



**Polska Agencja
Rozwoju Przedsiębiorczości**



**Instytut Organizacji
i Zarządzania w Przemysle
„ORGMASZ”**

HACCP W HANDLU DETALICZNYM

Marzec, 2004

Autorzy pierwszego wydania:

Jerzy Chrzęszcz, Joanna Drapińska, Bogdan Malinowski, Sławomir Muńko,
Artur Wójcik, Aneta Wysokińska

Wydanie drugie (zweryfikowane – marzec 2004)

Autorzy:

Olgierd Głodkowski

Bogdan Malinowski

Artur Wójcik

© Copyright by Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości, 2004

Organizacja cyklu seminariów informacyjnych oraz przygotowanie publikacji zostało sfinansowane przez Polską Agencję Rozwoju Przedsiębiorczości.

SPIS TREŚCI

WPROWADZENIE.....	4
1. SYSTEM HACCP – ISTOTA I CECHY SYSTEMU.....	6
1.1 Definicja systemu HACCP	6
1.2 Idea systemu HACCP	6
1.3 Zagrożenia zdrowotne w produkcji dystrybucji żywności	6
1.4 Terminologia systemu HACCP.....	8
1.5 Geneza systemu HACCP	9
1.6 Zasady systemu HACCP (wg codex alimentarius commission).....	10
2. PODSTAWY PRAWNE REGULACJI SYSTEMU HACCP W POLSCE I W UNII EUROPEJSKIEJ.....	11
2.1 Ustawodawstwo żywnościowe w Polsce.....	11
2.2 Ustawodawstwo żywnościowe w krajach Unii Europejskiej	14
2.3 Europejskie standardy dla branży spożywczej.....	15
2.4 Aktualne prace nad ustawodawstwem żywnościowym w krajach UE	16
3. SYSTEM HACCP A SYSTEMY ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ.....	20
3.1 Norma ISO 9000 – definicja jakości	20
3.2 Styl życia a oczekiwania klienta.....	22
3.3 Relacja: konsument a odbiorca.....	23
3.4 Oczekiwania klientów względem sklepów detalicznych	23
3.5 Model drogi „ku jakości”	25
4. SYSTEM HACCP W FIRMACH HANDLOWYCH.....	28
4.1 Założenia wstępne do wdrożenia systemu HACCP w handlu.....	28
4.2 Dobra praktyka produkcyjna GMP	29
4.3 Dobra praktyka higieniczna GHP	31
4.4 Podział kompetencji przy nadzorze nad bezpieczeństwem żywności.....	33
4.5 Etapy wdrażania systemu HACCP.....	33
Etap 1. Powołanie Zespołu HACCP	34
Etap 2. Opis produktu	34
Etap 3. Przeznaczenie produktu	34
Etap 4. Sporządzenie diagramu przepływu, schemat procesu	34
Etap 5. Weryfikacja schematu, sprawdzenie ze stanem faktycznym	34
Etap 6. Analiza zagrożeń.....	34
Etap 7. Określenie Krytycznych Punktów Kontroli (CCP)	34
Etap 8. Ustalenie limitów krytycznych.....	34
Etap 9. Ustalenie monitorowania CCP.....	34
Etap 10. Ustalenie działań korekcyjnych (korygujących)	34
Etap 11. Opracowanie procedury weryfikacji systemu.....	34
Etap 12. Utworzenie dokumentacji	34
5. CERTYFIKACJA SYSTEMU HACCP	53
6. PODSUMOWANIE.....	55
7. ŹRÓDŁA FINANSOWANIA WDROŻEŃ SYSTEMU HACCP ZE ŚRODKÓW PUBLICZNYCH	58
ZAŁĄCZNIK 1 - CO TO JEST PROCEDURA, A CO TO JEST INSTRUKCJA.	63
ZAŁĄCZNIK 2- PRZYKŁADOWA PROCEDURA (Nadzór nad produktami niezgodnymi).....	65
ZAŁĄCZNIK 3 – PRZYKŁADOWA INSTRUKCJA (CZYSZCZENIE POMIESZCZEŃ PRODUKCYJNYCH).....	69

WPROWADZENIE

Na Prawo Żywnościowe składają się przepisy odnoszące się do zasad produkcji i dystrybucji żywności. Ogólnie można je zdefiniować jako zespół norm prawnych, które ustalają zasady wytwarzania i obrotu surowcami, produktami spożywczymi, używkami oraz przedmiotami użytku wchodzącymi w kontakt z nimi, w zakresie niezbędnym do ochrony zdrowia i zaspokojenia oczekiwań konsumentów. Przyjęte w tym zakresie rozwiązania w niewielkim stopniu różnią się w poszczególnych państwach. Natomiast w jednym zakresie są takie same – w traktowaniu i randze regulacji HACCP.

Dotychczasowe przeobrażenia, jakie zaszły w polskiej gospodarce żywnościowej, potwierdzają potrzebę poprawy efektywności i konkurencyjności polskiego przemysłu rolno-spożywczego.

W gospodarce rynkowej jest miejsce dla wszystkich organizacji będących elementami tzw. „łańcucha żywnościowego” – zarówno tych dużych, jak i też małych. Jednak sukces stoi otworem przed tymi, którzy sprostają wymaganiom, wyzwaniom rynku, postawią na jakość i bezpieczeństwo zdrowotne, którzy potrafią obniżyć koszty i udowodnić swoją należytą staranność w utrzymaniu poziomu jakości wymaganego przez konsumentów.

HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Points* – analiza zagrożeń i krytyczne punkty kontroli - to systemowe podejście do zarządzania pierwszorzędnymi cechami żywności ⇒ jej jakością zdrowotną.

Jakość, obok ceny, to najistotniejszy składnik ostrej konkurencji rynkowej, który w warunkach nasyconego rynku i coraz bardziej wymagającego konsumenta zmusza producentów do określonych działań. O wysoki poziom jakości trzeba nieustannie zabiegać. Wysoką jakość warto również oznaczać. Z badań konsumenckich wynika bowiem, że przy zakupie żywności najchętniej kierujemy się dobrą marką towaru, posiadanymi znakami jakości, certyfikacją lub innymi oznaczeniami na etykiecie. Dzisiejszy konsument dobiera i selekcjonuje produkty.

Bezpieczeństwo zdrowotne żywności staje się wartością nadrzędną. Jakość żywności jest więc problemem szczególnej rangi, wiąże się bowiem ściśle ze zdrowiem i życiem człowieka. Współczesny konsument coraz większą uwagę zwraca na niewidoczne odchylenia od norm, dotyczące między innymi poziomu metali szkodliwych dla zdrowia, pozostałości pestycydów, leków weterynaryjnych i innych substancji skażających żywność, a więc na bezpieczeństwo żywności.

Aby mieć pewność, że przedsiębiorstwo panuje nad bezpieczeństwem produkowanej żywności, konieczne staje się włączenie w system jakości metody HACCP. Koncepcja HACCP odnosi się do tej części jakości, która dotyczy bezpieczeństwa żywności i jako system kontroli własnej, wewnętrznej, będzie weryfikowana przez urzędowy nadzór nad żywnością.

Obecnie przedsiębiorstwa rozwijają strategie, których celem jest dbałość o jakość wytwarzanych dóbr lub jakość świadczonych usług. Ta rosnąca świadomość organizacji wynika przede wszystkim z zachodzących zmian w sferze życia społecznego. Najważniejsze z nich to:

- ⇒ umiędzynarodowienie kontaktów,
- ⇒ powiększanie skali działalności,
- ⇒ czynniki zewnętrzne,
- ⇒ czynniki wewnętrzne.

Przedstawione trendy mają charakter nasilający się i z czasem doprowadzają do tworzenia odpowiedniej atmosfery do zarządzania jakością. Obecnie funkcjonująca definicja jakości (wyrobu, usługi) opiera się na międzynarodowej Normie ISO 9000:2000. Definicja ta zakłada, że jakość to spełnienie oczekiwań klienta, tych znanych i wyrażonych formalnie oraz tych jeszcze nie wyspecyfikowanych. Wobec jakości produktów spożywczych klient zgłasza coraz więcej wymagań. Jego oczekiwania i potrzeby często uzależnione są od regionu – kraju, przyzwyczajień, zasobności finansowej. Zmieniają się one również w

zależności od poziomu wiedzy o wpływie odżywiania na stan zdrowia, często też od mody. Należy zwrócić uwagę na fakt, że styl życia konsumentów ma wpływ na ich oczekiwania wobec kupowanej żywności.

W krajach UE i Polsce istnieją rynki podażowe. Charakteryzują się one tym, że klient, w zależności od indywidualnych potrzeb, poziomu wykształcenia i dodatkowej informacji, ma możliwość dokonywania wyboru produktu z bogatej oferty sprzedaży. Istotną rolę odgrywają więc tu trzy czynniki:

- ⇒ informacja o produkcie,
- ⇒ cechy produktu (jego atrybuty),
- ⇒ zgodność wyobrażenia klienta o tych cechach z ich rzeczywistym poziomem jakości.

Ostatnio termin „jakość” używany jest w najróżniejszych konfiguracjach znaczeniowych. O jakości mówią producenci, dystrybutorzy, konsumenci, jednak często się zdarza, że pojęcie to ma inny charakter znaczeniowy. Należy pamiętać tu o łańcuchu wzajemnych powiązań pomiędzy producentami żywności, dystrybutorami żywności, konsumentami żywności, gdzie każdy ma swoje oczekiwania i potrzeby względem jakości.

Ostatecznym weryfikatorem jakości produktu żywnościowego jest klient indywidualny. To on dokonuje wyboru w sklepie, chce nabyć produkt spełniający ogólnie przyjęte wymagania jakościowe, specyficzne wymagania jakościowe i wymaga określonego poziomu usług.

1. SYSTEM HACCP – ISTOTA I CECHY SYSTEMU

1.1 Definicja systemu HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP) w tłumaczeniu na język polski brzmi: „analiza zagrożeń i krytyczne punkty kontroli”. Określenie to należy łączyć z całym systemem zapewnienia produkcji oraz dystrybucji bezpiecznej żywności. System HACCP dzięki wprowadzeniu analizy specyficznych zagrożeń i określeniu środków zapobiegawczych umożliwia kontrolę niewrażliwych, decydujących o jakości zdrowotnej, punktów w cyklu technologicznym, co z kolei zapewnia wytworzenie bezpiecznego pod względem zdrowotnym produktu spożywczego. W praktyce system HACCP polega na zidentyfikowaniu tych etapów w procesie produkcji i dystrybucji, w których szczególnie mogłoby dojść do zakażenia lub zanieczyszczenia surowca czy gotowego produktu.

