzeby – aktualizacji.

Kierownictwo:

1. identyfikuje i wyraźne określa w opisie stanowiska pracy niezbędne umiejętności i kompetencje personelu, którego działania mają wpływ na bezpieczeństwo pasz;
2. zapewnia odpowiednie kształcenie lub szkolenie zgodnie z opisem stanowiska pracy w celu zapewnienia i podtrzymania umiejętności personelu niezbędnych do pracy na danym stanowisku, w tym zapoznanie z zasadami HACCP;
3. dokłada wszelkich starań, by personel odpowiedzialny za monitorowanie procesów związanych z bezpieczeństwem pasz posiadał wyszkolenie w zakresie prawidłowych technik monitorujących oraz działań, które należy podejmować w przypadku utraty kontroli nad procesami;
4. ocenia efektywność powyższych działań;
5. dokłada wszelkich starań, by personel zdawał sobie sprawę z wagi i znaczenia podejmowanych przez siebie działań i ich wpływu na bezpieczeństwo pasz;
6. dokłada wszelkich starań, by pracownicy zdawali sobie sprawę z konieczności skutecznej komunikacji;
7. prowadzi odpowiedne rejestry potwierdzające kształcenie, szkolenia, umiejętności i doświadczenie wszystkich pracowników, których działania mają wpływ na bezpieczeństwo pasz.

#### 4.2.2.3 Higiena personelu

Kierownictwo prowadzi udokumentowany program higieny personelu w oparciu o analizę ryzyka; wymogi te mają także zastosowanie do osób odwiedzających i podwykonawców.

Kierownictwo:

1. upewnia się, że pomieszczenia i urządzenia higieniczno-sanitarne są odpowiednio i wyraźnie oznaczone, umiejscowione i utrzymane w należytym stanie;
2. zapewnia, w razie potrzeby, odpowiednie ubranie robocze, np. odzież ochronną i obuwie ochronne, oraz utrzymywanie ich w stanie czystości i higieny;
3. wprowadza jasno określone zasady dotyczące zakazu palenia i spożywania posiłków/napojów na terenie zakładu. W razie konieczności należy zapewnić do tego celu oddzielne pomieszczenia;
4. wprowadza pisemne procedury dotyczące działań, które należy podjąć w przypadku choroby mogącej zagrażać bezpieczeństwu danego materiału paszowego lub w przypadku podejrzenia takiej choroby;
5. dokłada starań, by osoby odwiedzające oraz podwykonawcy przestrzegali zasad dotyczących higieny w czasie przebywania/pracy na terenie zakładu.

### 4.2.3. Infrastruktura i środowisko pracy

Kierownictwo powinno zapewnić zasoby w celu ustanowienia i utrzymania infrastruktury niezbędnej do osiągnięcia zgodności z wymaganiami systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz.

#### 4.2.3.1. Podstawowe wymogi

W celu zapewnienia zgodności produktu kierownictwo powinno stworzyć odpowiednie warunki środowiska pracy, zgodne z lokalnymi, krajowymi i europejskimi przepisami prawa oraz wymogami określonymi w niniejszym przewodniku.

#### 4.2.3.2. Wymogi dotyczące załadunku, przechowywania, stref produkcyjnych i innych pomieszczeń związanych z produkcją materiałów paszowych

Kierownictwo powinno zapewnić stosowne pomieszczenia, odpowiednio rozplanowane, zaprojektowane, skonstruowane oraz odpowiednich rozmiarów, tak aby uniknąć zanieczyszczenia, zanieczyszczenia ‐krzyżowego i innych ogólnie pojętych czynników negatywnie wpływających na bezpieczeństwo pasz.

Zakres obowiązków kierownictwa obejmuje następujące działania.

1. **Na zewnątrz**

Otoczenie zakładu należy utrzymywać w porządku i czystości. Należy wdrożyć system zapobiegający wprowadzaniu zanieczyszczeń przez zwierzęta. Wstęp do zakładu podlega kontroli, aby osoby nieupoważnione nie miały dostępu do strefy produkcji, przechowywania i wysyłek.

Kierownictwo powinno uwzględnić stopień, w jakim otoczenie zakładu i prowadzona w jego okolicy działalność mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo materiałów paszowych. Należy wprowadzić i udokumentować środki ochrony przed możliwymi źródłami zanieczyszczenia.

1. **Budynki**

Budynki zapewnione przez kierownictwo muszą być w dobrym stanie technicznym, odpowiednie do realizacji przypisanych im celów oraz pozwalać na przeprowadzenie w nich inspekcji.

1. **Podłogi, ściany, instalacje napowietrzne i sufity**

Podłogi, ściany, instalacje napowietrzne i sufity należy zaprojektować, skonstruować i wykończyć w celu:

1. zapewnienia zgodności z wymogami produkcji;
2. uniknięcia ryzyka zanieczyszczenia;
3. zapobiegnięcia gromadzeniu się zanieczyszczeń;
4. ograniczenia skraplania się pary;
5. uniknięcia rozmnażania się niepożądanych mikroorganizmów;
6. uniknięcia rozprzestrzeniania się cząstek;
7. ułatwienia czyszczenia.
8. **Urządzenia melioracyjne**

Urządzenia melioracyjne muszą być odpowiednie do realizacji przypisanych im celów; powinny być zaprojektowane i skonstruowane w sposób zapobiegający ryzyku zanieczyszczenia.

1. **Drzwi i okna**

Drzwi, okna i inne otwory muszą być skonstruowane tak, aby uniknąć przedostania się przez nie szkodników, wilgoci i substancji obcych. Jeżeli istnieje możliwość otwarcia okien, należy zamontować w nich kratki przeciwko szkodnikom. Drzwi i okna należy zaprojektować w sposób ułatwiający ich czyszczenie. Należy dopilnować, aby drzwi były zamknięte.

1. **Oświetlenie**

Pomieszczenia i strefy produkcyjne powinny być odpowiednio oświetlone, aby zapewnić personelowi higieniczne warunki pracy oraz umożliwić wypełnianie jego obowiązków w zakresie bezpieczeństwa pasz. W przypadku ryzyka zanieczyszczenia w wyniku stłuczenia, należy instalować nietłukący sprzęt oświetleniowy.

1. **Wentylacja i aspiracja**

Należy zainstalować systemy wentylacyjne i aspiracyjne, które będą wystarczająco wydajne, aby zapobiegać nadmiernemu parowaniu, skraplaniu się pary i gromadzeniu się kurzu w pomieszczeniach.

#### 4.2.3.3. Wyposażenie

Kierownictwo powinno zapewnić odpowiedni sprzęt umiejscowiony, zaprojektowany, skonstruowany i utrzymywany w stanie umożliwiającym wytwarzanie bezpiecznych materiałów paszowych. Sprzęt należy używać i przechowywać w sposób zapewniający zminimalizowanie ryzyka związanego z bezpieczeństwem pasz.

W stosownych przypadkach sprzęt powinien znajdować się z dala od ścian pomieszczeń, aby umożliwić łatwy dostęp podczas obsługi, czyszczenia i konserwacji oraz aby zapobiec pojawianiu się szkodników.

### 4.2.4. Kontrola urządzeń monitorujących, pomiarowych i dozujących

Kierownictwo powinno upewnić się, iż działania związane z monitorowaniem i dokonywaniem pomiarów są prowadzone w sposób zgodny z udokumentowanymi procedurami. W miarę potrzeby, w celu zapewnienia wiarygodnych wyników, przyrządy pomiarowe i dozujące powinny być:

1. poddawane kalibracji lub weryfikacji, w oparciu o analizę ryzyka, w regularnych odstępach czasu lub przed ich użyciem zgodnie z normami pomiarowymi odpowiadającymi międzynarodowym lub krajowym normom pomiarowym. Przyrządy dozujące powinny być kalibrowane co najmniej raz w roku, na wypadek gdyby ocena ryzyka wykazała ryzyko zagrożenia bezpieczeństwa pasz. W przypadku braku stosownych norm należy odnotować parametry służące jako podstawa kalibracji lub weryfikacji;
2. odpowiednio dostosowywane lub modyfikowane, jeśli zajdzie taka potrzeba;
3. identyfikowalne, aby można było określić status kalibracji;
4. w miarę możliwości zabezpieczone przed manipulacjami, które mogłyby unieważnić wyniki pomiarów;
5. chronione przed uszkodzeniami i awariami podczas obsługi, czynności konserwacyjnych i przechowywania.

Kierownictwo powinno również sprawdzać i odnotowywać poprawność poprzednich wyników pomiarów, jeśli okaże się, że sprzęt pomiarowy nie działa zgodnie z wymogami. W takich przypadkach kierownictwo powinno podjąć odpowiednie działania. Należy prowadzić rejestry wyników kalibracji i weryfikacji.

### 4.2.5. Prace konserwacyjne

Prace konserwacyjne nie mogą wpływać negatywnie na bezpieczeństwo pasz.

Podmiot powinien przeprowadzać w zakładzie zaplanowane prace konserwacyjne. Prace te powinny być prowadzone zgodnie z przyjętym harmonogramem konserwacji zakładu oraz obejmować dany obiekt i wyposażenie. Należy prowadzić rejestr dotyczący przeprowadzonych prac konserwacyjnych.

W stosownych przypadkach należy używać smarów dopuszczonych do kontaktu z żywnością.

Po przeprowadzeniu prac konserwacyjnych, ale przed rozpoczęciem produkcji, należy wdrożyć procedurę zapewniającą dobre praktyki w zakresie higieny.

### 4.2.6. Czyszczenie, dezynfekcja i asenizacja

Kierownictwo powinno wprowadzić udokumentowany program czyszczenia. Należy potwierdzić skuteczność wdrożonego programu.

Należy dołożyć wszelkich starań, by strefy wewnętrzne i zewnętrzne, budynki, pomieszczenia oraz wyposażenie były utrzymywane w czystości i dobrym stanie technicznym w sposób, który zapewni ich właściwe funkcjonowanie oraz zapobiegnie zanieczyszczeniu.

Sprzęt powinien być tak zaprojektowany, aby umożliwić czyszczenie ręczne lub czyszczenie typu CIP.

Pojemniki oraz sprzęt wykorzystywany do transportu, przechowywania, przenoszenia, obsługi i ważenia materiałów paszowych należy utrzymywać w czystości.

Należy wdrożyć harmonogram czyszczenia uwzględniający stosowane metody, środki czyszczące oraz częstotliwość czyszczenia, łącznie z przypisaniem odpowiedzialności za poszczególne zadania. Metody czyszczenia należy dostosować do charakteru substancji, które mają zostać usunięte. Odpowiednio wykwalifikowana osoba odpowiada za weryfikację prawidłowego wdrożenia harmonogramu czyszczenia. W stosownych przypadkach rozważona zostanie dezynfekcja chemiczna.

Stosowane środki czyszczące i środki do dezynfekcji muszą być odpowiednie do wyznaczonych im celów, dopuszczone do stosowania, a w razie konieczności także do kontaktu z żywnością, oraz dopuszczone do stosowania w kraju wykorzystania. Środki te powinny być przechowywane osobno zgodnie z instrukcjami wytwórcy, wyraźnie oznakowane oraz stosowane we właściwy sposób, tak aby uniknąć zanieczyszczenia produktów.

Przyrządy służące do czyszczenia powinny być odpowiednie do wyznaczonych im celów, utrzymywane i przechowywane w sposób pozwalający uniknąć ryzyka zanieczyszczenia.

### 4.2.7 Zwalczanie szkodników

Kierownictwo powinno opracować pisemny plan zwalczania szkodników zawierający opis regularnych inspekcji. Należy potwierdzić i udokumentować skuteczność wdrożonego planu.

Należy wdrożyć odpowiedni harmonogram obejmujący strefy, pomieszczenia oraz sprzęt, które będą podlegać kontroli, łącznie z częstotliwością przeprowadzanych inspekcji oraz informacjami dotyczącymi stosowanych pestycydów, fumigantów lub pułapek oraz określonym zakresem odpowiedzialności za poszczególne zadania.

Należy stosować odpowiednie środki zwalczania szkodników spełniające wymogi lokalnych przepisów w tym zakresie. Środki te muszą być stosowane i składowane zgodnie z zaleceniami producenta, odpowiednio oznakowane i przechowywane z dala od materiałów przychodzących i materiałów paszowych oraz stosowane w odpowiedni sposób, tak aby nie doszło zanieczyszczenia materiałów przychodzących oraz materiałów paszowych.

Należy zaznaczyć miejsca, w których wyłożono pułapki lub truciznę.

W planie HACCP należy ocenić stopień ryzyka zanieczyszczenia związanego z inwazją szkodników lub zastosowaniem pestycydów.

Należy kontrolować procesy psucia się produktów oraz pylenia w celu zapobieżenia pojawieniu się szkodników.

Jeśli istnieje możliwość wniknięcia szkodników, otwierane okna zewnętrzne, otwory dachowe lub wentylatory, o ile są obecne, należy wyposażyć w osłony przeciw owadom. Drzwi prowadzące na zewnątrz budynków powinny być zamknięte lub odpowiednio osłonięte, gdy nie są używane.

Rezultaty programu zwalczania szkodników stanowią część corocznego przeglądu przeprowadzanego przez kierownictwo.

### 4.2.8. Kontrola odpadów

Podmiot powinien prowadzić kontrolę odpadów i materiałów zawierających niebezpieczne ilości zanieczyszczeń lub innych niebezpiecznych substancji. Należy usuwać je w odpowiedni sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu materiałów paszowych.