Ustawa z dnia 11 maja 2001 r. o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia definiuje **System analizy zagrożeń i krytyczne punkty kontroli** (*Hazard Analysis and Critical Control Points*), zwany dalej „systemem HACCP”, jako **postępowanie mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa żywności, poprzez identyfikację i oszacowanie skali zagrożeń z punktu widzenia jakości zdrowotnej żywności oraz ryzyka wystąpienia zagrożeń podczas przebiegu wszystkich etapów procesu produkcji i obrotu żywnością**. System ten ma również na celu określenie metod ograniczania zagrożeń oraz ustalenie działań naprawczych. Definicja systemu HACCP według Międzynarodowej Komisji ds. Mikrobiologicznej Specyfikacji Żywności (ICMSF) przedstawia się następująco: „System HACCP są to obserwacje i/lub testy, przeprowadzone w celu zidentyfikowania istniejących i potencjalnych zagrożeń oraz identyfikowania Krytycznych Punktów Kontrolnych występujących w procesie wytwarzania. Środki kontrolne są zaprojektowane i wprowadzone, a punkty kontrolne są monitorowane, w celu zapewnienia stałej kontroli.”

1.2 Idea systemu HACCP

Idea HACCP:
odejście od poddawania żywności drobiazgowemu badaniu, w zamian - wprowadzenie systemu, który gwarantowałby bezpieczeństwo żywności.

System HACCP to system, który:

- identyfikuje,
- ocenia,
- kontroluje (opanowuje) zagrożenia:
biologiczne, chemiczne i fizyczne
istotne dla bezpieczeństwa żywności

WPROWADZENIE SYTEMU HACCP TO PRZESUNIĘCIE UWAGI Z OCENY JAKOŚCI PRODUKTU NA ZAPOBIEGANIE I ELIMINACJĘ ZAGROŻEŃ

1.3 Zagrożenia zdrowotne w produkcji dystrybucji żywności

Pod pojęciem jakości zdrowotnej żywności należy rozumieć zdolność do dostarczenia konsumentowi żywności bezpiecznej dla jego zdrowia. Podczas obrotu artykułami spożywczymi, obejmującymi pozyskiwanie i przetwarzanie surowców, magazynowanie oraz dystrybucję wyrobów gotowych, żywność jest narażona na oddziaływanie czynników, które mogą doprowadzić do obniżenia jej jakości zdrowotnej. Czynniki te są określane mianem zagrożeń jakości zdrowotnej lub zagrożeń zdrowotnych i oznaczają każdy czynnik, który po wnikięciu do żywności może spowodować, że stanie się ona

niebezpieczna dla zdrowia konsumenta. Zagrożenia jakości zdrowotnej żywności dzieli się na trzy podstawowe grupy:

- a. biologiczne,
- b. chemiczne,
- c. fizyczne.

Rodzaje zagrożeń biologicznych

Mikroorganizmy patogenne, będące przyczyną zatruc pokarmowych mogą oddziaływać na zdrowie konsumenta w sposób bezpośredni lub pośredni. Oddziaływanie bezpośrednie polega na infekcji wywołanej przez mikroorganizmy (bakterie, wirusy) lub zarażeniu wywołanym przez pasożyty, natomiast pośrednie - na wytwarzaniu przez mikroorganizmy (bakterie, pleśnie) toksyn, które powodują zatrucie pokarmowe.

Podstawowymi źródłami zagrożeń mikrobiologicznych są: człowiek (personel, goście), zwierzęta (gryzonie, owady latające i pełzające, insekty, ptaki) oraz otoczenie (narzędzia, odzież robocza, pojemniki na śmieci, kwiaty, dreny, toalety itp.). Nieco mniejsze, ale również bardzo istotne, zagrożenia zdrowotne o charakterze mikrobiologicznym niosą ze sobą stosowane do produkcji surowce podstawowe i pomocnicze (mięso, mleko, owoce, substancje słodzące, barwniki, stabilizatory, emulgatory itp.), maszyny i urządzenia (nieefektywne mycie i dezynfekcja) oraz materiały pomocnicze (opakowania).

Zagrożenia chemiczne

Zagrożenia chemiczne stanowią wszystkie substancje chemiczne, które wprowadzone do organizmu człowieka w większym niż dopuszczalnym stężeniu, mogą wywoływać stany zatrucia chemicznego. Organizm człowieka reaguje na substancje chemiczne natychmiast (np. reakcje alergiczne) lub dopiero po bardzo długim okresie (np. zatrucie metalami ciężkimi lub choroba nowotworowa).

Zagrożenia chemiczne można podzielić na naturalnie występujące w żywności (np. makreлотoksyna, toksyny mięczaków, alkaloidy pirołizydynowe, fitohemaglutynina) oraz wprowadzone do żywności, np. związki chemiczne stosowane w rolnictwie (pestycydy, fungicydy, insektycydy, antybiotyki i hormony wzrostu); toksyczne metale (ołów, cynk, arsen, rtęć, cyjanki); dodatki do żywności: konserwanty (azotyny), polepszacze smaku (glutaminian sodowy), dodatki odżywcze (niacyna), barwniki; substancje chemiczne pochodzące z maszyn i urządzeń (np. smary, środki myjące i dezynfekujące, glazura i farby).

Surowce zawierające substancje chemiczne stosowane w rolnictwie, których ilość przekracza dopuszczalny poziom, nie powinny być dopuszczone do produkcji środków spożywczych. Należy dążyć do zakupu surowców od producentów mających certyfikaty, poświadczające dopuszczalny poziom substancji chemicznych. Zagrożeń tych można także uniknąć prowadząc audyty dostawców. W przypadku chemicznych dodatków do żywności (CaCl₂, enzymy, NaCl, barwniki itp.), należy zapewnić prawidłowe przechowywanie, oznakowanie i przygotowywanie stosowanych dodatków. Bardzo ważne jest przestrzeganie terminów ważności chemicznych dodatków do żywności.

Zagrożenia fizyczne

Zagrożenia fizyczne to wszystkie obce substancje i materiały, które mogą spowodować fizyczne uszkodzenie konsumenta (np. jamy ustnej, przelyku itp.). Bardzo często wniknięcie obcych ciał do żywności jest bezpośrednio związane z jednoczesnym pojawieniem się zagrożenia mikrobiologicznego. Z tego powodu źródła zagrożeń fizycznych są takie same jak źródła zagrożeń mikrobiologicznych (maszyny i urządzenia, ludzie, owady, gryzonie, ptaki, insekty, narzędzia, surowce i materiały).

Zagrożenia fizyczne można podzielić na cztery kategorie: naturalnie (samoistnie) występujące w żywności (np. pestki, ości, kości, skórki), powstające w zakładzie produkcyjnym (np. sznurki, biżuteria, śrubki), spowodowane błędami technicznymi (np. kamienie, kawałki metalu) oraz spowodowane działaniem konsumenta (np. fragmenty opakowania w wyniku nieumiejętnego otwierania opakowania).

Zagrożeń fizycznych można uniknąć podejmując takie działania, jak: uświadamianie pracowników o źródłach zagrożeń fizycznych, przestrzeganie higieny produkcji (odpowiednia odzież ochronna bez guzików i kieszeni zewnętrznych), audit producentów materiałów pomocniczych, inspekcja hal produkcyjnych i otoczenia. W przypadku występowania zagrożeń fizycznych często jest konieczne instalowanie wykrywaczy metali żelaznych i nieżelaznych lub prześwietlarek rentgenowskich (np. wyszukiwanie kawałków kości w wyrobach mięsnych). Należy również prowadzić profilaktykę i zwalczanie gryzoni (szczurów, myszy) i insektów, a także systematycznie konserwować oraz remontować maszyny i urządzenia.

1.4 Terminologia systemu HACCP

W systemie HACCP mają zastosowanie następujące definicje i pojęcia:

Plan HACCP – dokumentacja sporządzona zgodnie z zasadami HACCP, w celu opisania warunków i sposobów zapewnienia kontroli zagrożeń istotnych dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności.

Zagrożenie – biologiczny, chemiczny lub fizyczny czynnik lub zdarzenie w żywności lub w warunkach produkcji lub dystrybucji żywności, które może niekorzystnie wpłynąć na zdrowie konsumenta.

Ryzyko – prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia.

Kontrolowanie – każde konieczne działanie przeprowadzane dla zapewnienia i utrzymania parametrów procesu ustalonych w planie HACCP (termin ten jest użyty w sensie panowania nad danym procesem technologicznym lub w sensie opanowania danego zagrożenia).

Kontrola – proces zmierzający do ustalenia, czy prawidłowe procedury i/lub parametry mają miejsce w trakcie produkcji lub dystrybucji (powyższy termin odnosi się do wszelkich pomiarów i obserwacji lub do przeglądów istniejących procedur).

Wartość krytyczna – wartość parametru wraz z granicami tolerancji pozwalająca odróżnić stan akceptowalny od nieakceptowalnego.

Punkt kontroli – etap, w którym dokonuje się pomiaru lub obserwacji w celu wyeliminowania lub zredukowania zagrożenia lub w celu utrzymania właściwych parametrów technologicznych.

Krytyczny Punkt Kontroli (CCP) – etap, który koniecznie musi być pod kontrolą, aby zapobiec zagrożeniu, wyeliminować je lub zmniejszyć do akceptowalnego poziomu.

Drzewo decyzyjne – sekwencja pytań stawianych w celu ustalenia, czy dany etap powinien być krytycznym punktem kontroli.

Monitorowanie – przeprowadzanie kolejno zaplanowanych obserwacji lub pomiarów parametrów kontrolnych w punkcie CCP, w celu stwierdzenia, czy dany CCP znajduje się pod kontrolą.

Analiza zagrożeń – proces zbierania i oceny informacji na temat zagrożeń i warunków sprzyjających ich występowaniu w celu stwierdzenia, które z nich są istotne dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności i powinny być umieszczone w planie HACCP.

Działania zapobiegawcze (zaradcze) – każde działanie lub przedsięwzięcie organizacyjne, które może zostać podjęte w celu zapobieżenia, wyeliminowania lub zredukowania zagrożenia do akceptowalnego poziomu.

Działania korygujące – każde działanie podjęte wówczas, gdy monitorowanie wskazuje, że CCP wymyka się spod kontroli.

Schemat procesu – systematyczne, graficzne przedstawienie sekwencji etapów mających miejsce przy wytwarzaniu danego produktu lub surowca.

Weryfikacja – zastosowanie metod, procedur, testów i innych ocen jako uzupełnienie monitorowania w celu określenia zgodności czynności produkcyjnych z planem HACCP i przegląd elementów planu HACCP.

1.5 Geneza systemu HACCP

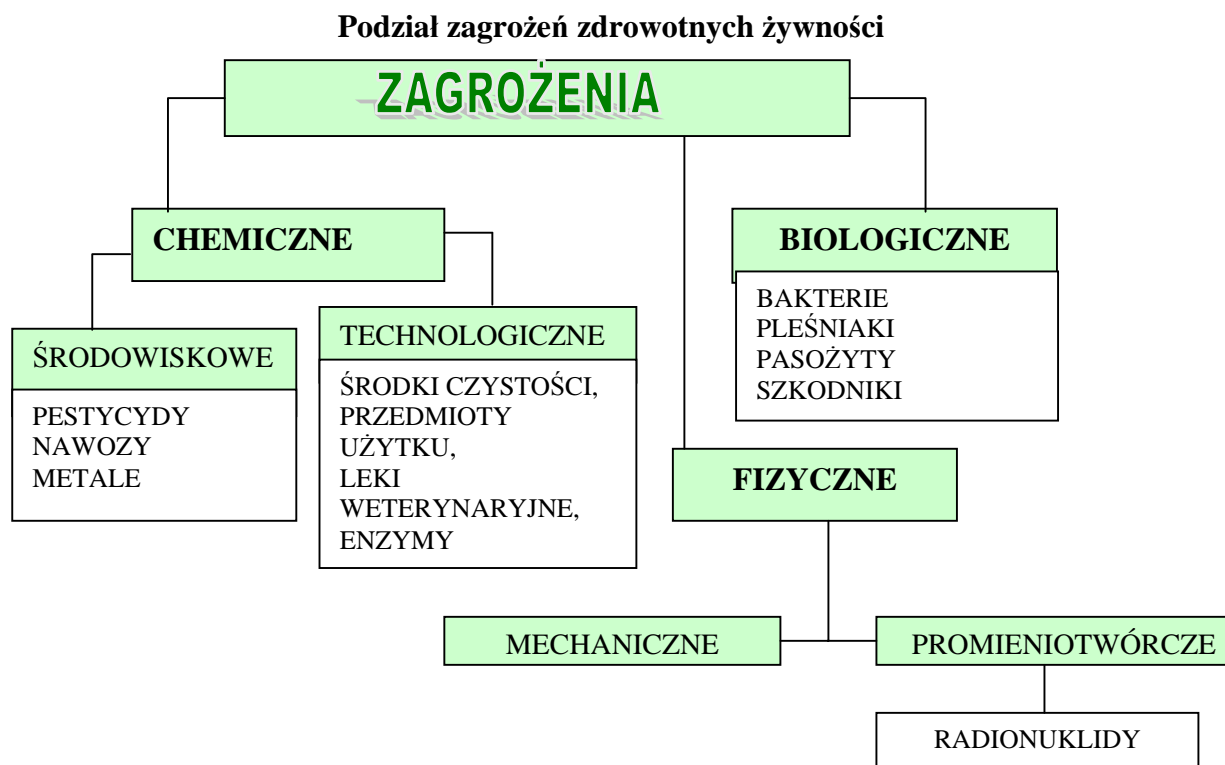
HACCP jako system kontroli żywności powstał w Stanach Zjednoczonych w latach sześćdziesiątych, na zlecenie Państwowej Agencji ds. Aeronautyki i Przestrzeni Kosmicznej – NASA, podczas prac badawczych nad projektowaniem i produkcją żywności przeznaczoną dla kosmonautów. Celem tych prac było otrzymanie żywności całkowicie wolnej od mikroorganizmów chorobotwórczych.

System opracowała firma Pillsbury wraz z laboratoriami badawczymi armii Stanów Zjednoczonych. W 1971 r. firma Pillsbury zaprezentowała system HACCP na konferencji poświęconej bezpiecznej żywności (*American National Conference for Food Protection*). HACCP spotkał się z dużym zainteresowaniem Światowej Organizacji Zdrowia /WHO/ oraz Ministerstwa Rolnictwa Stanów Zjednoczonych, które wprowadziły zasady HACCP w przemyśle mięsny i drobiarskim.

Od 1971 roku system HACCP był stopniowo akceptowany i propagowany przez różne organizacje: United States Food and Drug Administration – Ministerstwo Żywności i Leków Stanów Zjednoczonych, United States National Academy of Science – Narodowa Akademia Nauk Stanów Zjednoczonych, International Commission on Microbiological Specifications for Foods – Międzynarodowa Komisja ds. Wymagań Mikrobiologicznych dla Żywności, International Association of Milk, Food and Environmental Sanitarians – Międzynarodowe Stowarzyszenie Specjalistów ds. Higieny w Zakresie Mleka, Żywności i Środowiska i FAO/WHO Codex Alimentarius Commission (Komisja Kodeksu Żywnościowego FAO/WHO).

1.6 Zasady systemu HACCP (wg codex alimentarius commission)

Zasada 1. Przeprowadzenie analizy zagrożeń.



Rysunek nr 1
Źródło: Gertig [1994]

Zasada 2. Ustalenie Krytycznych Punktów Kontrolnych.

Zasada 3. Ustalenie limitów krytycznych.

Zasada 4. Ustanowienie systemu monitorowania parametrów w CCP.

Zasada 5. Ustanowienie działań korekcyjnych (korygujących).

Zasada 6. Ustanowienie procedur weryfikacyjnych.

Zasada 7. Opracowanie systemu dokumentacji.

Podane zasady zostały opisane szczegółowo w rozdziale 4.

2. PODSTAWY PRAWNE REGULACJI SYSTEMU HACCP W POLSCE I W UNII EUROPEJSKIEJ

2.1 Ustawodawstwo żywnościowe w Polsce

Po odzyskaniu przez Polskę niepodległości pierwszym polskim aktem prawnym była **ustawa sanitarna z 1919 r.** Pierwsza zaś polska **ustawa żywnościowa została wydana 22 marca 1928 r.** Było to Rozporządzenie Prezydenta z mocą ustawy (Dz. U. Nr 36, poz. 343), regulujące przepisy, jakim podlegają: „wyrób, sprzedaż oraz inne wprowadzenie w obieg artykułów żywności, ich surowców i tych przedmiotów użytku, których użycie, zgodne z ich przeznaczeniem, może okazać się szkodliwe dla zdrowia ludzkiego”. Rozporządzenie to, z uwzględnieniem późniejszych zmian obowiązywało do 1971 r.

2 listopada 1970 r. została uchwalona ustawa o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia (Dz.U. Nr 29, poz. 245), do której wprowadzono **zmiany z dniem 6 listopada 1992 r.** (Dz. U. Nr 91, poz. 456 z 1992 r.). Znowelizowana ustawa zasadniczo normowała „warunki produkcji środków spożywczych i używek oraz obrotu tymi artykułami w zakresie niezbędnym dla ochrony zdrowia ludności...”. Regulowała również, w zakresie niezbędnym dla ochrony zdrowia ludności, wymagania dotyczące urządzeń, aparatury, sprzętu, narzędzi, opakowań i innych materiałów, które stykają się ze środkami spożywczymi i używkami w produkcji lub obrocie.

Polskim aktem prawnym nakładającym na przedsiębiorstwa obowiązek wdrażania systemu HACCP jest obecnie **ustawa z 11 maja 2001 r. „o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia”**. Zgodnie z obowiązującą ustawą: „Kierujący zakładem lub osoba przez niego upoważniona jest obowiązany wdrożyć i stosować zasady systemu HACCP”. Zatem nie tylko zakłady produkcyjne, ale także hurtownie, sklepy czy restauracje, mają obowiązek wdrażać system HACCP bez względu na wielkość przedsiębiorstwa.

Z obowiązku wdrożenia systemu HACCP zwolniona jest produkcja pierwotna. W przypadku tego typu działalności trzeba jedynie stosować zasady dobrej praktyki produkcyjnej (GMP) oraz dobrej praktyki higienicznej (GHP).

Spośród innych aktów prawnych określających wymagania, które powinny zapewnić dostarczenie konsumentowi bezpiecznej żywności, można wymienić:

- Uchwałę Rady Ministrów Nr 152 z dnia 21 lipca 1971 roku w sprawie kontroli jakości zdrowotnej środków spożywczych oraz przestrzegania higieny w zakładach produkujących i wprowadzających je do obrotu (M.P. Nr 43, poz. 272), na mocy której zakłady produkujące i wprowadzające do obrotu środki spożywcze są zobowiązane do prowadzenia wewnętrznej kontroli jakości zdrowotnej produkowanych lub wprowadzanych do obrotu środków spożywczych,
- Zarządzenie Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 31 marca 1993 r. w sprawie wykazu substancji dodatkowych dozwolonych i zanieczyszczeń spożywczych w używkach (M.P. Nr 22, poz. 233),
- Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Gospodarki Żywnościowej z dnia 15 lipca 1994 r. w sprawie znakowania środków spożywczych, używek i substancji dodatkowych dozwolonych, przeznaczonych do obrotu (Dz.U. Nr 86, poz. 402),
- Ustawę z dnia 24 kwietnia 1997 r. o zwalczaniu chorób zakaźnych zwierząt, badania zwierząt rzeźnych i mięsa oraz Państwowej Inspekcji Weterynaryjnej (Dz.U. Nr 60, poz. 369),
- Ustawę z dnia 3 kwietnia 1993 r. o badaniach i certyfikacji (Dz.U. Nr 55, poz. 250).
- Rozporządzenie Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 22 maja 1996 r. w sprawie ogólnych wymagań sanitarnych przy przewozie środków spożywczych, używek i substancji dodatkowych dozwolonych (Dz.U. Nr 64, poz. 313).

Istotnym przepisem polskiego prawa żywnościowego jest również Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 19 grudnia 2002 r. w sprawie wymagań higieniczno-sanitarnych zakładów i wymagań dotyczących higieny w procesie produkcji i w obrocie artykułami oraz materiałami i wyrobami przeznaczonymi do kontaktu z tymi artykułami. Rozporządzenie określa szczegółowe wymagania higieniczno-sanitarne dotyczące zakładów i ich wyposażenia, warunki sanitarne oraz wymagania w zakresie przestrzegania zasad higieny w procesie produkcji i w obrocie środkami spożywczymi, dozwolonymi substancjami dodatkowymi i innymi składnikami żywności, zwanymi w rozporządzeniu „artykułami”, z wyłączeniem środków spożywczych pochodzenia zwierzęcego, oraz materiałami i wyrobami przeznaczonymi do kontaktu z tymi artykułami, dotyczące:

- stanu technicznego budynków, pomieszczeń i instalacji,
- jakości wody przeznaczonej do celów spożywczych i gospodarczych oraz pary wodnej i lodu używanych do produkcji żywności,
- gromadzenia i przechowywania odpadów z produkcji i dystrybucji żywności,
- narzędzi, urządzeń i wyposażenia zakładu,
- osób wykonujących prace przy produkcji i w obrocie żywnością.

W Polsce nie obowiązuje norma dotycząca HACCP. Istnieją wprawdzie normy duńska i holenderska, ale nie są u nas obowiązujące.

Ustawa z 11 maja 2001 r. „o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia” – znowelizowana w dniu 30 października 2003 r. (Dz. U. Nr 208 poz. 2020) zobowiązuje kierującego zakładem do wdrożenia systemu HACCP. Obowiązek ten dotyczy wszystkich przedsiębiorstw.

Dla całej rzeszy małych i średnich przedsiębiorstw polskiego sektora rolno – spożywczego stosowanie dobrych praktyk higienicznych według systemu HACCP może być pewną barierą, głównie ze względu na koszty związane z wdrażaniem norm technicznych.