Aby zapobiec tego rodzaju zagrożeniom w miarę potrzeby należy:

a) usuwać odpady w sposób zapobiegający zanieczyszczeniom;

b) przechowywać odpady w zamkniętych lub przykrytych pojemnikach, w miejscach przeznaczonych do ich składowania;

d) wyraźnie oznaczać pojemniki na odpady;

e) usuwać odpady zgodnie z lokalnymi przepisami oraz w taki sposób, aby nie wywierały niekorzystnego wpływu na sprzęt i bezpieczeństwo materiałów paszowych.

### 4.2.9 Dostarczanie wody, pary wodnej i zapewnianie dopływu powietrza

Woda, para i powietrze przeznaczone do użycia i ponownego użycia podczas wytwarzania materiałów paszowych muszą być odpowiedniej jakości na wszystkich etapach produkcji. Kierownictwo musi zapewnić, aby woda, para i powietrze używane w produkcji materiałów paszowych były bezpieczne dla zwierząt.

Kierownictwo musi uwzględnić kwestie związane z wodą, chemikaliami stosowanymi do czyszczenia kotłów, parą i powietrzem w ocenie ryzyka.

## 4.3. Zasady działań operacyjnych

### 4.3.1. Zasady ogólne

Kierownictwo powinno wdrożyć wszelkie czynności produkcyjne zgodnie z zaleceniami niniejszego przewodnika.

### 4.3.2. Wymogi dotyczące materiałów przychodzących

Kierownictwo powinno zwracać szczególną uwagę na to, by materiały przychodzące odpowiadały wymogom określonym w przepisach UE i przepisach krajowych oraz wymogom przedstawionym w niniejszym przewodniku.

Należy prowadzić udokumentowany program kontrolujący przyjęcia nabytych i zatwierdzonych materiałów przychodzących.

W zakresie określonym przez EFISC materiały przychodzące są nabywane do celów związanych z wytwarzaniem żywności lub materiałów paszowych.

Udokumentowany **program kontrolujący przyjęcia** obejmuje następujące elementy:

1. specyfikację produktu zawierającą opis materiału przychodzącego, który ma zostać nabyty ([zob. pkt 6.4](#Incoming_materia_specification));
2. przeprowadzanie oceny ryzyka (zob. [rozdział 6](#HACCP_system) oraz odpowiedni dokument sektorowy);
3. zdefiniowanie wymogów monitorowania do celów analizy (pobieranie próbek, częstotliwość, inspekcja) (zob. [rozdział 6](#HACCP_system), pkt [4.4.3](#INspection_sampling_analysis), dokument sektorowy – minimalne wymogi);
4. pobieranie próbek i przeprowadzanie analizy (zob. pkt [4.4.3](#INspection_sampling_analysis));
5. przeprowadzanie i dokumentowanie kontroli zgodności;
6. podejmowanie koniecznych działań naprawczych w oparciu o wyniki ustaleń (zob. pkt [4.4.4](#Control_non_conforming_product));
7. prowadzenie rejestrów wszelkich wyników analiz i monitorowania oraz niezbędnych działań podjętych w nawiązaniu do przeprowadzonych analiz;
8. wykorzystywanie wyników monitorowania podczas przeglądu oceny ryzyka.

#### Pomoce przetwórcze i dodatki stosowane w produkcji materiałów paszowych

Materiał przychodzący jest nabywany do celów związanych z wytwarzaniem przetworzonych materiałów paszowych (pomoce przetwórcze, dodatki).

Materiały przychodzące mogą mieć następujące źródła pochodzenia:

1. **Źródło pewne** (wariant preferowany)

Dany produkt został zakupiony w pewnym źródle zgodnie z jednym z odpowiednich [Europejskich przewodników](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm).

W takim przypadku wytwórca powinien przeprowadzić program kontroli przyjęcia (zob. pkt [4.3.2](#Incoming_materials_requirements)).

1. **Źródło niepewne**

Materiały przychodzące zostają zakupione w niepewnym źródle. Wytwórca znajduje się na początku łańcucha paszowego, a procedura zabezpieczająca stanowi warunek wstępny (zob. pkt [4.3.2.2](#Gatekeeper_protocol)).

#### 4.3.2.2 Protokół zabezpieczający(pomoce przetwórcze, dodatki z niepewnego źródła).

W przypadku nabycia materiałów w niepewnym źródle wytwórca powinien podjąć następujące działania:

1. przygotować akta dotyczące każdego takiego zakupu; akta te zawierają następujące dokumenty:
   * + umowę zawartą z dostawcą. Umowa ta zawiera wymogi dotyczące materiałów przychodzących, przechowywania i transportu (pkt [4.3.9](#_4.3.9._Gotowe_materiały) i pkt [4.3.10](#_4.3.10._Składowanie));
     + wymogi i wyniki programu kontroli przyjęcia przedstawionego w pkt [4.3.2](#Incoming_materials_requirements);
     + wyniki przeprowadzonych audytów, w stosownych przypadkach, w oparciu o analizę ryzyka;

akta tę należy uzupełnić odpowiednimi dokumentami przed pierwszą dostawą;

1. przeprowadzić kontrolę przychodzącego produktu zgodnie z planem kontroli przyjęcia oraz przeprowadzić badanie próbek zwalnianego produktu (zob. pkt [4.3.2](#Incoming_materials_requirements), pkt [4.4.3](#INspection_sampling_analysis));
2. uwzględnić danego dostawcę w ocenie dostawcy.

### 4.3.3. Obchodzenie się z materiałami przychodzącymi

[**⮌**](#Content)

Kierownictwo powinno upewnić się, że każda partia surowców przyjmowana na teren zakładu zostaje odpowiednio odnotowana i opisana za pomocą niepowtarzalnego numeru partii, pełnej nazwy produktu, daty przyjęcia oraz dostarczonej ilości. W pierwszej kolejności przeprowadzana jest kontrola wzrokowa i materialna surowca. Wszelkie uszkodzenia należy zgłaszać odpowiedzialnej jednostce, np. działowi kontroli jakości.

Należy stosować procedurę dotyczącą przyjmowania i przechowywania materiałów przychodzących. Czynność opróżniania silosów powinna być odnotowana.

Materiały przychodzące powinny być kontrolowane zgodnie z programem kontroli przyjęcia (zob. pkt [4.3.2](#Incoming_materials_requirements)).

Należy zachować odpowiednią ilość próbek materiałów przychodzących z wykorzystaniem procedury ustanowionej z góry przez wytwórcę i przechowywać je w celu zapewnienia możliwości śledzenia. Próbki należy szczelnie zamknąć i opatrzyć etykietą, aby zapewnić ich łatwą identyfikację; należy je przechowywać w warunkach zapobiegających pojawianiu się nietypowych zmian w składzie próbki lub ich zafałszowaniu. Próbki należy przechowywać przez okres dostosowany do użytku, do jakiego przeznaczony jest materiał paszowy wprowadzony do obrotu (zob. pkt [4.4.3](#INspection_sampling_analysis)).

### 4.3.4. Środki zapobiegające zanieczyszczeniu krzyżowemu

Podmiot powinien stosować program zapobiegający zanieczyszczeniom krzyżowym oraz kontrolujący i wykrywający takie zanieczyszczenia w celu ograniczenia ryzyka zanieczyszczenia pasz innymi produktami.

### 4.3.5. Środki zapobiegające zanieczyszczeniu

Podmiot powinien stosować program zapobiegający zanieczyszczeniom oraz kontrolujący i wykrywający takie zanieczyszczenia. Program taki powinien obejmować środki zapobiegające zanieczyszczeniom fizycznym, chemicznym oraz mikrobiologicznym. Otoczenie zakładu, pomieszczenia i sprzęt powinny być skonstruowane, utrzymane i używane w sposób pozwalający zminimalizować możliwość zanieczyszczenia.

### 4.3.6 Pomoce przetwórcze i dodatki technologiczne

Podmiot musi zapewnić, aby stosowane pomoce przetwórcze lub dodatki (technologiczne) nie wywierały negatywnego wpływu na bezpieczeństwo pasz oraz były zgodne z wymogami zawartymi w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 86/2013 w sprawie katalogu materiałów paszowych oraz w rozporządzeniu (WE) nr 1831/2003 w sprawie dodatków paszowych.

[***⮌***](#Content)

### 4.3.7 Wprowadzanie zmian w produkcie

Kierownictwo powinno nadzorować czynności związane z wprowadzaniem zmian w produkcie w sposób zapewniający bezpieczeństwo materiałów paszowych, możliwość ich śledzenia oraz zgodność z wymogami obowiązujących przepisów prawa.

Zmiany w materiałach paszowych (pochodzących *np.* z odrzutów, zwrotów dokonanych przez klientów lub rozsypanych surowców) powinny być zatwierdzane i wprowadzane w oparciu o system HACCP. Z materiałami, które po wprowadzeniu zmian, uznano za niezdatne do zamierzonego stosowania, postępuje się zgodnie z zasadami dotyczącymi produktów niezgodnych, a jeżeli zostaną zaklasyfikowane jako odpady, podlegają one procedurom utylizacji odpadów (zob. pkt [4.2.8](#Waste_control)), chyba że zostaną przeznaczone do zastosowania w przemyśle.

### 4.3.8 Produkcja materiałów paszowych

Kierownictwo powinno zapewnić dostępność odpowiednich instrukcji dotyczących pracy:

* 1. poszczególne etapy produkcji powinny przebiegać zgodnie z pisemnymi procedurami mającymi na celu zdefiniowanie, kontrolowanie i monitorowanie krytycznych punktów w procesie wytwarzania;
  2. wśród procedur tych powinny znajdować się procedury dotyczące ryzyka zanieczyszczenia krzyżowego.

Zadaniem kierownictwa jest zaplanowanie i przeprowadzenie czynności w taki sposób, aby produkcja oraz świadczenie usług odbywało się w warunkach kontrolowanych. Strefy produkcyjne powinny zostać objęte kontrolą, aby osoby nieupoważnione nie miały do nich dostępu.

### 4.3.9. Gotowe materiały paszowe

W zależności od potrzeb kierownictwo powinno dostarczyć informacje zawierające następujące szczegóły:

1. pisemną specyfikację każdego materiału paszowego (zob. pkt [6.4](#Incoming_materia_specification));
2. nazwę lub kod – unikatowe i przypisane każdemu materiałowi paszowemu;
3. niepowtarzalny identyfikator (który może stanowić kombinację kodów) przyporządkowany każdej partii w celu ułatwienia jej późniejszej identyfikacji i możliwości monitorowania. Etykietowanie należy przeprowadzać zgodnie z wymogami stosownych przepisów UE dotyczących pasz.

Przed wysłaniem wszystkie materiały paszowe należy poddać kontroli zgodnie z pisemnymi procedurami w celu upewnienia się, iż dany materiał jest zgodny ze specyfikacją. Z każdej partii należy pobrać próbkę archiwalną odpowiednich rozmiarów i zachować ją przez okres dostosowany do użytku, do jakiego przeznaczony jest materiał paszowy wprowadzony do obrotu, przy czym minimalny okres przechowywania powinien wynosić trzy miesiące.

1. Próbki powinny zostać szczelnie zamknięte i odpowiednio oznakowane oraz być przechowywane w sposób zapobiegający pojawianiu się nietypowych zmian.

W przypadku gdy materiały paszowe zostały uznane za niezgodne i nie zostały wprowadzone do obrotu z jakiegokolwiek powodu związanego z bezpieczeństwem produktu, należy odnotować ich utylizację, miejsce przeznaczenia lub zwrot do producenta materiałów paszowych.

### 4.3.10. Składowanie

Kierownictwo odpowiada za kontrolowanie i prowadzenie dokumentacji wszystkich czynności związanych z przechowywaniem materiałów przychodzących, pomocy przetwórczych, odpadów, materiałów niezgodnych i materiałów paszowych w celu umożliwienia ich łatwej identyfikacji, kontroli produktu, minimalizacji uszkodzeń oraz uniknięcia zanieczyszczenia krzyżowego.

Zasady dotyczące kontroli czynności związanych ze składowaniem:

* 1. materiały przychodzące należy wyraźnie oznakować i składować w odpowiednio zaprojektowanych, przystosowanych oraz utrzymywanych we właściwym stanie technicznym miejscach w celu zapewnienia właściwych warunków składowania pozwalających na minimalizację ryzyka zanieczyszczenia lub ewentualnej inwazji szkodliwych organizmów. Materiały pakowane należy przechowywać w stosownych opakowaniach;
  2. materiały paszowe powinny być wyraźnie oznakowane i składowane w czystych i odpowiednich warunkach;
  3. chemikalia (detergenty, pestycydy, smary, produkty techniczne), które nie mają zostać włączone w proces produkcji materiałów paszowych, należy wyraźnie oznakować i przechowywać osobno oraz zabezpieczyć;
  4. odpady i materiały niezgodne powinny być wyraźnie oznakowane i składowane osobno;
  5. w przypadku gdy w pomieszczeniu magazynowym znajduje się produkt niezgodny, podlega on postępowaniu określonym w pkt [4.4.4](#Control_non_conforming_product). Po opróżnieniu pomieszczenia magazynowego, jednak przed umieszczeniem w nim nowego produktu, zostanie zweryfikowany i udokumentowany jego stopień higieny (zob. pkt [4.2.6](#Cleaning));
  6. w odpowiednich przypadkach należy stosować dedykowane systemy rotacji zapasów, aby zapewnić korzystanie z materiałów we właściwej kolejności oraz zgodnie z zaleconym okresem trwałości;
  7. w przypadku gdy wytwórca korzysta z zewnętrznych dostawców usług w zakresie przechowywania, w miarę możliwości powinien on korzystać ze sprawdzonych źródeł przechowywania zgodnych z [Europejskimi wytycznymi dobrej praktyki higienicznej dotyczącymi zbioru, przechowywania, transportu i sprzedaży zbóż, nasion oleistych i roślin białkowych](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm);

W innym przypadku w umowie należy uwzględnić wszystkie wymogi dotyczące przechowywania zawarte w niniejszym przewodniku.