Ustawa określa:

- 1) warunki produkcji i dystrybucji żywności, substancji pomagających w przetwarzaniu, dozwolonych substancji dodatkowych, innych składników żywności oraz warunki obrotu tymi artykułami,
- 2) wymagania dotyczące zapewnienia właściwej jakości zdrowotnej artykułów, o których mowa w pkt 1,
- 3) wymagania dotyczące przestrzegania zasad higieny w procesie produkcji i w obrocie artykułami, o których mowa w pkt 1,
- 4) wymagania zdrowotne wobec osób biorących udział w procesie produkcji i w obrocie artykułami, o których mowa w pkt 1, oraz wymagania dotyczące kwalifikacji tych osób w zakresie przestrzegania zasad higieny,
- 5) wymagania dotyczące materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością,
- 6) zasady przeprowadzania urzędowej kontroli żywności.

System HACCP dotyczy wszystkich firm mających do czynienia z żywnością, w tym również sklepów spożywczych, firm transportujących żywność.

System HACCP ma być elastyczny, szczególnie w odniesieniu do małych firm w tym również z obszaru handlu detalicznego. W światowych organizacjach FAO i WHO został opracowany specjalny dokument – tzw. strategia wdrażania systemu HACCP w małych lub słabiej przygotowanych przedsiębiorstwach. Dla tego typu firm mają być dostępne szczegółowe poradniki dotyczące wprowadzania HACCP w poszczególnych branżach.

W małych firmach np. handlowych może nie występować zbyt wiele zagrożeń, w związku z tym i HACCP nie musi być w nich rozbudowany. Chodzi tu o stosowanie zasad systemu, czyli zidentyfikowanie mogących wystąpić zagrożeń i wprowadzenie odpowiednich mechanizmów zapobiegających ich powstawaniu lub pozwalających skutecznie reagować na zaistniałe niebezpieczne sytuacje. Chcąc elastycznie podejść do realiów działalności małych firm, w tekście nowelizacji ustawy żywnościowej, zapisano sformułowanie o obowiązku wdrażania i stosowania „zasad systemu

HACCP". Warto też pamiętać, że nowelizacja ustawy w tym zakresie wynika z wymogów UE odnośnie ścisłej harmonizacji naszego prawa żywnościowego z dyrektywami Unii.

Artykuł 30 ust. 1 ustawy „o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia” z 30 października 2003r. mówi, że kierujący zakładem lub osoba przez niego upoważniona mają za zadanie wprowadzić system i stosować go.

Przy opracowywaniu we własnym zakresie dokumentacji dotyczącej HACCP, obowiązującej w zakładzie, można korzystać ze wskazówek zamieszczonych w poradnikach. Nie dla wszystkich branż jednak poradniki zostały już opracowane. Dostępne są na razie dla przemysłu:

- mleczarskiego,
- mięsnego i drobiowego,
- rybnego,
- owocowo-warzywnego,
- zbożowo-młynarskiego
- piekarskiego i ciastkarskiego.

W przygotowaniu:

- dla każdego głównego sektora przemysłu spożywczego z uwzględnieniem wszystkich istotnych procesów technologicznych,
- dla zakładów żywienia zbiorowego, w tym cateringu,
- dla organów urzędowej kontroli żywności – poradnik metodyczny.

Poradniki, zgodnie z art. 30a ust. 1 ustawy „o warunkach zdrowotnych żywności i żywienia”, powinny być zatwierdzone przez głównego Inspektora Sanitarnego.

Lista poradników zatwierdzonych przez Głównego Inspektora Sanitarnego (GIS), która opublikowana została również na stronach GIS.

Lista poradników opublikowanych bezpłatnie przez Fundację Programów Pomocy dla Rolnictwa - FAPA

1. „Poradnik dla przedsiębiorcy – Zasady GMP/GHP oraz system HACCP w zakładach żywienia zbiorowego”.
2. „Poradnik dla przedsiębiorcy – Zasady GMP/GHP oraz systemu HACCP jako narzędzie zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności”.
3. „Poradnik dla kierujących zakładem – wdrażanie systemu HACCP w małych i średnich przedsiębiorstwach sektora żywnościowego”.

Lista przewodników opracowanych przez Polską Federację Producentów Żywności, Instytut Biotechnologii Przemysłu Rolno-Spożywczego oraz Polski Rejestr Statków.

1. „Przewodnik opracowywania i wdrażania systemu HACCP oraz jego oceny dla przemysłu spożywczego i jego kooperantów”.
2. „Kodeks dobrej praktyki produkcyjnej i dobrej praktyki higienicznej dla produkcji piekarskiej i ciastkarskiej”.
3. „Przewodnik wdrażania ogólnych zasad higieny żywności i systemu HACCP w zakładach przemysłu makaronowego”
4. „Wskazówki dotyczące dobrej praktyki higienicznej w produkcji przetworów mlecznych”.
5. „Przewodnik dobrych praktyk higienicznych CAOBISCO”
6. „Przewodnik dobrej praktyki higienicznej dla przemysłu soków owocowych”.
7. „Kodeks higieny dla margaryn i tłuszczów do smarowania”.
8. „Kodeks dobrej praktyki higienicznej dla produkcji lodów jadalnych”.
9. „Przewodnik dobrej praktyki higienicznej dla produkcji mrożonej żywności”.
10. „Przewodnik higieny cukru w europejskim przemyśle cukrowniczym”.

11. „Poradnik dla hurtowni spożywczych do wprowadzania dobrej praktyki higienicznej i wewnętrznej kontroli jakości zdrowotnej środków spożywczych oraz zasad systemu HACCP”.
12. „Poradnik dla właścicieli sklepów spożywczych do wprowadzania dobrej praktyki higienicznej wewnętrznej i kontroli jakości zdrowotnej środków spożywczych”.

Wyżej podane podręczniki można nabyć w Polskiej Federacji Producentów Żywności.

2.2 Ustawodawstwo żywnościowe w krajach Unii Europejskiej

Mechanizmy działania europejskiego rynku w coraz większym stopniu wymuszają na producentach wyższą jakość produktów. Polskie przedsiębiorstwa zainteresowane eksportem środków spożywczych na obszar Unii Europejskiej muszą stosować się do ściśle określonych norm, ustanowionych przez Radę Unii na mocy postanowień Traktatu Rzymskiego, w celu zagwarantowania, że środki spożywcze z nich pochodzące, spełniają wymogi zdrowotne i sanitarne uważane przez Wspólnotę Europejską za konieczne.

Postulaty Unii dotyczące trybu i terminów wdrożenia przepisów prawnych Unii w krajach do niej pretendujących są zawarte w Białej Księdze Przygotowania Krajów Stowarzyszonych Europy Środkowej i Wschodniej do integracji z jednolitym Rynkiem Unii Europejskiej, która może służyć za przewodnik pomocny dla krajów stowarzyszonych we wdrażaniu odpowiednich przepisów.

W obrębie Unii Europejskiej przepisy dotyczące prawa żywnościowego najczęściej są wydawane w formie dyrektyw. Ogłaszane są one w Dzienniku Urzędowym Unii. Zobowiązują państwa członkowskie do spełnienia konkretnych warunków, natomiast w gestii tych państw jest określenie sposobu osiągnięcia wyznaczonego celu. W zakresie produktów spożywczych wyróżnia się dwa podstawowe rodzaje dyrektyw: tzw. poziome (dotyczą wszystkich środków spożywczych) oraz pionowe (dotyczą poszczególnych środków spożywczych).

Jedną z ważniejszych dyrektyw poziomych, dotyczących nadzoru nad jakością zdrowotną żywności, jest **Dyrektywa nr 89/397/EEC z 14 czerwca 1989 r. o urzędowej kontroli środków spożywczych**. W dokumencie tym zaleca się ochronę zdrowia obywateli wszystkich krajów członkowskich UE i wprowadza urzędową kontrolę dodatków do żywności, witamin, składników mineralnych i elementów śladowych oraz materiałów kontaktujących się z żywnością.

Uzupełnieniem Dyrektywy 89/397/EEC jest **Dyrektywa nr 93/43/EEC z 14 czerwca 1993 r. o higienie produktów żywnościowych**. Dyrektywa ta zawiera ogólne zasady higieny dla wszystkich etapów produkcji i dystrybucji środków spożywczych. W odniesieniu do systemu HACCP jest to dyrektywa szczególnie ważna, nakłada bowiem na producentów obowiązek identyfikowania wszystkich zagrożeń bezpieczeństwa zdrowotnego żywności oraz środków umożliwiających kontrolę tych zagrożeń na wszystkich etapach produkcji. Trzeba również podkreślić, że Dyrektywa nawiązuje do Generalnych Zasad Higieny Żywności zawartych w Kodeksie Żywnościowym FAO/WHO, jak również zaleca zastosowanie norm serii ISO 9000.

Dyrektywa 93/43/EEC wskazuje na następujące zasady systemu HACCP (5 – stopniowy system HACCP – bez dokumentacji i weryfikacji):

- Analizowanie punktów potencjalnego ryzyka żywnościowego,
- Identyfikowanie tych punktów w działaniach, w których może wystąpić ryzyko żywnościowe,
- Zadecydowanie, które ze zidentyfikowanych punktów są krytyczne dla bezpieczeństwa żywności – „punkty krytyczne”,
- Identyfikowanie i wprowadzanie w życie skutecznych procedur kontroli i nadzoru w tych punktach krytycznych,
- Przeglądanie i analizy punktów ryzyka żywnościowego (krytycznych punktów kontroli) oraz kontrola i nadzorowanie procedur okresowo oraz zawsze, kiedy zmieniają się działania w biznesie żywnościowym.

Dyrektywa 93/43/EEC zaopatrzona jest w **Aneks**, w którym w poszczególnych rozdziałach omówiono szczegółowe wymagania, i tak:

- Rozdział I. Ogólne wymagania dotyczące pomieszczeń żywnościowych.

- Rozdział II. Specyficzne wymagania dotyczące pomieszczeń, gdzie przygotowuje się, przysposabia bądź przetwarza żywność (z wyjątkiem miejsc spożywania żywności i pomieszczeń wymienionych w rozdziale III).
- Rozdział III. Wymagania dotyczące ruchomych i/lub tymczasowych pomieszczeń (jak np. duże namioty, stragany, ruchome punkty sprzedaży), pomieszczeń używanych głównie jako prywatne domy mieszkalne, pomieszczeń używanych okazjonalnie w celach żywieniowych i automatów ulicznych.
- Rozdział IV. Transport.
- Rozdział V. Wymagania dla sprzętu.
- Rozdział VI. Odpady żywnościowe.
- Rozdział VII. Zaopatrzenie w wodę.
- Rozdział VIII. Higiena osobista.
- Rozdział IX. Postanowienia odnoszące się do środków spożywczych.
- Rozdział X. Szkolenie.

Wymagania dotyczące higieny produkcji i obrotu w odniesieniu do konkretnych środków spożywczych są zawarte w dyrektywach pionowych. Eksporterzy spoza UE są zobowiązani do jak najszybszego dostosowywania się do wymagań rynków państw Unii. W państwach Unii przyjęto generalną zasadę, że towary importowane spoza obszarów Wspólnoty powinny podlegać „warunkom higieny” w stopniu zgodnym z ustaleniami Wspólnoty. „Higiena żywności” oznacza wszelkie podjęte środki niezbędne do zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego artykułów żywnościowych. Środki te obejmują wszystkie etapy procesu produkcji, od momentu pozyskania surowca do etapu dostarczenia gotowego wyrobu do konsumenta. Produkty eksportowane na rynek Unii, muszą wykazywać ten sam stopień bezpieczeństwa dla zdrowia publicznego, jaki wykazują produkty pochodzące ze Wspólnoty. Producenci i handlowcy mogą wprowadzić do obrotu tylko takie wyroby, które są bezpieczne dla zdrowia konsumenta. Tę ogólną zasadę reguluje **Dyrektywa 92/59/EEC z czerwca 1992 r.**, która dotyczy wszystkich wyrobów sprzedawanych, nie tylko żywności. Producenci polscy zmuszeni są do stosowania i przestrzegania przepisów Unii w przypadku eksportu produktów do UE.

2.3 Europejskie standardy dla branży spożywczej

Integracja z Unią Europejską stawia przed branżą spożywczą wiele wyzwań.

- Pierwsze wyzwanie to najnowsze wersje norm HACCP: **Normy DS. 3027 HACCP:2002 „Zarządzanie bezpieczeństwem żywności zgodnie z HACCP”** oraz Holenderskiej Specyfikacji „Wymagania dla systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności opartym na HACCP”.

DS. 3027 HACCP: 2002 – to Norma Duńska, popularna w Polsce i w innych krajach europejskich, np. w Grecji, gdzie została przyjęta jako Norma Grecka. Podstawowa zmiana w stosunku do poprzedniej wersji Normy (z roku 1998) dotyczy konieczności weryfikacji (i oceny skuteczności) działań w ramach tzw. Programów wspierających HACCP, czyli GMP, GHP, GAP, GDP. Weryfikacja skuteczności tych programów musi być prowadzona na podstawie udokumentowanej procedury.

Holenderskie „Wymagania dla systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności opartym na HACCP” opracowane zostały przez Holenderską Radę Ekspertów ds. HACCP. Aktualna wersja nr 3 (wrzesień 2002 r.) wyraźnie oddziela walidację od weryfikacji systemu HACCP.

Drugim istotnym elementem jest Aneks I, w którym sprecyzowano wymagania dotyczące tzw. Programów wspierających HACCP, czyli zasad GAP, GMP, GHP.

- Drugim wyzwaniem jest **Global BRC Standard: British Retail Consortium Standard**, wersja 3 z marca 2003 r. Standard opracowany został przez Brytyjskie Konsorcjum Handlowe skupiające brytyjskie sieci handlowe. Wymagania dotyczą następujących obszarów zarządzania:
 1. System HACCP.
 2. System zarządzania jakością.
 3. Stan techniczno – sanitarny.

4. Nadzorowanie wyrobu.
5. Sterowanie procesem.
6. Personel.

Podstawowa zmiana w stosunku do poprzedniej wersji dotyczy jedynie nazwy. Określenie „Global” pojawiło się, gdy twórcy standardu BRC otrzymali z Berlina Międzynarodowy Standard IFS.

- Kolejnym wyzwaniem jest **standard IFS: International Food Standard, wersja 3 z roku 2003**. Twórcy standardu to Grupa robocza IFS skupiona w Federalnym Stowarzyszeniu Niemieckich Przedsiębiorstw Handlowych BDH.

Standard IFS w dużym stopniu oparty jest na wymaganiach BRC i określa wymagania wobec następujących obszarów zarządzania:

1. System zarządzania jakością i system HACCP.
2. Odpowiedzialność kierownictwa.
3. Zarządzanie zasobami.
4. Realizacja produktu.
5. Pomiary, analiza, doskonalenie.

Twórcy standardu duży nacisk położyli na system HACCP, identyfikowalność produktów oraz odpowiedzialność wszystkich pracowników, szczególnie nadzoru (kierowników wszystkich szczebli).

- **Należy pamiętać o Rozporządzeniach Parlamentu Europejskiego z zakresu bezpieczeństwa żywności.** Rozporządzenia w odróżnieniu od dyrektyw nie wymagają przeniesienia do ustawodawstwa narodowego państw członkowskich, ale muszą być wdrożone bezpośrednio przez wszystkie kraje członkowskie. Od 01.05.2004 r. Rozporządzenia Parlamentu obowiązują polskie przedsiębiorstwa.
- **Nie można zapomnieć o tworzonej Normie ISO 22.000 „System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności”**, która zostanie zatwierdzona w drugiej połowie 2005 r. Projekt prowadzony jest pod kierownictwem Bureau Veritas Quality International Dania. Podstawowe zmiany w stosunku do istniejących standardów i wymagań dotyczą konieczności monitorowania skuteczności programów wspierających GMP, GHP, itp.

Z posiadanych informacji oraz doświadczeń w zakresie jakości i bezpieczeństwa żywności wynika, że wymienione standardy (DS. 3027, BRC, IFS, ISO 22000) będą funkcjonować równolegle na rynku europejskim. Tak więc znajomość tych wymagań jest kluczowa dla osób zarządzających jakością i bezpieczeństwem żywności w branży rolno – spożywczej.

2.4 Aktualne prace nad ustawodawstwem żywnościowym w krajach UE

Dostosowanie polskiego prawa żywnościowego do wymagań Unii Europejskiej jest procesem trudnym nie tylko z powodu mnogości aktów prawnych, ale również zmian zachodzących w prawie żywnościowym Unii Europejskiej. W proponowanych rozwiązaniach prawnych widoczna jest konsekwencja w tworzeniu systemu bezpieczeństwa żywności na jednolitym rynku Unii opartego na zasadach analizy ryzyka oraz obiektywnych podstawach zarządzania.

Propozycje nowych regulacji w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności

Wdrażanie strategii bezpieczeństwa żywności Komisja Europejska rozpoczęła już 14 lipca 2000 r., publikując 5 propozycji regulacji (tzw. Pakiet H5), które w znacznym stopniu ujednoczą i uproszą wymagania w zakresie higieny środków spożywczych na terenie Wspólnoty. Pakiet zawiera następujące propozycje aktów prawnych:

1. **Propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie higieny środków spożywczych (COM/2000/438 final – 2000/0178 COD)** – 28 stycznia 2003 r. Przekazano zaakceptowaną przez Radę uzupełnioną propozycję do drugiego czytania w Parlamencie Europejskim;

2. **Propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady ustanawiająca szczegółowe wymagania w zakresie higieny żywności pochodzenia zwierzęcego (COM/2000/438 final – 2000/179 COD)** – 28 stycznia 2003 r. Przekazano zaakceptowaną przez Radę uzupełnioną propozycje do drugiego czytania w Parlamencie Europejskim;
3. **Propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady ustanawiająca szczegółowe wymagania dotyczące organizacji urzędowej kontroli produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi (COM/2000/377 – final, COD 2002/0141, 2000/180 COD)** – 22 lipca 2003 r. Rada uzyskała porozumienie w sprawie brzmienia propozycji;
4. **Propozycja Rozporządzenia Rady ustanawiająca zasady wymagane przy produkcji, wprowadzeniu na rynek i importowaniu produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do konsumpcji przez ludzi (COM /2000/438 final – 2000/181 COD)** – wydano Dyrektywę Rady 2002/99 z 16 grudnia 2002 r.;
5. **Propozycja dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady odwołująca określone dyrektywy z zakresu higieny żywności i wymagań zdrowotnych dotyczących produkcji i wprowadzania na rynek określonych produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi i uzupełniająca Dyrektywy 89/662/EWG i 91/67/EWG (COM/2000/438 final – 2000/182 COD)** – 22 lipca 2003 r. Rada uzyskała porozumienie w sprawie brzmienia propozycji.

Projekt Rozporządzenia w sprawie higieny środków spożywczych

Podstawowym dokumentem w zakresie higieny środków spożywczych będzie Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie higieny środków spożywczych, które zastąpi Dyrektywę Rady 93/43/EWG o takiej samej nazwie. Rozporządzenie to (H1) wraz z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady nr 178 z 28 stycznia 2002 r. ustanawiającym ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołującym Europejski Urząd Bezpieczeństwa Żywności i ustanawiającym procedury w sprawach bezpieczeństwa żywności, tworzą podstawy struktury prawnej zapewniania bezpieczeństwa żywności w Unii Europejskiej i krajach członkowskich.

Projekt rozporządzenia w sprawie higieny środków spożywczych zawiera dwa załączniki.

W załączniku I podano ogólne zasady higieny dla produkcji pierwotnej oraz działania, jakie powinny być realizowane na poziomie gospodarstwa rolnego, łącznie z transportem, przechowywaniem i postępowaniem z produktami pierwotnymi w miejscu produkcji. Podano wymagania ogólne, nakładając na producentów rolnych m.in.: obowiązek zapewnienia ochrony przed zanieczyszczeniem produktów podstawowych, z uwzględnieniem wszystkich procesów związanych z jego wytworzeniem.

W omawianym załączniku podano oddzielne, dodatkowe wymagania dotyczące produktów pochodzenia zwierzęcego (m.in. hodowli, zbierania i polowania). Obejmują one:

- utrzymanie w czystości pomieszczeń używanych w produkcji podstawowej, w tym miejsc przetrzymywania pasz, i tam gdzie to potrzebne, stosowania dezynfekcji po czyszczeniu i myciu;
- utrzymywanie w czystości urządzeń, zbiorników, skrzynek, pojazdów, wózków; tam gdzie istnieje potrzeba, stosowanie mycia i dezynfekcji;
- zapewnienie czystości zwierząt przeznaczonych do uboju i gdy zachodzi potrzeba, do produkcji;
- wdrożenie, tam gdzie to potrzebne, kontroli pod kątem szkodników mogących spowodować zanieczyszczenie;
- przechowywanie i gospodarka odpadami oraz substancjami niosącymi zagrożenie w sposób zapobiegający zanieczyszczeniom;
- wprowadzenie działań zapobiegawczych, chroniących ludzi przed chorobami zakaźnymi przenoszonymi przez żywność, w tym zachowanie ostrożności przy wprowadzaniu nowych zwierząt do gospodarstwa, informowanie władz o podejrzeniach chorób przenoszonych na ludzi;
- stosowanie dodatków do pasz oraz środków weterynaryjnych zgodnie z odpowiednimi przepisami.

Omawiany projekt Rozporządzenia w sprawie higieny środków spożywczych zawiera Załącznik II, który w sposób analogiczny pod względem układu i większości zawartych wymagań do Załącznika I Dyrektywy 93/43 podaje w 10 rozdziałach „Ogólne wymagania higieny do stosowania przez wszystkich (poza produkcją rolniczą) działających w sektorze spożywczym”

Projekt Rozporządzenia ustanawiającego zasady higieny dla żywności pochodzenia zwierzęcego

Drugim aktem prawnym zmieniającym dotychczasowe ustawodawstwo Wspólnoty w zakresie wymagań higienicznych jest projekt Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady ustanawiającego zasady higieny dla żywności pochodzenia zwierzęcego (H2). Rozporządzenie zawiera 10 artykułów oraz 3 załączniki.