* 1. podmiot przeprowadza kontrole czynności zleconych podwykonawcom.

### 4.3.11. Transport

#### 4.3.11.1. Ogólne wymogi dotyczące transportu

Transport materiałów paszowych, luzem lub w opakowaniach, drogowy, rzeczny, kolejowy lub morski, powinien być kontrolowany w stopniu wystarczającym do zapewnienia zgodności z niniejszym przewodnikiem oraz wymogami prawnymi dotyczącymi transportu materiałów paszowych w celu zagwarantowania klientom bezpiecznych produktów.

Bez względu na rodzaj transportu dostawca środków transportu oraz przewoźnik odpowiadają za zapewnienie zgodności pojazdu i sprzętu wykorzystanego do transportu z wymogami bezpieczeństwa pasz.

Podczas transportu może dojść do kontaktu produktu gotowego z zanieczyszczeniami stanowiącymi zagrożenie dla ludzi lub zwierząt. Należy podjąć działania mające na celu zapewnienie odpowiedniego załadunku i transportu produktu, tak aby zminimalizować ryzyko chemicznego, mikrobiologicznego lub fizycznego zanieczyszczenia produktu.

Podmiot, opierając się na ocenie ryzyka, jest zobowiązany przeprowadzać regularnie (w rozsądnych odstępach czasu) ocenę skuteczności podjętych działań.

#### 4.3.11.2 Czynności związane z transportem opakowanych materiałów paszowych

W przypadku transportowania materiałów paszowych w szczelnie zamkniętych pojemnikach lub opakowaniach kierownictwo zapewnia obowiązkowe uwzględnienie w ocenach ryzyka wszelkich potencjalnych zagrożeń oraz efektywne wykluczenie przez punkty kontroli każdego poważnego ryzyka zanieczyszczenia. Jeżeli podmiot korzysta z zewnętrznego przewoźnika w celu przetransportowania zapakowanych składników paszowych, taki zewnętrzny przewoźnik nie musi posiadać ubezpieczenia.

#### 4.3.11.3 Czynności związane z transportem materiałów paszowych luzem

Kierownictwo zapewnia, aby wszystkie dostępne środki transportu nadawały się do przewożenia materiałów paszowych oraz stosuje następujące zasady ogólne:

1. należy wyznaczyć wykwalifikowanych i upoważnionych pracowników lub kierownika odpowiedzialnych za przeprowadzanie kontroli pojazdu i komór ładunkowych przed załadunkiem;
2. należy prowadzić rejestr zawierający dane dotyczące trzech poprzednich ładunków (dla każdej komory ładunkowej), inspekcji komór ładunkowych oraz, w stosownych przypadkach, wszelkich przeprowadzonych czynności związanych z czyszczeniem;
3. informacje na temat wymogów bezpieczeństwa dotyczących transportu drogowego lub wodnego luzem można znaleźć na stronie internetowej międzynarodowej bazy danych dotyczących transportu pasz ([IDTF](http://www.icrt-idtf.com/en/index.php)), w której zawarto wymogi i zalecane metody prowadzenia prac i weryfikacji. Na stronie tej można sprawdzić sposób zaklasyfikowania produktów do określonej kategorii zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz oraz odpowiednie niezbędne środki w zakresie czyszczenia lub dezynfekcji;
4. komory ładunkowe powinny być puste, czyste, i bezwonne oraz, w razie konieczności, suche i wolne od ewentualnych czynników zanieczyszczających pochodzących z poprzednich ładunków lub systemów czyszczenia. W przeciwnym wypadku należy wdrożyć środki w zakresie czyszczenia lub dezynfekcji;
5. sprzęt do obsługi powinien być czysty i odpowiedni do przypisanych mu celów;
6. komorę ładunkową należy wyraźnie oznaczyć i opatrzyć etykietą. W przypadku gdy pojazd posiada kilka komór ładunkowych załadowanych różnymi produktami, każdą komorę należy wyraźnie oznaczyć i opatrzyć etykietą;
7. należy wprowadzić odpowiednie środki w celu uniknięcia zanieczyszczenia krzyżowego;
8. przewoźnik powinien okryć komory ładunkowe w celu osłonięcia ich przed deszczem i innymi zanieczyszczeniami, w oparciu o analizę ryzyka;
9. należy odnotować i udokumentować zapisy dotyczące wyników kontroli potwierdzających zgodność z wymogami oraz zapisy dotyczące niezgodności i działań naprawczych;
10. w celu zagwarantowania możliwości śledzenia należy rejestrować wszystkie istotne dane. Zobacz pkt [4.4.2](#Traceability) Możliwość śledzenia.

|  |
| --- |
| W przypadku wielokrotnego stosowania danej komory ładunkowej do tych samych materiałów paszowych (tzw. transport dedykowany) dozwolone jest ocenienie w ramach oceny ryzyka, jaka częstotliwość czyszczenia będzie odpowiednia dla danego specyficznego składnika pasz. |

#### 4.3.11.4 Transport drogowy

Następujące sytuacje mogą mieć zastosowanie do transportu materiałów paszowych:

1. **Transport drogowy należący do podmiotu**

Podmiot prowadzi działalność zgodnie z określoną procedurą, która zapewnia zgodność danej działalności transportowej z wymogami określonymi w przedmiotowym Kodeksie (zob. [pkt 4.3.11.1](#Transport), [4.3.11.2](#Transport_packed_feedmaterials) i [4.3.11.3](#Transport_bulk_feedmaterials)).

1. **Transport drogowy realizowany przez klienta**

Jeśli za transport lub dystrybucję odpowiedzialny jest klient, podmiot musi zachować uzasadnione środki ostrożności, aby uniknąć potencjalnych zagrożeń i ewentualnego zanieczyszczenia materiałów paszowych.

Podmiot ma obowiązek skontaktowania się z klientem w przypadku wykrycia przed załadunkiem jakichkolwiek nieprawidłowości oraz uzyskania od niego pisemnej zgody na załadunek.

1. **Transport drogowy realizowany przez podwykonawcę**

W przypadku transportu materiałów paszowych realizowanego przez podwykonawcę podmiot powinien w miarę możliwości korzystać z usług sprawdzonego przewoźnika spełniającego wymogi określone w [Europejskich wytycznych dobrej praktyki higienicznej dotyczącymi zbioru, przechowywania, transportu i sprzedaży zbóż, nasion oleistych i roślin białkowych](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm).

W kraju, w którym żaden sprawdzony lokalny przewoźnik nie jest dostępny, należy go wybrać w oparciu o wymóg zapewnienia przez niego bezpieczeństwa produktu oraz określone kryteria wiarygodności (zob. pkt [4.3.10](#Transport).1 i 2 oraz pkt [4.5.1](#Supplier_relationship) relacje z dostawcami).

Podmiot musi poinformować przewoźnika o swoich wymogach dotyczących transportu; wymogi te należy udokumentować.

1. **Transport wodny lub kolejowy zlecony przez klienta**

Jeśli za transport lub dystrybucję odpowiedzialny jest klient, podmiot musi zachować uzasadnione środki ostrożności, aby uniknąć potencjalnych zagrożeń i ewentualnego zanieczyszczenia materiałów paszowych. (zob. [pkt 4.3.11.1](#Transport), [4.3.11.2](#Transport_packed_feedmaterials) i [4.3.11.3](#Transport_bulk_feedmaterials)).

Podmiot ma obowiązek skontaktowania się z klientem w przypadku wykrycia przed załadunkiem jakichkolwiek nieprawidłowości oraz uzyskania od niego pisemnej zgody na załadunek.

1. **Transport wodny i kolejowy realizowany przez podwykonawcę**

W przypadku wodnego i kolejowego transportu materiałów paszowych realizowanego przez podwykonawcę podmiot powinien korzystać z certyfikowanego transportu, opierając się o odpowiedni zakres jednego z uznanych systemów certyfikacji, chyba że klient zgadza się na transport niecertyfikowany (zob. [załącznik 3](#Recognised_schemes), w którym omówiono odpowiednie uznane systemy certyfikacji).

W kraju, w którym żaden lokalny przewoźnik nie posiada certyfikacji, jego wyboru należy dokonać w oparciu o wymóg zapewnienia przez niego bezpieczeństwa produktu oraz opisane kryteria wiarygodności (zob. [pkt 4.3.11.1](#Transport), [4.3.11.2](#Transport_packed_feedmaterials), [4.3.11.3](#Transport_bulk_feedmaterials) oraz [pkt 4.5.1](#Supplier_relationship) relacje z dostawcami).

Podmiot musi poinformować przewoźnika o swoich wymogach dotyczących transportu; wymogi te należy udokumentować.

#### 4.3.11.5 Inspekcje załadunku w ramach transportu wodnego i kolejowego

W przypadku transportu materiałów paszowych śródlądową drogą wodną, drogą morską lub koleją osoba upoważniona w tym zakresie (wyznaczony inspektor ds. załadunku) przeprowadza kontrole bezpośrednie w celu sprawdzenia czystości przestrzeni ładunkowych, jak również sprzętu do załadunku i całego przedmiotowego procesu (zob. pkt [4.3.11.2](#Transport_packed_feedmaterials) i [4.3.11.4](#Transport_road) lit. a)).

Na inspektora można wyznaczyć:

1. wyznaczonego inspektora ds. załadunku niezależnej agencji kontrolującej, posiadającego akredytację ISO/IEC 17020 i certyfikat ISO 9001:2008 w odpowiednim zakresie inspekcji przestrzeni ładunkowej i pasz oraz działającego zgodnie z normami międzynarodowymi, jak np. FOSFA i GAFTA;
2. inspektora wyznaczonego przez podmiot, który jest wykwalifikowanym inspektorem ds. załadunku, posiadającym stosowne przeszkolenie i kompetencje, chyba że w umowie zawartej z klientem określono inaczej.

Szczegółowe ustalenia inspektora należy udokumentować w sprawozdaniu dotyczącym kontroli przestrzeni ładunkowej.

### 4.3.12 Produkcja i przebieg procesu produkcji

Specyfikacje zawarte w niniejszym przewodniku należy uwzględnić podczas opracowywania nowych lub dopracowywania obecnych produktów i procesów. Wszelkie materiały paszowe należy poddać ocenie ryzyka przed ich wprowadzeniem do obrotu.

## 4.4. Elementy składowe systemu zarządzania

### 4.4.1. Wymagania dotyczące dokumentacji

Kierownictwo powinno opracować instrukcję obsługi systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz, uwzględniając w niej wszystkie kwestie poruszane w niniejszym przewodniku. Wszelkie dokumenty i rejestry powinny być łatwo dostępne dla odpowiedniego personelu i poddawane efektywnej kontroli. Należy wdrożyć udokumentowaną procedurę kontroli dokumentacji i rejestrów.

Wszystkie dokumenty wchodzące w skład instrukcji dotyczącej systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz powinny zostać zatwierdzone, objęte kontrolą wersji oraz być rozprowadzane w sposób kontrolowany. Podmiot powinien wdrożyć system zapobiegający używaniu zbędnych dokumentów.

Należy również zidentyfikować inne dokumenty ważne z punktu widzenia bezpieczeństwa pasz i odpowiednio nimi zarządzać.

Rejestry powinny być zawsze aktualne i prowadzone w sposób czytelny oraz łatwe do identyfikacji i odnalezienia. Kierownictwo powinno określić wszystkie istotne rejestry, jak również czas i miejsce ich przechowywania. Okres przechowywania tych dokumentów powinien być dłuższy o co najmniej jeden rok od okresu trwałości produkowanego materiału.

### 4.4.2 Możliwość śledzenia

Kierownictwo powinno ustanowić i wdrożyć udokumentowany system zapewniający możliwość śledzenia, pozwalający identyfikować materiały przychodzące od bezpośrednich dostawców oraz dystrybucję produktu w formie materiałów paszowych wśród bezpośrednich klientów, jak również umożliwiający identyfikację partii produktów w formie wyprodukowanych materiałów paszowych oraz ich powiązania z numerami partii lub kodami materiałów przychodzących.

Należy zapewnić możliwość śledzenia wszelkich czynności związanych z wprowadzaniem zmian do produktu.

W sektorze materiałów paszowych możliwość śledzenia od momentu przyjęcia surowca do momentu wysyłki materiałów paszowych powinna stanowić odbicie charakteru procesu produkcyjnego (np. proces ciągły, produkcja partiami itd.).