W Załączniku I wprowadzono definicje takich surowców, jak: mięso (definicja mięsa, zwierzyny, dziczyzny, mięsa świeżego, rzeźni, mięsa mielonego, preparatów mięsnych i in.), żywe małże i mięczaki (biotoksyny morskie, kondycjonowanie, obszar produkcji, centrum czyszczenia, centrum wysyłki, czysta woda morska itp.), produkty rybne (produkty rybne, produkty kultur wodnych, mechanicznie uzyskane mięso rybne, czysta woda rzeczna lub z jeziora), jaja (jaja, płynne jajo, stłuczone jajo), mleko (mleko, mleko surowe, gospodarstwo produkujące mleko, zakład mleczarski), udka żabie i ślimaki; produkty przetworzone (produkt mięsny, przetworzony produkt rybny, produkt jajeczny, mleczny, żelatyna itd.), a także inne definicje, np. produkt złożony, przepakowywanie, rynek hurtowy.

W Załączniku II podano wymagania szczegółowe dotyczące poszczególnych grup produktów pochodzenia zwierzęcego, jak np.: mięsa zwierząt kopytnych, drobiowego, zwierząt łownych (wymagania obejmują np. szkolenie myśliwych w zakresie zdrowia i higieny, zabijanie, sprawianie i transport dziczyzny, procedury dla małych zwierząt łownych, wymagania higieny dla zakładów przetwórczych); mięso odkostnione i preparaty mięsne, preparaty mięsne; produkty rybne, jaja i produkty z jaj, mleko i produkty mleczne, żabie udka, ślimaki, tłuszcze zwierzęce, przetwarzane żołądki, pęcherze i jelita, żelatyna.

W jednolitej formie Załącznik II do tego rozporządzenia upraszcza wymagania dla poszczególnych branż żywności pochodzenia zwierzęcego i wprowadza je, jako obowiązujące we wszystkich krajach członkowskich Wspólnoty. Ustanowienie tych rozporządzeń planowane jest na 1 stycznia 2005 roku, ale wybory parlamentarne w UE mogą spowodować opóźnienie procesu legislacyjnego. Po wprowadzeniu omawianego rozporządzenia na mocy propozycji H5 proponowane jest uchylene wszystkich dyrektyw stosowanych aktualnie w produkcji żywności pochodzenia zwierzęcego.

Oprócz omówionego pakietu regulacji dotyczących higieny w ostatnim roku dyskutowano m.in. następujące propozycje regulacji prawnych UE z zakresu bezpieczeństwa żywności:

- **wstępna propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie dodatku witamin i substancji mineralnych oraz innych określonych substancji do żywności (SANCO/329/03);**
- **propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady dotycząca kryteriów mikrobiologicznych dla żywności (SANCO/4198/2001);**
- **propozycja Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie oświadczeń żywieniowych i znakowania żywności wartością odżywczą (COM/2003/424 final i 2003/0165 COD).**

Wstępna propozycja Rozporządzenia w sprawie dodatku witamin i substancji mineralnych oraz innych określonych substancji do żywności

Motywy opracowywania tego rozporządzenia jest dążenie do prawnego uregulowania spraw dodatku witamin i substancji mineralnych do żywności w warunkach ogromnej różnorodności wymagań wewnętrznych krajów członkowskich, w tym możliwości nieobowiązkowego stosowania dodatków witamin i soli mineralnych oraz zróżnicowania dostępnych substancji wprowadzonych do żywności.

Propozycja Rozporządzenia dotycząca kryteriów mikrobiologicznych dla żywności

Zgodnie z wymaganiami UE bezpieczeństwo żywności jest zapewnione poprzez odpowiednie działania prewencyjno-zapobiegawcze, jak wdrożenie HACCP czy praktyk produkcyjnych GMP, GHP. Kryteria

mikrobiologiczne mogą być stosowane jako punkt odniesienia, szczególnie w ocenie skuteczności systemu HACCP.

Rozporządzenie nakłada również na operatorów obowiązek stosowania ustanowionych kryteriów do weryfikacji oraz oceny efektywności systemu HACCP w zakładzie, a także obowiązek zachowania zasad pobierania prób. W rozporządzeniu zawarte są zalecenia dotyczące stosowania metod odniesienia do poszczególnych analiz oraz sposobu pobierania prób.

Propozycje Rozporządzenia w sprawie oświadczeń żywieniowych i znakowania żywności wartością odżywczą

Propozycję tego Rozporządzenia Komisja Europejska opublikowała w lipcu 2003 r. Obecnie znajduje się ona na etapie dyskusji przygotowującej dokument do czytania w Parlamencie Europejskim (termin głosowania po pierwszym czytaniu – 30.04.2004).

Ustalono najważniejsze cele przygotowanego rozporządzenia:

- skuteczna ochrona konsumentów przed błędnymi informacjami umieszczonymi na etykietach, poza informacjami obligatoryjnymi zawartymi w prawie UE,
- poprawa swobodnego przepływu towarów na rynku wewnętrznym UE,
- zwiększenie ochrony prawnej podmiotów działających w gospodarce,
- zapewnienie uczciwej konkurencji w zakresie żywności,
- promocja i ochrona innowacji w zakresie żywności.

W ostatnich latach obserwuje się intensyfikację procesu ujednoczenia prawa żywnościowego Unii Europejskiej. Publikowane propozycje regulacji prawnych mają głównie formę rozporządzeń i po ich przyjęciu będą bez zmian stosowane w krajach członkowskich UE. Proponowane akty prawne ukierunkowane są na zapewnienie bezpieczeństwa żywności, a przy ich opracowywaniu uwzględnia się wyniki badań naukowych i analizę ryzyka. Szczególnie nowe wymagania i kryteria mikrobiologiczne, wraz z podanymi metodami oznaczeń, wymagać będą dużego wysiłku zarówno ze strony zakładów sektora spożywczego, jak i nadzoru sanitarnego i weterynaryjnego, szczególnie w kontekście badań laboratoryjnych, próbowania, wiarygodności analiz i niezależności. Przewiduje się wejście w 2005 r. wielu nowych rozporządzeń z zakresu higieny i bezpieczeństwa żywności, a sprostanie wzrastającym wymaganiom prawnym w tej dziedzinie jest jednym z największych wyzwań stojących przed branżą spożywczą w naszym kraju.

3. SYSTEM HACCP A SYSTEMY ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

Współczesna gospodarka świata charakteryzuje się dużą dynamiką rozwoju i bardzo silną konkurencją. Trwają, więc ciągle poszukiwania nowych rozwiązań w zarządzaniu i organizacji firm, by mogły one przetrwać i zająć korzystną pozycję na rynku. Polska wchodząc w system gospodarki wolnorynkowej, stanęła przed koniecznością przekształcenia i dostosowania dotychczasowych modeli zarządzania i organizacji do standardów światowych. Walka z zagraniczną konkurencją, posiadającą wieloletnie doświadczenie i ustabilizowaną pozycję na rynkach, wymaga od polskich firm oparcia się na wiedzy i wyboru najbardziej efektywnych rozwiązań, a następnie wdrożenia ich w przyspieszonym tempie.

Szczegółne warunki stawiane są firmom mającym kontakt z żywnością, ze względu na ich specyfikę i rolę, jaką odgrywa w nim właśnie jakość. Na rynku środków spożywczych w Polsce obserwuje się wzrost podaży produktów zachodnich, uznawanych za wysoko jakościowe. Oprócz renomy, również polskie przepisy ułatwiają zachodnim wyrobom zajęcie korzystnej pozycji na naszym rynku. Jak radzą sobie w takiej sytuacji rodzimi wytwórcy, którzy nie posiadają żadnego doświadczenia w walce z konkurencją na wolnym rynku ?

Problem nie leży w technologii. Najłabszym punktem naszego przemysłu spożywczego, w tym również firm z obszaru handlu detalicznego jest stan organizacyjny przygotowania do wejścia w nową rzeczywistość. Gorsza infrastruktura i źle zorganizowana produkcja odbija się na jakości produkowanych i dystrybuowanych środków spożywczych, wielkości produkcji i oferowanym asortymencie. Przy perspektywie połączenia z Unią Europejską, najważniejszym zadaniem dla firm mającym kontakt z żywnością będzie więc jak najszybsze przystosowanie się do wymagań tych krajów. Warunki stawiane tej branży odbiegają od stawianych innym gałęziom przemysłu.

Obecnie coraz więcej producentów, handlowców, przewoźników zaczyna wykorzystywać jakość jako narzędzie w walce z konkurencją, obok cen i terminowości. Przedsiębiorstwa tworzą system zarządzania jakością i dążą do coraz lepszego zaspokojenia wymagań, oczekiwań i życzeń odbiorców. Tym jednak nie wystarcza już sam odbiór i sprawdzenie gotowego wyrobu. Domagają się, aby firma podejmowała starania we wszystkich działaniach cyklu tworzenia i życia wyrobu, ale również, aby te starania potrafiła udokumentować. Przedsiębiorstwo musi udowodnić, że przyjęty przez nie system zapewnienia jakości stanowi odpowiednią gwarancję jakości i bezpieczeństwa wyrobu. Wymagania takie stawiają nie tylko odbiorcy krajowi, lecz również poważni partnerzy zagraniczni. Pojawiła się więc konieczność ujednoczenia zasad kierujących systemami jakości, unifikacji pojęć, oznaczeń, klasyfikacji, metod badania wyrobu. Jest to szczególnie ważne w momencie integracji gospodarczej.

3.1 Norma ISO 9000 – definicja jakości

Norma ISO 9001:2000 to całościowy system zarządzania, w którym organizacja, działalność oraz metody pracy obowiązujące w firmie zapewniają klientowi bardzo wysokie prawdopodobieństwo otrzymania produktu o jakości gwarantowanej w deklaracji producenta. Normy ISO 9000 ujednociliły podejście do systemów jakości i umożliwiły opracowanie planów systemów jakości dla różnego rodzaju firm.

Szczegółowa analiza międzynarodowych norm ISO 9000 wykazuje daleko idącą zbieżność ich wymagań i wytycznych z realną sytuacją panującą w dobrze zorganizowanych przedsiębiorstwach i instytucjach. Najważniejszym atrybutem norm z serii ISO 9000 jest ich uniwersalność, zwięzłość, przejrzystość oraz międzynarodowe uznanie i rozpowszechnienie, co umożliwia wzajemne porównanie i kontrolowanie podjętych działań oraz szeroką współpracę między firmami krajowymi i zagranicznymi.

W wielkim skrócie mówi się, że taki system jest udokumentowanym systemem zarządzania jakością. Słowo udokumentowanym i dokumentacja jest chyba najczęściej spotykanym i używanym wyrażeniem

w tym kontekście. Dla większości z nas (jeśli spotkaliśmy się z systemami jakości), ISO kojarzy się z formularzami, instrukcjami, procedurami, drukami, stemplami, podpisami i jeszcze kilkoma innymi strasznymi wytworami biurokracji. Trzeba powiedzieć, że w większości wypadków tak jest, szczególnie w tych przedsiębiorstwach, w których system jakości wg norm ISO 9000 został wprowadzony jedynie z pobudek marketingowych. Rzetelne wprowadzanie wymagań w/w normy wykorzystujące wewnętrzną specyfikę firmy oraz potencjał umysłowy swoich pracowników przy tworzeniu procedur daje zgoła inne efekty. Zapobiega mianowicie improwizacji na poszczególnych stanowiskach pracy, każdy pracownik wykonuje swoje zadania wg ściśle określonych i przemyślanych procedur, jest świadomy celów jakości dotyczących realizowanego procesu oraz posiada niezbędne kwalifikacje i narzędzia do kontroli i sterowania procesem za który jest odpowiedzialny. Dobrze opracowany system likwiduje również gros różnego rodzaju dokumentów, zapisów, których nikt nie kontroluje, a wykorzystuje tylko te niezbędne potrzebne do funkcjonowania przedsiębiorstwa.

Obecnie systemy zarządzania jakością zdobywają coraz większe zainteresowanie kadr zarządzających polskich przedsiębiorstw. To zainteresowanie z jednej strony jest wynikiem panującej „mody na jakość”, z drugiej zaś - wzrastającą świadomością faktu, że jedynie ostateczny klient jest tak na prawdę najlepszym weryfikatorem wszystkich prowadzonych w firmie działań i procesów.

Systemy zarządzania jakością, bazują na definicji jakości:

„Jakość to stopień zaspokojenia potrzeb klienta”

Oznacza to, że dobrym jakościowo jest tylko ten wyrób lub ta usługa, która zaspokaja w sposób możliwie pełny potrzeby potencjalnego klienta.

Pojęcie jakości było różnie rozumiane i zależało od epoki, zmieniało się w czasie, jednak zawsze było wyznacznikiem wymagań klienta. Kodeks Hammurabiego (~2150 r. p.n.e.), jako pierwsza kodyfikacja prawa, zawierał wiele zapisów dotyczących wymagań jakościowych. Jeden z zapisów Kodeksu nakazywał ukaranie śmiercią przez utopienie piwowara, jeśli piwo przez niego wyprodukowane nie było odpowiedniej jakości. Również Księga Wyjścia Starego Testamentu (~2000 r p.n.e.) zawiera wzmianki odnośnie norm jakościowych, dotyczących żywności, przede wszystkim chleba i wina.

System zarządzania jakością służy natomiast zapewnieniu jednakowego poziomu jakości, tzn., że w każdym przypadku i w stosunku do każdego klienta zostaną podjęte określone i te same działania. Normy serii ISO 9000 są na tyle ogólne, że mogą być stosowane zarówno przez firmy produkcyjne, jak i usługowe.

Można zauważyć, że wprowadzenie systemu zapewnienia jakości nadaje się właśnie do firm energetycznych (zwłaszcza, gdy funkcjonują na znacznym obszarze), które oferują usługę względnie standaryzowaną i w związku tym istnieje konieczność zapewnienia jednakowego poziomu jakości obsługi klienta w każdej jednostce terenowej, zgodnie z przyjętym standardem.

W warunkach konkurencji jakościowej zarówno system HACCP, jak i system zarządzania jakością zgodny z normami ISO 9000, wzajemnie się uzupełniają i są systemami prewencyjnymi.

Nie można zapewnić jakości i bezpieczeństwa żywności poprzez kontrolę wyrobu gotowego, lecz należy współtworzyć te wartości w sposób systematyczny w trakcie całego procesu wytwarzania i dystrybucji produktu. Sprawdzaniem jakości powinien być zainteresowany każdy pracownik, nie tylko służby kontroli jakości – każdy współtworzy jakość. Praca wszystkich ma służyć zerowej liczbie błędów, które w przypadku żywności mogą być bardzo kosztowne.

W celu zapewnienia, że wdrożony system HACCP jest skuteczny oraz zapewnienia wsparcia ze strony kierownictwa przedsiębiorstwa, system powinien być zaprojektowany, wdrożony i utrzymywany w ramach systemu zarządzania oraz włączony do najwyższego poziomu zarządzania przedsiębiorstwem.

W chwili obecnej trwają intensywne prace nad wydaniem nowej normy ISO 22000, dedykowanej dla przemysłu spożywczego, opartej na normie duńskiej.

3.2 Styl życia a oczekiwania klienta

Prawdą jest, iż potrzeby i oczekiwania klienta określają na przykład, sposób obsługi tego klienta itp. Zwykle to potrzeby i oczekiwania Klienta tworzą ofertę.

Można wymienić dwa podstawowe elementy, które decydują o wpływie gromadzonej informacji od Klienta, na decyzje dotyczące przygotowania dla niego oferty:

- a) Kto ją wypowiada?
- b) Jaka jest treść tych informacji?

Uzyskanie wiarygodnej informacji wymaga sporego wysiłku. Jedną z metod poznania opinii klientów na temat ich satysfakcji ze współpracy jest przeprowadzenie badań oczekiwań klienta. Zwykle właściciele / przedsiębiorcy w małych firmach swoją ofertę kreują na podstawie informacji z własnych doświadczeń, opracowując swoją ofertę w stosunku do potencjalnych odbiorców.

Poniżej przedstawiono przykładową analizę oczekiwań klientów, względem sposobu spożywania posiłków, przy uwzględnieniu stylu ich życia.

Styl życia	Oczekiwania klienta
Szybkie tempo życia	Więcej: Przekąsek, produktów wygodnych (przygotowanych do spożycia); Stołowanie się poza domem
Wegetarianizm	Szeroki asortyment produktów Umożliwiający zaspokojenie Zróżnicowanych potrzeb żywieniowych
Wysoka uświadomiona potrzeba ochrony środowiska naturalnego	Produkty wygodne Produkty naturalne
Małe rodziny i rodziny z jednym dzieckiem Potrzeba bezpieczeństwa osoby w starszym wieku Krótszy czas pracy	Produkty lepsze to: Świeże „zdrowe” Bardziej smakowite
Dużo czasu poza domem	Mniej dodatków

3.3 Relacja: konsument a odbiorca

Jednym z ważniejszych procesów zorientowanych na jakość jest proces obsługi klienta. Jest to jeden z tych procesów, które integrując się z klientem dostarczają informacji o samej firmie, jej pracownikach oraz kulturze wewnątrz organizacji. Bardzo ważne jest zagwarantowanie klientowi zrealizowania usługi w zaplanowanym terminie, niezawodnie i dokładnie, tzn. zgodnie jego wymaganiami, posiadanie wymaganych umiejętności i wiedzy.

Powyższe jest możliwe między innymi dzięki dokładnemu określeniu nabywcy naszego towaru, jak się okazuje istnieją znaczne różnice między oczekiwaniami klientów tych samych artykułów spożywczych, w zależności czy mamy do czynienia z konsumentem czy też odbiorcą, który dystrybuje towaru dalej.

KONSUMENT	ODBIORCA
<p>1, „zdrowy”</p> <ul style="list-style-type: none"> • nie stwarza ostrego zagrożenia • nie szkodzi zdrowiu w dłuższej perspektywie czasowej <p>2 <u>zabezpieczony przed zepsuciem</u></p> <p>3 <u>nie budzący wątpliwości skład:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • chemiczny, lub • recepturowy (szczerłość) <p>4 <u>opakowanie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • czyste • przyjazne w użyciu <ul style="list-style-type: none"> - otwieranie - podawanie do spożycia <p>5 <u>pożądane cechy sensoryczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • wygląd, tekstura • zapach i smak (smakowitość) <p>6 <u>logistyka, dostawa</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • odpowiedni produkt <ul style="list-style-type: none"> - typ, rodzaj - cechy - skład • na czas • właściwa ilość • w odpowiednim opakowaniu <ul style="list-style-type: none"> - w dobrym stanie - odpowiednie informacje • w odpowiednim miejscu <p>7 <u>cena</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • właściwe rozliczenie <p>8 <u>skargi</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • możliwość składania skarg 	<p>1 spełnia deklaracje specyfikacji, oficjalne wymagania prawne oraz przedmiotowych norm jakości, w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • skład • bezpieczeństwo zdrowotne • cechy sensoryczne • data minimalnej trwałości lub termin przydatności do spożycia • opakowanie <p>2 niekwestionowane cechy funkcjonalne produktu</p> <p>3 cena i warunki zapłaty</p> <p>4 stosunek ceny do jakości w porównaniu z produktem konkurencyjnym</p> <p>5 zachowanie (od partii do partii) jednolitych cech wyglądu i tekstury w określonym czasie</p> <p>6 zaufanie do dostawy i czasu dostawy</p> <p>7 dostęp do próbek referencyjnych; pozwolenie na kontrolę miejsca produkcji (audit)</p> <p>8 gwarancje dalszej dbałości o jakość; promocja produktu</p> <p>9 grzeczne i efektywne zachowanie pracowników w warunkach marketingu, sprzedaży, kontaktu z konsumentami itp..</p> <p>10 kreatywne i innowacyjne podejście do produktów w firmie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • doskonalenie istniejących • wdrażanie do produkcji nowych

3.4 Oczekiwania klientów względem sklepów detalicznych

Jak często i w jakich sytuacjach klient z własnej inicjatywy informuje o tym, co sądzi na temat produktu, usługi, obsługi? W jakich sytuacjach najczęściej się to dzieje?

Klient może udzielić pochwały za dobrze wykonaną pracę (dobry produkt, właściwa obsługa itp.) lub przyjść z reklamacją, jeżeli jego oczekiwania nie zostały spełnione. Dużo częściej spotkamy się jednak z informacją zwrotną od klienta niezadowolonego w formie reklamacji niż od klienta zadowolonego.

Coś, co zostało wykonane dobrze, jest dla klienta oczywistością, niewartą jakiś dodatkowych działań. Natomiast niespełnienie pewnych elementów jest od razu zauważane przez klienta i w zależności od wagi, którą klient przykłada do tej sprawy, zgłosi reklamację bądź nie. Najczęściej informacji zwrotnej udziela klient bardzo poruszony: albo bardzo zadowolony i chce za to podziękować, albo bardzo niezadowolony, który nie może powstrzymać się od interwencji, najczęściej u przełożonego.

Oznacza to, że uzyskujemy informację z dwóch skrajnych pól. Ilu klientów obejmują oba te pola? Jaki jest to procent wszystkich klientów? Ogólnie niewielki. Według badań okazuje się, iż tylko około 5% niezadowolonych klientów zgłasza swoją reklamację. Procent ten może być nieznacznie większy szczególnie w dwóch przypadkach:

- a) produkty podlegają procedurze reklamacji, więc większa ilość klientów zgłosi się, aby uzyskać naprawę sprzętu, jego zamianę lub zwrot pieniędzy,
- b) im bardziej wartościowy produkt tym większa pewność, iż niezadowolony klient wróci z reklamacją. Jeżeli produkt ma małą wartość to bardziej prawdopodobne jest, iż klient nie przyjdzie z reklamacją i ... już nigdy się nie pojawi, jeżeli nie będzie musiał.