Możliwość śledzenia powinna obejmować co najmniej następujące elementy:

1. dane dotyczące dostawców i odbiorców;
2. kody lub nr partii materiałów przychodzących i wychodzących; produkty w trakcie wytwarzania, stosowane materiały opakowaniowe oraz środki chemiczne;
3. numery identyfikacyjne zbiorników, silosów lub używanego sprzętu;
4. stosowane dokumenty dotyczące wytwarzania i wszelkich innych czynności operacyjnych;
5. datę przeprowadzenia operacji i kontroli;
6. ilość i przepływ produkcji.

**Wszelkie rejestry niezbędne dla procesu identyfikowalności należy przechowywać przez okres 5 lat zgodnie z odpowiednimi przepisami UE, a w szczególności zgodnie z rozporządzeniem nr 178/2002 oraz wytycznymi dotyczącymi wdrożenia art. 11, 12, 14, 17, 18, 19 i 20 ROZPORZĄDZENIA (WE) nr 178/2002 USTANAWIAJĄCEGO OGÓLNE ZASADY I WYMAGANIA PRAWA ŻYWNOŚCIOWEGO lub zgodnie z przepisami prawa krajowego.**

Rejestry związane z możliwością śledzenia powinny być zawsze aktualne i prowadzone w sposób czytelny oraz łatwe do identyfikacji i zlokalizowania. Kierownictwo powinno określić wszystkie istotne rejestry, jak również czas i miejsce ich przechowywania.

Próbki przychodzących surowców i materiałów paszowych należy przechowywać przez okres dostosowany do użytku, do jakiego przeznaczony jest materiał paszowy wprowadzony do obrotu. Próbki należy przechowywać w odpowiednich, szczelnie zamkniętych i prawidłowo oznakowanych pojemnikach i utylizować je w sposób kontrolowany. Próbki należy przechowywać w warunkach zapobiegających pogorszeniu się ich jakości lub ich uszkodzeniu.

Należy prowadzić łatwo dostępne rejestry dotyczące produkcji, dystrybucji i wykorzystania materiałów paszowych, aby ułatwić szybkie prześledzenie drogi użytych materiałów paszowych do wcześniejszego źródła lub do jego kolejnego odbiorcy, jeżeli wystąpią negatywne skutki dla zdrowia konsumentów lub prawdopodobieństwo zaistnienia takich skutków.

Co najmniej raz w roku kierownictwo powinno weryfikować zasadność stosowanych procedur możliwości śledzenia poprzez testy obejmujące zarówno możliwość śledzenia drogi produktu w obie strony. Tego rodzaju testy należy udokumentować oraz poddawać przeglądowi pod kątem możliwych usprawnień.

### 4.4.3 Inspekcje, pobieranie próbek i analizy

Kierownictwo jest odpowiedzialne za wdrożenie udokumentowanego systemu inspekcji, pobierania próbek i analiz, zarówno do celów kontroli, jak i weryfikacji, obejmującego produkty i zagrożenia, metody, częstotliwość, kwalifikacje i obowiązki.

Zastosowany system powinien być odpowiedni do materiałów i produktów, z których pobierane są próbki. Kierownictwo powinno wyraźnie uwzględniać informacje pochodzące z różnych źródeł, np. z odpowiedniego prawodawstwa europejskiego i ustawodawstwa krajowego, jak również z wytycznych międzynarodowych, programów nadzoru produkcji podstawowej, [RASFF](https://webgate.ec.europa.eu/rasff-window/portal/?event=SearchForm), [EFSA](http://www.efsa.europa.eu/en/efsahow/rapractice.htm), zbiorów danych organizacji sektorowych oraz od dostawców.

a) monitorowanie i kontrola

Kierownictwo odpowiada za opracowanie planu monitorowania w oparciu o ocenę ryzyka, z uwzględnieniem częstotliwości i znaczenia każdego konkretnego zanieczyszczenia w danym produkcie, na każdym etapie produkcji oraz wyników poprzedniej analizy. Na podstawie uzyskanego wyniku określona zostanie częstotliwość przeprowadzania analiz szczegółowych. ([zob. rozdział 6](#HACCP_general_introduction)).

Przedsiębiorstwo produkujące materiały paszowe w kilku zakładach z tego samego produktu może wykorzystywać na potrzeby analizy ryzyka nie tylko własne dane, ale także wyniki analiz udostępnianych przez inne zakłady przedsiębiorstwa.

W przypadku gdy kierownictwo nie dysponuje wystarczającą ilością informacji i danych w celu opracowania planu monitorowania danego produktu/procesu, powinno ono zastosować minimalne wymogi w zakresie monitorowania sformułowane w odpowiednim załączniku do dokumentu dla określonego sektora. Środek ten można stosować przez maksymalnie jeden rok. Po tym czasie należy wdrożyć plan monitorowania w oparciu o wystarczające dane i ocenę ryzyka.

W przypadku wykazania, że jeden z parametrów nie wiąże się z istotnym ryzykiem, liczbę próbek i analiz można ograniczyć. Natomiast w przypadku gdy wyniki analizy wskażą wzrost ryzyka, należy zwiększyć liczbę próbek i analiz oraz wprowadzić środki w celu wyeliminowania przyczyny tego ryzyka.

Monitorowanie musi być regularnie rozłożone w czasie w ciągu danego roku.

Plan monitorowania będzie poddawany przeglądowi co najmniej raz w roku.

W przypadku nadmiernego zagrożenia produkt, którego ono dotyczy, zostanie uznany za produkt niezgodny (zob. pkt [4.4.4](#Control_non_conforming_product) produkt niezgodny).

Na wniosek odpowiednie grupy robocze ds. pasz działające w ramach europejskich organizacji sektorowych mogą zebrać dane zgromadzone podczas monitorowania. Wyniki tego zbiorowego monitorowania na poziomie sektora zostaną przedstawione uczestnikom z zachowaniem anonimowości.

\*Szczegółowe wymogi monitorowania tłuszczów i olejów pod względem zawartości dioksyn i dioksynopodobnych PCB zawarto w odpowiednim załączniku do dokumentu sektorowego FEDIOL oraz w dokumencie pt. [„Revised FEDIOL code of practice on the safety of vegetable fats and oils in feed with regard to dioxin and dioxin-like PCBs” (Zmieniony kodeks praktyk FEDIOL w zakresie bezpieczeństwa tłuszczów roślinnych i olejów w paszach pod względem zawartości dioksyn i dioksynopodobnych PCB).](http://www.fediol.eu/web/codes%20of%20practice/1011306087/list1187970091/f1.html)

\*\*Szczegółowe wymogi monitorowania salmonelli w zakładach rozdrabniania nasion oleistych określono w dokumencie pt. „[FEDIOL Code of practice for the control of Salmonella” (Kodeks dobrych praktyk FEDIOL w zakresie kontrolowania salmonelli](http://www.fediol.eu/data/fediol_09COD142_FINAL_0228.pdf)).

\*\*\*Szczegółowe wymogi monitorowania aflatoksyn B1 w kukurydzy określono w dokumencie pt. [„Starch Europe code of good practice” (Kodeks dobrych praktyk Starch Europe](http://www.efisc.eu/data/1385127646EFISC-%20Code%20of%20good%20practice%20aflatoxin%20monitoring%20version%201.0.pdf)) w zakresie monitorowania aflatoksyn B1 w kukurydzy i produktach ubocznych wytwarzanych z kukurydzy (materiały paszowe).

b) wstępna walidacja procesu wytwarzania

Kierownictwo dokonuje walidacji bezpieczeństwa procesu wytwarzania w celu zapewnienia bezpieczeństwa gotowych materiałów paszowych (zob. pkt 6.11 i pkt 6.12).

W sytuacji gdy w danym procesie wytwarzania przekroczone zostały ustanowione limity krytyczne, kierownictwo musi podjąć niezbędne działania naprawcze oraz pobrać próbki i przeprowadzić analizę w odniesieniu do każdej partii, z uwzględnieniem odpowiednich zagrożeń, w celu zweryfikowania bezpieczeństwa całego procesu i produktu. Po weryfikacji określona zostaje częstotliwość monitorowania, o której mowa w lit. a) monitorowanie i kontrola.

#### 4.4.3.1 Pobieranie próbek

Osoba odpowiedzialna za pobieranie próbek powinna posiadać szeroką wiedzę w tym zakresie, jak również w zakresie procesu wytwarzania oraz bezpieczeństwa materiałów paszowych. Osoba pobierająca próbki powinna zostać przeszkolona na to stanowisko zgodnie z [pkt 4.2.2.2](#Competency). Szkolenie osoby pobierającej próbki obejmuje konkretnie kwestie związane z odpowiednimi metodami pobierania próbek zgodnie z normami ISO, GAFTA lub FOSFA, jak również wymogi dotyczące pobierania próbek określone w odpowiednich kodeksach sektorowych (zob. pkt 4.3.3).

Procedury pobierania próbek należy odpowiednio dostosować z uwzględnieniem następujących czynności:

1. należy pobierać próbki materiałów przychodzących oraz częściowo gotowych i gotowych materiałów paszowych;

* aby umożliwić kontrolę zgodności materiałów przychodzących oraz częściowo gotowych i gotowych materiałów paszowych, próbki należy pobrać metodą, która zapewni reprezentatywność próbki dla cech całej partii na odpowiednim poziomie;
* częstotliwość i metoda pobierania próbek ustanawia się w oparciu o ocenę ryzyka oraz odpowiednie wymogi UE i wymogi krajowe;
* objętość próbki powinna być wystarczająca do przeprowadzenia dalszych badań. Daną próbkę należy opatrzyć etykietą, szczelnie zamknąć i zarejestrować, co pozwoli na jej łatwe zidentyfikowanie.

1. pobieranie próbek do celów monitorowania wewnętrznego;

* w celu zweryfikowania zasadności innych środków kontrolnych metodę oraz częstotliwość pobierania próbek należy dostosować do oczekiwanej skuteczności tych środków kontrolnych.

Należy uniknąć spowodowania zanieczyszczenia podczas pobierania próbek.

Próbki należy odpowiednio zutylizować w celu uniknięcia zanieczyszczenia materiałów paszowych.

#### 4.4.3.2 Częstotliwość przeprowadzania analiz

Częstotliwość przeprowadzania określonych analiz zależy od wyników oceny ryzyka oraz jest ustalana z uwzględnieniem istniejącego ryzyka, jego możliwych skutków i odpowiednich wymogów regulacyjnych (zob. [rozdział 6](#HACCP_system)).

Wszystkie dane dotyczące próbek oraz wyniki analiz należy dokumentować oraz zapewniać do nich dostęp i podawać je do wiadomości pracowników zakładu.

#### 4.4.3.3 Laboratorium i metody

Laboratorium przeprowadzające wewnętrzną analizę laboratoryjną pod kątem bezpieczeństwa materiałów paszowych musi posiadać akredytację obejmującą odpowiedni zakres i odpowiednie metody zgodnie z normą ISO/IEC 17025. Innym rozwiązaniem jest wykazanie zasadności wybranej metody oraz jej stosowania w odniesieniu do odpowiedniej normy i za pomocą próby pierścieniowej w ramach międzylaboratoryjnych badań biegłości zgodnie z normą ISO/ IEC 17043 dotyczącą oceny zgodności i zawierającą ogólne wymogi badań biegłości.

W przypadku analiz ogólnych i analiz bezpieczeństwa materiałów paszowych zlecanych podwykonawcy, które zgodnie z przepisami prawnymi muszą zostać przeprowadzone przez akredytowane laboratoria za pomocą znormalizowanych metod, laboratoria wykonujące te analizy powinny posiadać odpowiednią akredytację zgodną z normą ISO 17025 w odniesieniu do stosownego zakresu i metod. W przypadku braku metody znormalizowanej można zastosować metodę zatwierdzoną.



### 4.4.4. Kontrola produktów niezgodnych

Kierownictwo odpowiada za opracowanie udokumentowanej procedury regulującej obchodzenie się z produktami niezgodnymi z ustanowionymi wymogami.

Procedura ta powinna obejmować następujące etapy:

a) identyfikację;

b) oddzielenie partii zwierających niezgodne produkty;

c) gdzie właściwe, zapewnienie warunków do utylizacji produktów;

d) ocenę pierwotnych przyczyn niezgodności;

e) udokumentowanie przypadków niezgodności, oceny pierwotnych przyczyn niezgodności, działania naprawcze oraz weryfikację;

f) odnotowanie wewnętrznych działań informacyjnych podjętych w stosunku do zainteresowanych stron.

Należy określić zakres obowiązków związanych z badaniem i utylizacją produktów niezgodnych.

Nie wolno mieszać partii materiału paszowego zanieczyszczonego określonymi substancjami, których poziom przekracza dozwolone przez przepisy limity, z innymi partiami materiałów paszowych w celu obniżenia poziomu zanieczyszczenia.

Produkt niezgodny należy zbadać zgodnie z udokumentowanymi procedurami oraz podjąć w przypadku takiego produktu jedno z następujących działań:

1. odmówić przyjęcia produktu i zwrócić go dostawcy;
2. poddać produkt przeróbce (zob. „przeróbka” pkt [4.3.5](#_4.3.5._Środki_zapobiegające));
3. zmienić klasyfikację produktu (np. na produkt do zastosowania w przemyśle);
4. wydać produkt (nie stosować w przypadku zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz);
5. odmówić przyjęcia produktu, a następnie zniszczyć go lub poddać utylizacji zgodnie z procedurami utylizacji odpadów (zob. pkt [4.2.8](#Waste_control)).

### 4.4.5. Zarządzanie kryzysowe – wycofanie produktów z rynku i ich odebranie ze względów bezpieczeństwa

Kierownictwo powinno wdrożyć udokumentowaną procedurę wycofania produktów z obrotu i ich odbioru od konsumentów, która zapewni szybkie poinformowanie klientów oraz odpowiednich organów regulacyjnych o jakichkolwiek nieprawidłowościach mogących negatywnie wpłynąć na bezpieczeństwo materiałów paszowych, zgodnie z art. 20 rozporządzenia (WE) nr 178/2002.

W przypadku gdy kierownictwo uzna lub ma powód sądzić, że wyprodukowany, przetworzony lub wytworzony przez jego zakład materiał paszowy nie spełnia wymogów bezpieczeństwa paszowego, powinno ono niezwłocznie uruchomić procedury wycofania danych materiałów paszowych z rynku i – jeśli jest to konieczne – odebrania ich bezpośrednio od klientów stosujących te materiały oraz poinformować o tym fakcie właściwe organy.

Podmiotu działający na rynku odpowiada za:

1. odpowiednie udokumentowanie procedury wycofywania produktów z obrotu i ich odbiór;
2. wskazanie osoby odpowiedzialnej za powiadamianie klientów oraz odpowiednich organów regulacyjnych;
3. wyznaczenie jednostki operacyjnej odpowiedzialnej za wycofanie produktów z obrotu i ich odebranie;
4. ustanowienie alarmowego punktu kontaktowego dostępnego przez całą dobę, siedem dni w tygodniu;
5. prowadzenie aktualnego wykazu stosownych danych kontaktowych (łącznie z danymi kontaktowymi wszystkich dostawców, klientów i odpowiednich organów).

Z materiałami paszowymi, które uznano za niebezpieczne, należy obchodzić się zgodnie z procedurą dotyczącą produktów niezgodnych (zob. pkt [4.4.4.](#Control_non_conforming_product)).

Procedurę odebrania produktów należy testować raz w roku za pomocą symulacji w celu sprawdzenia jej zasadności.

### 4.4.6 Audyty wewnętrzne

Co roku kierownictwo powinno zapewnić przeprowadzenie audytów wewnętrznych, z uwzględnieniem wszystkich istotnych procesów, w celu upewnienia się, że system zarządzania bezpieczeństwem pasz jest:

a) skutecznie wdrożony i utrzymywany;

b) zgodny z wymogami regulacyjnymi oraz innymi określonymi wymogami.

Audyty wewnętrzne można również stosować w celu identyfikacji możliwości potencjalnych usprawnień. Plany audytów wewnętrznych, jak również wszelkie aktualizacje wynikające z poprzednich audytów należy odpowiednio udokumentować.

Udokumentowana procedura audytu powinna obejmować co najmniej następujące elementy:

a) przygotowanie i publikację planów audytów;

b) zakres audytów;

c) częstotliwość audytów;

d) metody zastosowane do przeprowadzenia audytów;

e) sprawozdawczość w zakresie ustaleń oraz sugerowanych usprawnień;

f) dystrybucję sprawozdań;

g) wdrażanie działań naprawczych oraz działań następczych;

h) wybór oraz szkolenie kompetentnych audytorów ([zob. pkt 4.2.2.2](#Competency)).

Wymogi dotyczące przeprowadzania audytów mają zapewnić obiektywność i bezstronność całego procesu audytu. Audytorzy nie mogą audytować własnych prac.

W przypadku audytu wewnętrznego istotne mogą być m.in. następujące informacje:

1. lista kontrolna audytorów dostępna na [stronie internetowej EFISC](http://www.efisc.eu);
2. sprawozdania z poprzednich audytów wewnętrznych i zewnętrznych;
3. sprawozdania z działań podjętych w nawiązaniu do wyników poprzednich audytów;
4. wykaz niezgodnych materiałów paszowych i powiązanych działań naprawczych.

Audytor prowadzi dokumentację zawierającą jego ustalenia, możliwe zalecenia i wnioski oraz przedstawia sprawozdanie kierownictwu.

Kierownictwo zapoznaje się ze wspomnianymi ustaleniami i zapewnia podjęcie niezbędnych działań następczych w odniesieniu do niezgodności oraz działań naprawczych.

## 4.5. Relacje z dostawcami i klientami

[**⮌**](#Content)

### 4.5.1. Relacje z dostawcami

Wybór dostawców usług i materiałów przychodzących ma kluczowe znaczenie dla każdego systemu (systemów) zarządzania bezpieczeństwem wdrożonego przez podmiot. Złej jakości dostawcy mogą mieć negatywny wpływ na jakość produkowanych materiałów paszowych oraz na bezpieczeństwo całego procesu w danym podmiocie. Wszystkie podmioty powinny zatem zwracać szczególną uwagę na zapewnienie, aby ich dostawcy spełniali wymogi określonego podmiotu oraz wymogi zawarte w niniejszym przewodniku.

Wykaz dostawców produktów i usług należy aktualizować i udostępniać.

W miarę możliwości podmiot powinien współpracować z dostawcami produktów i usług zgodnie z wymogami zawartymi w odpowiednim [Europejskim przewodniku dobrych praktyk](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm).

Dostawców surowców o wysokim ryzyku należy co roku poddawać weryfikacji w oparciu o ocenę ryzyka.

W miarę możliwości dostawców usług, którzy mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo materiałów paszowych, jak na przykład laboratoria czy podmioty świadczące usługi w zakresie transportu i przechowywania, należy uwzględnić w ocenie ryzyka dostawców (zob. [rozdział 6](#HACCP_system)).

### 4.5.2. Relacje z klientami

Podmiot powinien zapewnić odpowiednią komunikację z klientami, aby określić ich wymogi dotyczące bezpieczeństwa pasz. Wymogi te zostaną określone w specyfikacji produktu oraz uwzględnione w umowie (zob. pkt [6.4](#Incoming_materia_specification)). Umowy oraz zamówienia powinny być poddawane przeglądom w celu ustalenia, czy podmiot spełnia określone przez odbiorcę wymagania. Kierownik zespołu ds. HACCP powinien zostać powiadomiony o dokonanym przeglądzie umowy z danym odbiorcą przed produkcją lub dostawą produktu, jeśli wymagania odbiorcy mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo pasz.

Wszystkie reklamacje klientów należy poddać analizie zgodnie z udokumentowaną procedurą, która zawiera opis postępowania oraz zakres obowiązków związanych z zarządzaniem reklamacjami.

W przypadku każdej reklamacji należy przechowywać następujące informacje:

1. specyfikację materiału paszowego, którego dotyczy reklamacja, jego ilość oraz numer partii;
2. nazwę klienta i miejsce dostawy;
3. opis reklamacji;
4. ustalenie przyczyn będących powodem reklamacji;
5. działania podjęte w celu zapobieżenia ponownemu pojawieniu się problemu;
6. informacje zwrotne przesłane klientowi.

Należy prowadzić rejestr reklamacji klientów, które mają związek z bezpieczeństwem pasz, aby móc je łatwo zlokalizować i wykorzystać w procesie weryfikacji w ramach systemu HACCP.

# 5. Programy warunków wstępnych

W celu wdrożenia skutecznego systemu HACCP podmiot powinien przygotować program warunków wstępnych określający środki kontrolne w oparciu o wyniki przeprowadzonej przez niego oceny ryzyka.

PWW powinien odnosić się co najmniej do kwestii wymienionych poniżej.

Bardziej szczegółowe zalecenia znajdują się w rozdziałach niniejszego przewodnika poświęconych zarządzaniu; pkt [4.2](#Resource_Management) Zarządzanie zasobami i pkt [4.3](#Operational_rules) Zasady działań operacyjnych). Ponadto dodatkowe informacje znaleźć można również w odpowiednich dokumentach referencyjnych zawierających ocenę ryzyka dla poszczególnych sektorów (zob. [załączniki](#SECTOR_REFERENCE_DOCUMENTS)).

Poniższy wykaz zawiera odnośniki do powiązanych zaleceń.

## 5.1 Konstrukcja i rozplanowanie budynków ([zob. pkt 4.2.3.2](#_4.2.3.2._Wymogi_dotyczące))

## 5.2 Rozkład pomieszczeń i powierzchni produkcyjnych ([zob. pkt 4.2.3.3](#_4.2.3.3._Wyposażenie))

## 5.3 Usługi użyteczności publicznej ([zob. pkt 4.2.3.3](#Facilities_and_production))

## 5.4 Utylizacja odpadów ([zob. pkt 4.2.8](#Waste_control))

## 5.5 Czyszczenie i konserwacja sprzętu ([zob. pkt 4.2.3.4](#Equipment))

## 5.6 Zarządzanie materiałami przychodzącymi ([zob. pkt 4.3.3](#Incoming_materials), pkt 4.5.1)

## 5.7 Środki zapobiegające zanieczyszczeniom ([zob. pkt 4.3.4](#cross_contamination))

## 5.8 Czyszczenie i dezynfekcja ([zob. pkt 4.2.6](#Cleaning))

## 5.9 Zwalczanie szkodników ([zob. pkt 4.2.7](#Pest_control))

## 5.10 Higiena personelu ([zob. pkt 4.2.2.3](#Personal_hygiene))

## 5.11 Pomieszczenia dla personelu ([zob. pkt 4.2.2.3](#Personal_hygiene))

## 5.12 Wprowadzanie zmian w produkcie ([zob. pkt 4.3.5](#rework))

## 5.13 Wycofanie produktu z rynku i jego odebranie (zob. pkt [4.4.4](#Control_non_conforming_product) i pkt [4.4.5](#Crisis_management))

## 5.14 Przechowywanie ([zob. pkt 4.3.9](#storage))

## 5.15 Transport ([zob. pkt 4.3.10](#Transport))

## 5.16 Szkolenia i nadzór nad personelem ([zob. pkt 4.2.2.2](#Human_Resources))

## 5.17 Informacje na temat produktu ([zob. pkt 6.4](#Incoming_materia_specification))

## 5.18 Ochrona żywności, bionadzór i bioterroryzm (zob. [pkt 4.1.1](#Management_commitment), [pkt 6.6](#Hazard_analysis))

# 6. System HACCP

## 6.1. Wprowadzenie

Skrót HACCP oznacza analizę zagrożeń i krytycznych punktów kontroli (ang. *Hazard Analysis and Critical Control Points*). Jest to „narzędzie”, które pomaga podmiotom w identyfikacji zagrożeń bezpieczeństwa oraz kwantyfikacji ryzyka związanego z produktami i procesami. System ten pozwala podmiotom dokumentowanie, kontrolowanie i weryfikowanie rezultatów generowanych przez środki wprowadzone w celu do kontroli tych zagrożeń.

W przypadku produkcji bezpiecznych materiałów paszowych system HACCP musi opierać się na solidnych podstawach, jakie tworzą programy warunków wstępnych. Programy te określają podstawowe warunki środowiskowe i operacyjne konieczne do produkcji bezpiecznych materiałów paszowych. Choć programy warunków wstępnych koncentrują się głównie na bezpieczeństwie danego materiału paszowego, dbają również o to, by produkowane pasze były zdrowe i nadawały się do spożycia. System HACCP ma węższe podejście i ogranicza się do zagwarantowania bezpieczeństwa paszy przeznaczonej do spożycia. Charakterystyka PWW będzie się różnić w zależności od indywidualnych podmiotów, jednakże programy te opierają się na ogólnych zasadach mających zastosowanie w całej branży materiałów paszowych w Europie.

Warunki wstępne stanowią podstawę systemu HACCP i bez nich żaden wdrożony system nie będzie skuteczny. Procedury dotyczące warunków wstępnych tworzą solidne podstawy działalności podmiotu, umożliwiając zespołowi ds. HACCP skupienie się na określonych punktach krytycznych, które nie zostały objęte programem codziennym, lecz mimo to wymagają szczególnej uwagi.

Metoda HACCP i metoda OPWW (zob. ISO22000) oparta jest na siedmiu podstawowych zasadach:

1. przeprowadzenie analizy zagrożeń;
2. określenie krytycznych punktów kontroli (KPK) i operacyjnego programu warunków wstępnych (OPWW);
3. ustanowienie limitów krytycznych (KPK) i norm wyników (OPWW);
4. ustanowienie systemu monitorowania i kontroli dla każdego KPK i OPWW;
5. ustanowienie działań naprawczych podejmowanych w przypadku nieskutecznej kontroli;
6. ustanowienie procedury służącej do weryfikacji skuteczności funkcjonowania wszystkich elementów systemu HACCP;
7. dokumentowanie wszystkich procedur i rejestrów w celu wykazania efektywnego działania systemu HACCP.

## 6.2 Wymogi ogólne

Podmiot jest odpowiedzialny za posiadanie odpowiednio udokumentowanego oraz w pełni wdrożonego systemu HACCP odnoszącego się do wszystkich działań objętych jego zakresem. Zakres systemu HACCP obejmuje elementy od momentu nabycia praw własności do materiałów przychodzących do momentu przekazania klientowi praw własności do produktu gotowego.

Praktyczne zastosowanie oraz wdrożenie zasad HACCP wymaga podejścia strukturalnego, które można podzielić na poszczególne etapy przedstawionej poniżej strategii wdrożeniowej.

## 6.3. Zespół ds. HACCP i kierownik zespołu

Za opracowanie i utrzymanie systemu HACCP odpowiada multidyscyplinarny zespół, do którego obowiązków należy ustanowienie, rozwijanie, utrzymywanie oraz prowadzenie przeglądów systemu HACCP. Zespół ten powinien posiadać multidyscyplinarną wiedzę oraz praktyczne doświadczenie w dziedzinie systemów zarządzania bezpieczeństwem pasz. Kwestią zasadniczą jest, aby zespół mógł liczyć na pełne wsparcie ze strony kierownictwa podmiotu oraz aby – w miarę możliwości – na jego czele stała osoba z kadry kierowniczej. W skład zespołu powinny wchodzić osoby mające udokumentowaną wiedzę w następujących dziedzinach:

1. stosowanie zasad HACCP;
2. procesy produkcyjne oraz stosowany sprzęt;
3. produkty, materiały przychodzące i związane z nimi zagrożenia;
4. przepisy prawne i wymagania sektorowe.

Zebraniom zespołu ds. HACCP przewodniczy kierownik zespołu. Kierownik zespołu podlega bezpośrednio kierownictwu. Spotkania zespołu odbywają się regularnie zgodnie z harmonogramem. Należy prowadzić dokumentację dotyczącą przebiegu tych spotkań, składu zespołu ds. HACCP oraz indywidualnych kompetencji poszczególnych jego członków.

## 6.4. Specyfikacje dotyczące materiałów przychodzących i materiałów paszowych

System HACCP powinien obejmować swym zakresem produkcję wszystkich istniejących oraz nowych materiałów paszowych.

Konieczne jest posiadanie szczegółowych informacji dotyczących każdego produktu, aby móc oceniać zagrożenia związane z procesem produkcji lub dostawą materiałów do użytkownika końcowego. Należy upewnić się, że uwzględniono materiały przychodzące użyte w czasie produkcji oraz sposób zastosowania materiału paszowego przez odbiorców. Zarówno produkty końcowe, jak i materiały przychodzące można definiować grupowo, jeśli wykazują one porównywalne cechy w kwestii bezpieczeństwa pasz. Ze względów praktycznych zaleca się, by w stosownych przypadkach produkty podobne były grupowane. W takim przypadku specyfikacja danej grupy powinna zawierać wykaz wszystkich materiałów wchodzących w jej skład.

Należy również opracować udokumentowaną specyfikację materiałów przychodzących uwzględniającą następujące elementy:

1. nazwę produktu lub inne informacje pozwalające na identyfikację;
2. pochodzenie i zastosowane metody produkcji;
3. odpowiednie cechy chemiczne, fizyczne oraz mikrobiologiczne odnoszące się do bezpieczeństwa pasz, łącznie z cechami wyszczególnionymi w analizie zagrożeń;
4. materiały opakowaniowe (jeśli występują);
5. okres trwałości / warunki przechowywania;
6. odpowiednie przepisy prawne.

Należy również opracować udokumentowaną specyfikację materiałów paszowych uwzględniającą następujące elementy:

1. nazwę produktu lub inne informacje pozwalające na identyfikację;
2. odpowiednie cechy chemiczne, fizyczne oraz mikrobiologiczne odnoszące się do bezpieczeństwa pasz;
3. materiały opakowaniowe (jeśli występują);
4. skład;
5. informacje dotyczące etykietowania / oświadczeń na etykiecie;
6. okres trwałości / warunki przechowywania;
7. instrukcje dotyczące wykorzystania / zamierzonego zastosowania;
8. odpowiednie przepisy prawne;
9. określenie i udokumentowanie zamierzonego zastosowania produktu.

## 6.5. Informacje dotyczące procesu

Wszystkie procesy wchodzące w zakres systemu HACCP należy dokumentować, używając w tym celu diagramów przepływu procesu. Przepływy procesów powinny być na tyle szczegółowe, aby umożliwić zespołowi ds. HACCP prowadzenie dogłębnych analiz. Diagram przepływu procesu powinien opisywać kolejne kroki podejmowane podczas wytwarzania produktu. Każde kolejne okienko w diagramie przepływu procesu powinno odzwierciedlać kolejny etap procesu.

Diagram przepływu procesów obejmuje następujące elementy:

1. procesy produkcji, składowania oraz procesy logistyczne;
2. procesy dotyczące produkcji lub uzdatniania wody, pary, sprężonego powietrza, gazów i wszelkich innych substancji mających bezpośredni kontakt z produktem;
3. sprzęt poddawany czynnościom CIP w przypadku, gdy mogą one stanowić zagrożenie dla produktu końcowego;
4. wszystkie procesy zlecane podwykonawcom;
5. procesy dotyczące zmian dokonywanych w produkcie lub tymczasowego składowania;
6. wprowadzenie stosownych pomocy przetwórczych;
7. odchylenia liniowe, które stanowią nieodłączną część procesu.

Diagram ten powinien być skonstruowany w możliwie najprostszy sposób oraz zawierać nieskomplikowane wykresy i jednoznaczne terminy. Stopień szczegółowości diagramu powinien odpowiadać wiedzy na temat procesu posiadanej przez członków zespołu ds. HACCP. Poniżej zaprezentowano prosty przykład diagramu przepływu procesu:



Dokładność diagramu przepływu procesu należy potwierdzić *in situ*, porównując go z faktycznym procesem operacyjnym istniejącym w danym przedsiębiorstwie.

W przypadkach gdy występuje ryzyko zanieczyszczenia krzyżowego, informacje dotyczące procesu powinny obejmować plan rozmieszczenia pomieszczeń, łącznie z trasą przemieszczania produktów (końcowych), odpadów i poruszania się personelu oraz lokalizacją zbiorników na odpady i urządzeń higieniczno-sanitarnych dla personelu.

Zespół ds. HACCP powinien weryfikować wszelkie informacje dotyczące procesów, porównując je z faktycznymi procesami i faktycznym rozmieszczeniem pomieszczeń w przedsiębiorstwie.

## 6.6. Analiza zagrożeń

Zespół ds. HACCP powinien przeprowadzić i udokumentować analizę zagrożeń obejmującą materiały i wszystkie etapy procesów w zdefiniowanym zakresie.

W oparciu o opracowany diagram przepływu procesów należy dokonać identyfikacji potencjalnych zagrożeń na każdym etapie procesu, uwzględniając specyficzne uwarunkowania danego etapu z perspektywy:

chemicznej – pestycydy, smary, dioksyny, metale ciężkie, środki czyszczące itd.;

biologicznej – niepożądane mikroorganizmy, np. salmonella, bakterie *E. coli*, pleśnie itd.;

fizycznej – ciała obce, takie jak szkło, drewno, biżuteria, kamienie, metalowe przedmioty itd.

Na przykład w ramach analizy etapu nr 1 zawsze należy odpowiedzieć sobie na następujące pytanie: „Jaka jest faktyczna jakość materiału dostarczonego do zakładu?”.

Należy wyraźnie określić zarówno źródło, jak i zagrożenie, np.: „Zbyt niska temperatura na etapie wyciskania powodująca utrzymywanie się bakterii salmonelli”.

Ponadto w ocenie ryzyka uwzględnione zostaną ryzyko związane z lokalizacją zakładu i inne działania prowadzone w zakładzie.

W odniesieniu do wszystkich zidentyfikowanych zagrożeń określony zostanie dopuszczalny poziom zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz dla produktu końcowego w oparciu o wymogi unijne oraz ustawodawstwo krajowe, wymogi klientów w zakresie bezpieczeństwa pasz oraz inne istotne dane.

## 6.7. Ocena ryzyka

Wszystkim zdefiniowanym zagrożeniom należy przypisać określony poziom ryzyka stanowiący wypadkową stopnia, w jakim zidentyfikowany czynnik może zagrozić zdrowiu, oraz prawdopodobieństwa wystąpienia tego czynnika podczas danego procesu, w przypadku gdy nie zostaną wdrożone odpowiednie środki kontrolne (ryzyko nieograniczone). Zespół ds. HACCP powinien porównać obliczone poziomy ryzyka z poziomem ryzyka określonym z góry w celu zidentyfikowania zagrożeń istotnych oraz nieistotnych. Określony z góry poziom ryzyka i jego uzasadnienie, jak również ocena i określenie zagrożeń istotnych i nieistotnych powinny zostać udokumentowane.

Informacje przedstawione według zagrożenia/produktu/procesu, dotyczące klasyfikacji ryzyka i możliwych środków kontrolnych można znaleźć w odpowiednim dokumencie sektorowym. Poziom ryzyka wskazany w dokumentach sektorowych nie uwzględnia środków kontrolnych. Środki kontrolne podejmowane na poprzednich etapach w ramach łańcucha żywnościowego, jak również środki podejmowane w programie warunków wstępnych mogą przyczynić się do przesunięcia poziomu ryzyka (prawdopodobieństwa jego wystąpienia) na lewo na macierzy ryzyka – zob. tabela A.

Jeżeli chodzi o charakterystykę ryzyka, tabela ta opiera się na dwóch zasadniczych elementach: stopniu ryzyka i prawdopodobieństwu jego wystąpienia. Gdzie właściwe, można uwzględnić dodatkowe parametry, takie jak zdolność wykrywania, aby zapewnić precyzyjne dostosowanie oceny ryzyka w poszczególnych przypadkach.

**Tabela A. Przykład macierzy ryzyka**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Poziom zagrożenia**↓ |  |  | | |
| Wysoki | 2 | 3 | 4 | 4 |
| Średni | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Niski | 1 | 1 | 2 | 3 |
| Prawdopodobieństwo →  wystąpienia | Bardzo małe | Małe | Średnie | Wysokie |

**Tabela B: Przykład oceny ryzyka**

Poniższy model oceny ryzyka pozwala zdefiniować cztery jego poziomy.

|  |  |
| --- | --- |
| Poziom ryzyka | Opis |
| 1 | Ryzyko jest bardzo niskie. Podejmowanie jakichkolwiek środków może okazać się zbędne. |
| 2 | Ryzyko jest niskie. Należy wprowadzić środki okresowe do celów weryfikacji. |
| 3 | Ryzyko jest średnie. Należy kontrolować ryzyko. Zagrożenie należy ograniczyć do dopuszczalnego poziomu lub je wyeliminować poprzez efektywne połączenie OPWW lub KPK, zdefiniowanych w oparciu o drzewo decyzyjne (zob. pkt 6.8). |
| 4 | Ryzyko jest wysokie. Należy kontrolować ryzyko. Zagrożenie należy ograniczyć do dopuszczalnego poziomu lub je wyeliminować poprzez efektywne połączenie OPWW lub KPK, zdefiniowanych w oparciu o drzewo decyzyjne (zob. pkt 6.8). |

## 6.8 Wybór i ocena środków kontrolnych

Kierownictwo powinno przeprowadzić ocenę wszystkich istotnych zagrożeń z wykorzystaniem metody strukturalnej w celu określenia, czy konkretny etap w procesie zalicza się do OPWW, czy też do KPK.

Jeśli w celu wyeliminowania istotnego zagrożenia konieczne jest wdrożenie „pełnego” środka kontrolnego, a na późniejszych etapach procesu nie ma możliwości redukcji lub eliminacji tego zagrożenia, oznacza to, iż mamy do czynienia z krytycznym punktem kontroli (KPK).

W przypadku gdy dane istotne zagrożenie nie stanowi KPK, należy je kontrolować w ramach operacyjnego programu warunków wstępnych. OPWW pozwoli ograniczyć i kontrolować zagrożenie, utrzymując je na dopuszczalnym poziomie (normy wyników). Przekroczenie limitów nie oznacza automatycznie, że dany produkt nie jest bezpieczny. OPWW będzie podlegał monitorowaniu, a działania naprawcze będą rejestrowane, aby wykazać wdrożenie OPWW.

Jako wymagane minimum, w ramach tej metody należy uwzględniać co najmniej takie elementy jak:

1. konieczność wdrożenia konkretnego środka kontrolnego;
2. możliwość monitorowania lub kontroli danego etapu procesu;
3. zasadność środka kontrolnego użytego w celu eliminacji ryzyka lub ograniczenia go do dopuszczalnego poziomu;
4. obecność kolejnego etapu procesu, na którym ryzyko zostanie wyeliminowane lub zredukowane do dopuszczalnego poziomu.

Metodę tę można przedstawić za pomocą drzewa decyzyjnego (zob. rysunek poniżej), które – za pomocą czterech pytań – wykorzystuje podejście oparte na zasadach logicznego rozumowania. Aby uniknąć dużej liczby mało realistycznych KPK, metodę drzewa decyzyjnego należy stosować jedynie w przypadku istotnych zagrożeń, np. w odniesieniu do ryzyka na poziomie 3 i 4.



Całkowita liczba KPK będzie zależeć od poszczególnych procesów i produktów, jednak zastosowanie właściwej metody powinno umożliwić określenie odpowiedniej liczby KPK. Należy utrzymywać całkowitą liczbę KPK na jak najniższym poziomie. Kilka kluczowych KPK można monitorować w znacznie bardziej efektywny sposób niż dużą ich liczbę. Jeżeli w wyniku analizy przeprowadzonej w oparciu o drzewo decyzyjne wynikiem nie jest KPK, oznacza to, że jest nim OPWW.

Po zidentyfikowaniu etapu procesu i powiązanego zagrożenia, które wymaga szczególnej kontroli, należy określić środek kontrolny. Kontrola musi być możliwa do przeprowadzenia, mierzalna oraz przyczyniać się do wyeliminowania ryzyka lub ograniczenia go do dopuszczalnego poziomu. W przypadku utraty kontroli nad KPK musi istnieć możliwość natychmiastowego podjęcia działania naprawczego.

Analiza zagrożeń może wykazać, że kontrola zagrożenia przez dany zakład nie będzie konieczna. Przykładowo może się tak zdarzyć, gdy wprowadzenie lub pojawienie się zidentyfikowanego zagrożenia bezpieczeństwa żywności nie powoduje przekroczenia zdefiniowanego, dopuszczalnego poziomu, a tym samym nie jest konieczna żadna dalsza interwencja ze strony zakładu. Sytuacja taka może mieć na przykład miejsce,

gdy odpowiednie środki kontrolne zostały wdrożone na innych etapach w ramach łańcucha żywnościowego lub w przypadku gdy wprowadzenie lub pojawienie się zidentyfikowanego zagrożenia w zakładzie jest mało prawdopodobne lub tak niskie, że akceptowalny poziom i tak zostanie zachowany (ISO/TS 22004: 2005).

Uzasadnienie zastosowania OPWW i KPK oraz ich wyniki należy udokumentować.

## 6.9 Ustanowienie operacyjnych programów warunków wstępnych (OPWW)

Operacyjne PWW należy udokumentować, a w odniesieniu do każdego programu należy uwzględnić następujące informacje:

a) zagrożenie (zagrożenia) bezpieczeństwa pasz, które mają być kontrolowane w ramach danego programu ([zob. pkt 6.8](#HACCP8));

b) środek kontrolny (środki kontrolne) ([zob. pkt 6.8](#HACCP8));

c) normy wyników;

d) procedury monitorowania, które wykazują prawidłowe wdrożenie operacyjnych PWW ([zob. pkt 6.11](#HACCP11));

e) korekty i działania naprawcze, które należy podjąć w przypadku gdy monitorowanie wykaże utratę kontroli nad operacyjnymi PWW ([zob. pkt 6.11](#HACCP11));

f) obowiązki i uprawnienia;

g) rejestr(y) z monitorowania.

## 6.10 Ustanowienie planu HACCP

Plan HACCP należy udokumentować, a w odniesieniu do każdego krytycznego punktu kontroli (KPK) należy uwzględnić następujące informacje:

a) zagrożenie (zagrożenia) bezpieczeństwa pasz, które mają być kontrolowane w danym KPK ([zob. pkt 6.8](#HACCP8));

b) środek kontrolny (środki kontrolne) ([zob. pkt 6.8](#HACCP8));

c) limit krytyczny (limity krytyczne) ([zob. pkt 6.11](#HACCP11));

d) procedurę (procedury) monitorowania ([zob. pkt 6.11](#HACCP11));

e) korekty i działanie (działania) naprawcze, które należy podjąć w przypadku przekroczenia limitów krytycznych ([zob. pkt 6.11](#_6.11._Limity_krytyczne,));

f) walidację i weryfikację ([zob. pkt 4.4.3](#_4.4.3_Inspekcje,_pobieranie));

g) obowiązki i uprawnienia;

h) rejestr(y) z monitorowania.

## 6.11. Limity krytyczne, normy wyników i monitorowanie

W odniesieniu do wszystkich zidentyfikowanych KPK należy ustalić limity krytyczne. W odniesieniu do OPWW określa się natomiast normy wyników. Limity te należy poddać walidacji, biorąc pod uwagę istniejące przepisy prawa, dane naukowe oraz stosując testy obciążeniowe. Należy ustalić średnią wartość docelową oraz limit krytyczny, który oddzieli wyniki dopuszczalne od niedopuszczalnych. Limity te muszą być zgodne ze wszystkimi obowiązkami wynikającymi z przepisów, jednak w przypadku braku jakichkolwiek ograniczeń prawnych, należy wykorzystać własne badania naukowe, metody analityczne, materiały bibliograficzne oraz doświadczenie (własne lub stosownego doradcy) w celu uzyskania właściwej równowagi pomiędzy bezpieczeństwem a operacyjnością.

Należy wyraźnie rozróżnić limity, które wymuszają (jedynie) dostosowanie procesów, od limitów krytycznych, które – w momencie ich przekroczenia – wymagają podjęcia działań naprawczych dotyczących produktu. Limity krytyczne i ich walidacja muszą zostać udokumentowane.

Monitorowanie OPWW lub KPK oznacza dokonywanie zaplanowanych pomiarów parametrów procesu w celu ustalenia, czy dany OPWW lub KPK znajduje się pod kontrolą. Monitorowanie musi odbywać się na podstawie ustalonego harmonogramu w oparciu o limity zdefiniowane w sposób opisany powyżej. Powinno być prowadzone na podstawie pisemnej procedury przez wyznaczonych i odpowiednio przeszkolonych pracowników, a pomiary i wyniki uzyskane podczas monitorowania oraz poczynione w jego trakcie obserwacje należy odnotować w rejestrze.

Monitorowanie OPWW i KPK powinno odbywać się w taki sposób, by:

1. sygnalizować przekroczenie norm wyników lub limitów krytycznych;
2. odzwierciedlać stan ciągły z dopuszczalnym poziomem pewności.

[***⮌***](#Content)

Jeżeli stosowane są metody monitorowania pośredniego lub limity jakościowe, należy udokumentować walidację stosowanej metody lub kompetencji podmiotu w tym zakresie.

## 6.12. Działania naprawcze

Zespół ds. HACCP ma za zadanie określić planowane korekty i działania naprawcze, których celem jest skorygowanie skutków przekroczenia normy wyników lub limitu krytycznego. Działania naprawcze powinny objąć wszystkie produkty, co do których istnieją dowody, iż nie zostały wyprodukowane z zachowaniem limitów krytycznych.

W sprawozdaniach dotyczących działań naprawczych należy ująć faktycznie uzyskane wartości pomiarów, datę/godzinę, inicjały pracownika, który uczestniczył w działaniach naprawczych, oraz same czynności naprawcze, uwzględniając również ilość i końcowe przeznaczenie produktu poddawanego takim działaniom. Należy wdrożyć udokumentowaną procedurę postępowania z produktem niezgodnym w celu zapewnienia oceny materiału paszowego przed jego zwolnieniem ([zob. pkt 4.4.4 produkt niezgodny](#_4.4.4._Kontrola_produktów)).

Podmiot powinien opracować udokumentowany spis wszystkich OPWW i KPK, łącznie ze środkami kontrolnymi, normami wyników, limitami krytycznymi, częstotliwością i metodą monitorowania, działaniami naprawczymi, rejestrami i powiązanymi obowiązkami. Spis ten należy dołączyć do dokumentacji operacyjnej wchodzącej w skład instrukcji systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz.

*Przykład:*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Etap** | **Zagrożenie** | **Kategoria** | **KPK** | **Monitorowanie** | | | | **Limit krytyczny** | **Działania naprawcze** | **Rejestr i weryfikacja** |
| 4. Mieszanie | Ciała obce w materiale | Fizyczna  (jakakolwiek) | 3  (trzeci w procesie) | Co? | Jak? | Kiedy? | Kto? | Wszystkie oczka  < 2 mm  Sito wiruje z prędkością 50 obrotów/min. | Blokada produktu wytworzonego od czasu ostatniej inspekcji, która nie wykazała przekroczenia limitu.  Wymiana lub naprawa sita lub zmiana ustawień jego prędkości, jeśli nie odpowiada ona specyfikacji. | Liczba reklamacji dot. ciał obcych w produkcie gotowym. |
| Sito | Inspekcja w celu upewnienia się, że urządzenie działa sprawnie i znajduje się w dobrym stanie technicznym. | Codziennie | Dział konserwacji |
|
|

## 6.13. Walidacja systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz

W celu walidacji systemu HACCP podmiot może wykorzystać zalecenia Kodeksu obejmującego stosowne sektorowe dokumenty referencyjne.

Walidację systemu HACCP należy przeprowadzać co najmniej po każdej zmianie.

## 6.14. Weryfikacja systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz

Co najmniej raz w roku zespół ds. HACCP powinien przeprowadzać weryfikacje systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz w celu potwierdzenia jego efektywności i zasadności. Weryfikacja ta powinna obejmować ocenę następujących elementów:

1. wdrożenia i skuteczności wszystkich warunków wstępnych;
2. wdrożenia i skuteczności wszystkich środków kontrolnych;
3. wszystkich odchyleń odnotowanych podczas kontroli OPWW i KPK oraz podjętych działań naprawczych;
4. wewnętrznych i zewnętrznych powiadomień (reklamacji) dotyczących bezpieczeństwa paszy;
5. wyników stosownych analiz chemicznych oraz mikrobiologicznych;
6. incydentów związanych z bezpieczeństwem produktu i przypadków odebrania wycofanego produktu od klienta;
7. zmian w produktach, procesach i przepisach prawnych.

Weryfikacja powinna prowadzić do konkretnych wniosków dotyczących wdrożenia, skuteczności i zasadności systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz. Czynności weryfikacyjne należy dokładnie udokumentować. Najlepszym rozwiązaniem byłoby włączenie ich do harmonogramu audytu wewnętrznego i wykorzystywanie jako danych bazowych podczas przeglądu systemu zarządzania.

Istnieje wiele dokumentów stanowiących nieodzowną część systemu HACCP. Poniżej znajduje się wykaz zawierający minimum wymaganych dokumentów:

1. dokumenty dotyczące zespołu HACCP (członkowie oraz wiedza specjalistyczna);
2. protokoły z zebrań zespołu ds. HACCP;
3. specyfikacje produktów gotowych;
4. specyfikacje materiałów;
5. diagramy procesów;
6. warunki wstępne;
7. tabele analizy zagrożeń, łącznie z określeniem i walidacją OPWW i KPK;
8. program OPWW, w tym dokumenty dotyczące wszystkich zagrożeń, norm wyników, monitorowania i podjętych działań naprawczych;
9. plan systemu HACCP obejmujący wszystkie krytyczne punkty kontroli, limity krytyczne, monitorowanie oraz działania naprawcze;
10. procedury operacyjne dotyczące OPWW i KPK;
11. sprawozdania dotyczące działań naprawczych i inne powiązane dokumenty;
12. dokumenty dotyczące procedur weryfikacyjnych obejmujących wyżej wymienione czynności oraz rezultatów tych procedur.

# 7 DOKUMENTY REFERENCYJNE

[**⮌**](#Content)

Podczas opracowywania niniejszego przewodnika, w celu dostosowania jego treści do obecnych wymogów przepisów dotyczących pasz oraz różnorodnych działań podejmowanych na szczeblu krajowym, sektorowym lub na szczeblu stowarzyszeń branżowych, uwzględniono zasady dotyczące bezpieczeństwa żywności i pasz oraz zasady HACCP określone w szczególności w niżej wymienionych dokumentach o zasięgu międzynarodowym oraz przepisach unijnych.

**Prawodawstwo UE**

* rozporządzenie ustanawiające ogólne zasady prawa żywnościowego [((WE) nr 178/2002](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02002R0178-20140630&qid=1450101732230&from=EN));
* rozporządzenie ustanawiające wymagania dotyczące higieny pasz ([rozporządzenie (WE) nr 183/2005](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32005R0183&qid=1449225148764&from=EN));
* rozporządzenie Komisji (UE) nr [225/2012](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2012:077:0001:0005:EN:PDF) zmieniające załącznik II do rozporządzenia (WE) nr 183/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do zatwierdzania zakładów wprowadzających do obrotu produkty przeznaczone na paszę uzyskane z olejów roślinnych i tłuszczów mieszanych, a także w odniesieniu do wymogów szczególnych dotyczących produkcji, przechowywania, transportu i badania na obecność dioksyn olejów, tłuszczów oraz uzyskanych z nich produktów;
* rozporządzenie w sprawie wprowadzania na rynek i stosowania pasz ([rozporządzenie (WE) nr 767/2009](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02009R0767-20100901&qid=1449227801558&from=EN));
* rozporządzenie Komisji (UE) [nr 939/2010](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32010R0939&qid=1450094062242&from=EN) zmieniające załącznik IV do rozporządzenia (WE) nr 767/2009 dotyczący dopuszczalnych tolerancji w odniesieniu do etykietowania składu materiałów paszowych lub mieszanek paszowych;
* rozporządzenie w sprawie katalogu materiałów paszowych ([rozporządzenie (UE) nr 68/2013](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32013R0068&qid=1450094194933&from=EN));
* rozporządzenie w sprawie kontroli urzędowych ([rozporządzenie (WE) nr 882/2004](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02004R0882-20140630&qid=1450094273084&from=EN));
* rozporządzenie w sprawie dodatków stosowanych w żywieniu zwierząt ([rozporządzenie (WE) nr 1831/2003](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02003R1831-20150323&qid=1450094340523&from=EN));
* dyrektywa w sprawie niepożądanych substancji w paszach zwierzęcych ([dyrektywa 2002/32/WE](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02002L0032-20150227&qid=1450094446436&from=EN));
* rozporządzenie Komisji (UE) [nr 574/2011](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02011R0574-20110701&qid=1450094524540&from=EN) zmieniające załącznik I do dyrektywy 2002/32/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do maksymalnych zawartości azotanu(III), melaminy, *Ambrosia* spp. oraz kokcydiostatyków i histomonostatyków pochodzących z zanieczyszczenia krzyżowego oraz konsolidujące załączniki I i II do tej dyrektywy;
* rozporządzenie Komisji (UE) nr [277/2012](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32012R0277&qid=1450101856358&from=EN) zmieniające załączniki I i II dyrektywy 2002/32/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do maksymalnych poziomów i progów podejmowania działań w przypadku dioksyn i polichlorowanych bifenyli;
* rozporządzenie Komisji (UE) nr [744/2012](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32012R0744&qid=1450094752744&from=EN) zmieniające załączniki I i II do dyrektywy 2002/32/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do maksymalnych zawartości arsenu, fluoru, ołowiu, rtęci, endosulfanu, dioksyn, Ambrosia spp., diklazurilu i soli sodowej lasalocidu A oraz progów podejmowania działań w przypadku dioksyn;
* rozporządzenie w sprawie najwyższych dopuszczalnych poziomów pozostałości pestycydów [((WE) nr 396/2005)](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02005R0396-20150702&qid=1450102192917&from=EN) – [unijna baza danych dotyczących najwyższych dopuszczalnych poziomów pozostałości pestycydów](http://ec.europa.eu/sanco_pesticides/public/index.cfm);
* rozporządzenie (WE) nr [178/2006](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32006R0178&qid=1450095168797&from=EN) zmieniające rozporządzenie (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady w celu ustanowienia załącznika I ustalającego wykaz produktów spożywczych i paszowych, do których stosuje się najwyższe dopuszczalne poziomy pozostałości pestycydów;
* rozporządzenie (UE) [nr 600/2010](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32010R0600&qid=1450095259042&from=EN) zmieniające załącznik I do rozporządzenia (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do dodania i zmiany przykładów powiązanych odmian lub innych produktów, do których stosuje się te same NDP;
* rozporządzenie (WE) [nr 149/2008](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02008R0149-20080901&qid=1450095337784&from=EN) zmieniające rozporządzenie (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady poprzez ustanowienie załączników II, III i IV ustalających najwyższe dopuszczalne poziomy pozostałości dla produktów wymienionych w załączniku I do wymienionego rozporządzenia;
* rozporządzenie (WE) [nr 260/2008](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2008:076:0031:0032:PL:PDF) zmieniające rozporządzenie (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady poprzez ustanowienie załącznika VII zawierającego wykaz kombinacji substancji czynnej/produktu objętych odstępstwem odnośnie do zastosowania fumigantów do produktów po zbiorach;
* rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr [299/2008](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32008R0299&qid=1450102557097&from=EN) zmieniające rozporządzenie (WE) nr 396/2005 w sprawie najwyższych dopuszczalnych poziomów pozostałości pestycydów w żywności i paszy pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz na ich powierzchni, w odniesieniu do uprawnień wykonawczych przyznanych Komisji;
* rozporządzenie ((UE) [nr 459/2010](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2010:129:0003:0049:PL:PDF)) zmieniające załączniki II, III i IV do rozporządzenia (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do najwyższych dopuszczalnych poziomów pozostałości niektórych pestycydów w określonych produktach oraz na ich powierzchni;
* rozporządzenie w sprawie genetycznie zmodyfikowanej żywności i paszy ([rozporządzenie (WE) nr 1829/2003](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02003R1829-20080410&qid=1450095749398&from=EN));
* rozporządzenie (WE) nr [1830/2003](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:02003R1830-20081211&qid=1450095789091&from=EN) dotyczące możliwości śledzenia i etykietowania organizmów zmodyfikowanych genetycznie oraz możliwości śledzenia żywności i produktów paszowych wyprodukowanych z organizmów zmodyfikowanych genetycznie i zmieniające dyrektywę 2001/18/WE;
* zalecenie Komisji w sprawie obecności deoksyniwalenolu, zearalenonu, ochratoksyny A, T-2 i HT-2 oraz fumonizyn w produktach przeznaczonych do żywienia zwierząt ([2006/576/WE](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:229:0007:0009:PL:PDF));
* zalecenie Komisji w sprawie monitorowania występowania alkaloidów sporyszu w paszy i żywności ([2012/154/UE)](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2012:077:0020:0021:PL:PDF).

*Zastrzeżenie prawne: przedstawiony wykaz prawodawstwa UE nie jest wyczerpujący. Obejmuje on najważniejsze przedmiotowe prawodawstwo UE, jednak nie jest on kompletny.*

**CODEX ALIMENTARIUS**

* Kodeks Żywnościowy [Code of Practice on Good Animal Feeding](http://www.fao.org/docrep/012/i1379e/i1379e06.pdf).

**FAO**

* [Dobre praktyki dla sektora produkcji pasz](http://www.fao.org/docrep/012/i1379e/i1379e.pdf) – wdrażające Kodeks Żywnościowy

Kodeks dobrych praktyk w zakresie żywienia zwierząt.

**Normy ISO**

* [ISO 22000](http://www.iso.org/iso/catalogue_detail?csnumber=35466) – systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności – wymogi dla wszystkich zakładów w łańcuchu żywnościowym;
* [ISO 9001:2008](http://www.iso.org/iso/catalogue_detail?csnumber=46486) – systemy zarządzania jakością – wymogi;
* [ISO/TS 22002](http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=44001) – programy warunków wstępnych w zakresie bezpieczeństwa żywności – część 1: przemysł spożywczy.

**BSI**

* Powszechnie dostępne specyfikacje [PAS 222:2011](http://www.bsigroup.com/en/sectorsandservices/forms/PAS-2222011-free-download/) – „Programy warunków wstępnych w zakresie bezpieczeństwa żywności w procesie produkcji żywności i materiałów paszowych”.

# 8 SEKTOROWE DOKUMENTY REFERENCYJNE

[**⮌**](#Content)

Przewodnik branżowy powinien obejmować kompleksowe analizy ryzyka, lub zalecać opracowanie takich analiz, na poziomie branżowym w odniesieniu do następujących kwestii związanych z każdym wytwarzanym materiałem paszowym:

– identyfikacja zagrożeń bezpieczeństwa pasz;   
 – określenie środków kontrolujących te zagrożenia;

- minimalne wymogi w zakresie monitorowania.

Przewodniki branżowe w żaden sposób nie umniejszają odpowiedzialności poszczególnych lokalizacji/podmiotów w dziedzinie HACCP.

Kodeksy praktyk, o których mowa w dokumentach sektorowych, są integralną częścią tych dokumentów, a wymogi są częścią niniejszego przewodnika.

Niżej wymienione sektory zajmujące się produkcją materiałów paszowych opracowały odpowiednie dokumenty referencyjne obejmujące kwestie bezpieczeństwa materiałów paszowych:

ZAŁĄCZNIK 3 – SEKTOROWY DOKUMENT REFERENCYJNY DOTYCZĄCY PRZETWARZANIA BIODIESLA

ZAŁĄCZNIK 4 –SEKTOROWY DOKUMENT REFERENCYJNY DOTYCZĄCY PRZETWARZANIA SKROBI

ZAŁĄCZNIK 5 – DOKUMENT REFERENCYJNY DLA SEKTORA OLEJARSKIEGO

I TŁOCZNI NASION OLEISTYCH

Następujące sektory opracowały dodatkowe europejskie przewodniki poświęcone tematyce łańcucha paszowego. Razem obejmują one zdecydowaną większość działań prowadzonych w ramach łańcucha paszowego.

FEFAC – mieszanki paszowe

FAMI-QS – dodatki paszowe i premiksy

Coceral – wymiana handlowa, skup, przechowywanie i transport

FEDIAF – karmy dla zwierząt domowych

Dokumenty te można znaleźć na [stronie internetowej DG ds. Zdrowia i Konsumentów](http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedhygiene/guide_goodpractice_en.htm)

## ZAŁĄCZNIK 1: Konsultacje zainteresowanych stron

EFISC nawiązał kontakt i spotkał się z wieloma przedstawicielami branż powiązanych z produkcją oraz użyciem materiałów paszowych, krajowych systemów certyfikacji, jednostek certyfikujących oraz z innymi zainteresowanymi stronami z całej Unii Europejskiej.

Celem tych spotkań było zaproszenie wszystkich najważniejszych zainteresowanych stron związanych z sektorem pasz w UE do nadesłania informacji zwrotnych dotyczących niniejszego przewodnika przed jego pierwszą publikacją, która miała miejsce w czerwcu 2009 r., oraz po tej publikacji.

Końcowymi celami wciąż otwartego procesu konsultacyjnego są:

1. umożliwienie podmiotom uczestnictwa w tworzeniu przewodnika, stworzenie ram dla konstruktywnej dyskusji i zaproszenie zainteresowanych stron do przedstawiania opinii i propozycji dotyczących przewodnika w celu ciągłego ulepszania jego treści;
2. propagowanie zrozumienia dla podejścia opisanego w przewodniku wśród innych sektorów;
3. osiągnięcie odpowiedniego poziomu zaufania wśród uczestników łańcucha paszowego i żywnościowego, z uwzględnieniem zasadnych oczekiwań dotyczących bezpieczeństwa wśród innych sektorów tej branży;
4. ujęcie w przewodniku podejścia integrującego wszystkie ogniwa łańcucha i umożliwienie koordynacji z innymi zaangażowanymi stronami.

Na specjalną wzmiankę ze względu na swoje aktywne zaangażowanie zasługują w tym miejscu organizacje Starch Europe i FEDIOL działające w ramach EFISC i będące jego współzałożycielami. Razem członkowie EFISC reprezentują większość wszystkich „przetwarzanych materiałów paszowych”, które wchodzą w skład łańcucha żywnościowego jako składniki paszowe.

**Starch Europe**   
Stowarzyszenie branżowe, które reprezentuje interesy europejskiego sektora produkcji i przetwórstwa skrobi, zarówno na szczeblu UE, jak i szczeblu międzynarodowym. Stowarzyszenie to działa w 21 krajach Europy i zrzesza obecnie 24 członków oraz 7 członków stowarzyszonych. Pełny wykaz członków dostępny jest na stronie internetowej Starch Europe: <http://www.starch.eu/>.

**FEDIOL**

FEDIOL to europejska federacja reprezentująca branżę olejarską i producentów pasz białkowych w UE. W skład organizacji FEDIOL wchodzi 14 stowarzyszeń krajowych zrzeszających zakłady rozdrabniania nasion oleistych i przetwórstwa oleju istniejące w różnych państwach UE. Poprzez sieć stowarzyszeń z organizacją FEDIOL powiązanych jest ponad 35 przedsiębiorstw, takich jak [AAK](http://www.aak.com/), [A.D.M](http://www.adm.com/), CARGILL, [BUNGE](http://www.bunge.com/), [IOI Loders Croklaan](http://europe.croklaan.com/), [Lipidos Santiga](http://www.lipsa.es/), [Sovena](http://www.sovenagroup.com/en), [Thywissen](http://www.c-thywissen.de/index.html), [Wilmar Edible Oils](http://www.wilmareurope.nl/) i inne. Kompletny wykaz przedsiębiorstw powiązanych ze stowarzyszeniami wchodzącymi w skład FEDIOL dostępny jest na naszej stronie internetowej: <http://www.fediol.eu/>.

**EBB**

Europejska Rada Biodiesla, znana również jako EBB, jest organizacją non-profit ustanowioną w styczniu 1997 r., która reprezentuje większość producentów biodiesla. Dodatkowe informacje można uzyskać na stronie internetowej: <http://www.ebb-eu.org/>.

## ZAŁĄCZNIK 2: Wykaz akronimów i skrótów

[**⮌**](#Content)

* **As**: arsen
* **B**: zagrożenia biologiczne
* **C**:zagrożenia chemiczne
* **Kat.:** kategoria
* **KPK:** krytyczny punkt kontroli
* **Cd**: kadm
* **CFU/g**: liczba jednostek tworzących kolonie na gram
* **CIP**: system mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (ang. *cleaning-in-place*)
* **DDT**: dichlorodifenylotrichloroetan
* **KE**: Komisja Europejska
* **EFIP**: Europejska Platforma ds. Składników Paszowych
* **UE**: Unia Europejska
* **FEFAC**: Europejska Federacja Producentów Pasz
* **GMP**: dobra praktyka wytwarzania
* **HACCP** (ang. *Hazard Analysis and Critical Control Points*): analiza zagrożeń i krytyczne punkty kontroli
* **HCH:** heksachlorocykloheksan
* **HCN**: cyjanowodór
* **Hg**: rtęć
* **ISO**: Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna
* **LCI**: inspekcja przestrzeni ładunkowej
* **NDP**: najwyższy dopuszczalny poziom pozostałości
* **PCz**: państwa członkowskie
* **F**: zagrożenia fizyczne
* **WWA**: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne
* **Pb**: ołów
* **PCB**: polichlorowane bifenyle
* **PCDD**: polichlorowane dibenzo-*p*-dioksyny
* **PCDF**: polichlorowane dibenzofurany
* **PWW**: program warunków wstępnych
* **SFM**: solidna i właściwa jakość handlowa (ang. *Safe, Fair and Merchantable*)
* **SO2**: dwutlenek siarki
* **T°C**: temperatura w stopniach Celsjusza
* **TEF**: współczynnik równoważności toksycznej (ang. *Toxic Equivalent Factor*)
* **WHO**:Światowa Organizacja Zdrowia

Europejski przewodnik dobrej praktyki produkcji przemysłowej bezpiecznych materiałów paszowych

**Wersja 3.1**

**Obowiązuje od listopada 2014 r.**