Brak jakiegokolwiek sposobu gromadzenia informacji zwrotnej od klienta na temat poziomu zadowolenia z jakości produktów i usług, poziomu obsługi itp. lub opieranie się jedynie na sygnałach zgłaszanych z inicjatywy klienta, powoduje, że znane są jedynie opinie skrajne, niekoniecznie wiarygodne dla pozostałej większości 95 %.

W przypadku handlu często poruszonym problemem jest jakie przesłanki decydują o tym, że klienci wobec szybkiego rozwoju dużych sieci handlowych wybierają sklepy detaliczne. Na pewno Przykładowe wyniki jednego z badań na ten temat przedstawiono poniżej:

Motyw wyboru sklepu	Średnia liczba punktów
Jakość produktów	31,6
Cena	
Dostępność	17,8
Przyjazne i usłużne nastawienie personelu	
Ilość sprowadzanych warzyw i owoców	9,2
Łatwy dostęp do ogółu produktów	
Zadbane wnętrze	9,2
Ilość obniżek cen – promocji	
Szybkość obsługi	6,6
Fachowość personelu	
	5,9
	5,9
	5,5
	4,7
	4,3

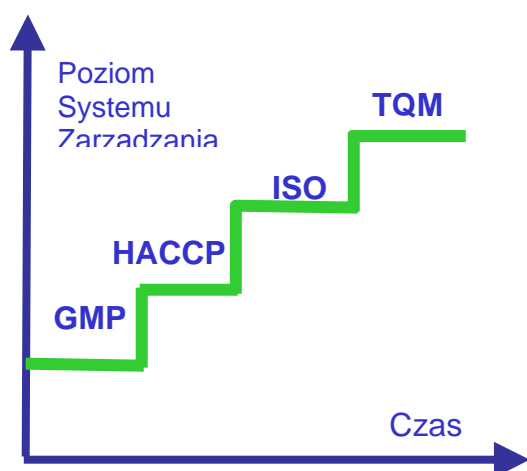
3.5 Model drogi „ku jakości”

Kompleksowe zarządzanie jakością (TQM), jedna z japońskich metod zarządzania, ukierunkowana jest na współpracę i usprawnianie procesów w celu doskonalenia ich jakości. TQM, polega na nieustannym doskonaleniu i kontrolowaniu procesów w organizacji. Zastosowanie TQM jest wstępem przy wdrażaniu certyfikatów jakości z serii ISO.

Wskutek wdrażania TQM w firmie poprawie ulega jakość przesyłanych informacji, jakość produkcji, obsługi klienta i organizacji pracy.

Przedsiębiorstwa (w tym i sklepy) funkcjonujące w bardzo konkurencyjnym otoczeniu powinny świadczyć swoje usługi na najwyższym poziomie oraz dążyć do ciągłego ich doskonalenia. Wymaga to zastosowania odpowiednich narzędzi i technik, np. takich jak te oferowane przez TQM. W sytuacji ciągle zmieniających się wymagań rynku i jego dynamicznego wzrostu, tylko firmy elastyczne będą w stanie zdobyć i utrzymać silną pozycję na rynku. Kompleksowe zarządzanie jakością daje możliwość osiągnięcia przewagi konkurencyjnej, jednak pod warunkiem, że jest odpowiednio zaplanowane w oparciu o oczekiwania klienta oraz możliwości organizacyjne przedsiębiorstwa.

Rozważając rozwojowe podejście do tematu jakości w branży spożywczej, można mówić o dochodzeniu do pewnych etapów rozwoju wewnętrznego systemu, najczęściej jest to „dojrzewanie” organizacji do kolejnych standardów jakościowych, co ilustruje poniższy rysunek.



HACCP to branżowy system zapewnienia bezpieczeństwa, na który składa się bardzo wiele ściśle ze sobą powiązanych elementów. Istnieje również wiele innych systemów zapewnienia jakości, do których możemy zaliczyć: Dobrą Praktykę Produkcyjną, normy ISO serii 9000, Kompleksowe Zarządzanie Jakością /TQM/, Zintegrowane Systemy Zarządzania, Kaizen jako nową strategię zarządzania przedsiębiorstwem. System HACCP oraz GMP – Dobra Praktyka Produkcyjna to systemy wspomagające, których wdrożenie w sposób zintegrowany gwarantuje jakość żywności, na którą składają się: jakość funkcjonalna, jakość zdrowotna, jakość legislacyjna. System HACCP stanowi przesłankę do zapewnienia jakości według norm ISO 9000.

Działania należy więc rozpocząć od zapoznania się z bardzo praktycznymi radami guru systemów jakości, J. Deminga. Zasady Deminga są tak ogólne, że w pierwszej chwili może powstać wrażenie, iż nie warto się nimi zajmować. Można pomyśleć, że nie przyczynią się do rozwiązania żadnego konkretnego problemu, dotyczącego konkretnego zakładu i w konkretnym czasie. Aż nazbyt dobrze znamy różne puste slogany o tym, że powinno się dobrze pracować. Jednak, zamiast od razu odrzucać czternaście punktów Deminga, warto przyjrzeć im się możliwie dokładnie.

1. Spraw by w zakładzie istniała stała motywacja do polepszenia jakości wyrobów i usług, tak by zakład był konkurencyjny i nie został wyeliminowany z rynku. Ustal, przed kim odpowiadają członkowie kierownictwa.
2. Postępuj nowocześnie, bo żyjemy w świecie rządzonym przez ekonomię. Nie przetrwamy godząc się nadal na dotąd akceptowane opóźnienia, braki, wybrakowane materiały wyjściowe i liche wykonawstwo.
3. Przestań polegać na sprawdzaniu na masową skalę zgodności z wymaganiami technologicznymi. Zastosuj natomiast statystyczne metody sprawdzania, że jakość wbudowana jest w proces dystrybucji, dzięki czemu stosowanie masowej kontroli zgodności przestaje być potrzebne.
4. Skończ z praktyką kooperowania z najtańszymi dostawcami. Uzależnij zakup nie tylko od ceny, ale i od wiarygodności oraz właściwych danych o jakości zakupywanego materiału. Wyeliminuj dostawców, którzy nie gwarantują dobrej jakości towarów, mierzonej odpowiednimi metodami statystycznymi.
5. Szukaj problemów. Zadaniem kierownictwa jest stała praca nad organizacją i usprawnieniem procesu dystrybucji (stała praca nad zmianami w projekcie wyrobu, wykorzystaniem dostaw materiałowych, utrzymaniem parku maszynowego, przygotowaniem zawodowym pracowników, doskonaleniem kwalifikacji pracowników, dozorem technicznym).
6. Bądź nowoczesny w doskonaleniu kwalifikacji pracowników.
7. Wprowadź nowoczesne metody nadzorowania pracowników. Mistrzowie i brygadziści muszą odpowiadać przede wszystkim za jakość dystrybucji, a nie za ilość. Poprawa jakości automatycznie podnosi wydajność. Kierownictwo musi być przygotowane do natychmiastowego reagowania na takie informacje od brygadzystów jak raporty o wadliwych surowcach, złej pracy urządzeń, otrzymywaniu niejasnych poleceń dotyczących obrotu żywnością.
8. Usuń strach, tak, aby każdy mógł efektywnie pracować dla firmy.

9. Zlikwiduj bariery, jakie dzielą ludzi z różnych wydziałów. Pracownicy zatrudnieni w firmie muszą pracować jako jeden zgrany zespół. Tylko wtedy można przewidzieć problemy, jakie mogą pojawić się w obrocie żywnością.
10. Wyzeliminuj oceny oparte na normach ilościowych.
11. Usuń wszystko, co może odebrać pracownikowi poczucie dumy z dobrze wykonywanej pracy.
12. Stwórz autentycznie realizowany program kształcenia i doskonalenia zawodowego.

4. SYSTEM HACCP W FIRMACH HANDLOWYCH

4.1 Założenia wstępne do wdrożenia systemu HACCP w handlu

System HACCP zakłada, że wszyscy, którzy żywność produkują i wprowadzają ją do obrotu zapewniają jej bezpieczeństwo zdrowotne. Produkcja żywności i jej wprowadzanie do obrotu to bardzo długi łańcuch producentów i odbiorców. Każda organizacja, która jest elementem tego łańcucha ma obowiązek wdrożyć HACCP. Droga do tego celu jest jeszcze bardzo daleka, gdyż między „polem a talerzem” żywność wielokrotnie przechodzi z rąk do rąk.

Rozpatrzmy drogę, jaką ma do przebycia dobra polska wędlina. Rolnicy hodujący trzodę chlewną nie są tu pierwszym ogniwem. Aby wyżywić (efektywnie i zdrowo) swoją trzodę, muszą albo sami produkować komponenty pasz, albo je zakupić. Komponenty pasz muszą charakteryzować się odpowiednimi wyróżnikami jakościowymi np. nie mogą zawierać metali ciężkich, pozostałości środków ochrony roślin. Czy hodowca kupujący komponenty do swoich pasz ma możliwość to sprawdzić? NIE. Musi zaufać swojemu dostawcy, że w produkcji rolniczej nie stosował niedozwolonych środków. Innym rozwiązaniem jest kupowanie gotowych już pasz, ale wątpliwości i możliwości hodowcy pozostają dokładnie te same. Po zgromadzeniu pasz hodowca sam musi zadbać, by ich jakość w wyniku przechowywania nie uległa pogorszeniu (zawilgocenie – rozwój mikroflory; okresy przechowywania itp.). Kolejnym etapem jest sprzedaż żywca do wyspecjalizowanych jednostek (ubojnie, zakłady mięsne, masarnie). Teraz ci ostatni przejmują pałeczkę odpowiedzialności za zabezpieczenie zdrowotne swych produktów. Jeżeli nie zabezpieczą własnych źródeł surowcowych, to w przypadku zakupu żywca złej jakości, będą mieli wiele problemów natury techniczno – technologicznej. Należy jednak jeszcze pamiętać, że ich kłopoty nie kończą się na tym etapie. Oprócz surowca mięsnego, w skład wędliny wchodzi jeszcze inne elementy: woda, przyprawy, osłonki, itp. One również mogą mieć ujemny wpływ na zdrowotność żywności. Niebezpiecznymi elementami procesu produkcji wędlin są również: budynki i ich wyposażenie techniczne, stan sanitarny infrastruktury, higiena maszyn i urządzeń oraz personelu produkcyjnego, warunki magazynowania i przechowywania surowców, materiałów pomocniczych i wyrobu gotowego. Nad wszystkimi tymi elementami muszą zapanować producenci wędlin by zabezpieczyć zdrowotność żywności.

Kolejne ogniwo to pośrednicy w handlu. Ich głównym zadaniem jest nie pogorszyć już wypracowanych wcześniej wyróżników jakościowych. Realizują to głównie poprzez zachowanie ciągów chłodniczych, zachowanie optymalnych warunków transportu i przechowywania, przestrzegania zasady „pierwsze przyszło – pierwsze wyszło” i elementarnych standardów higienicznych. Do zapewnienia realizacji tego zadania konieczne jest wprowadzenie zasad HACCP. Dystrybuujący i handlujący żywnością mają jeszcze jedno bardzo ważne zadanie do zrealizowania. To oni mają bezpośredni kontakt z indywidualnym odbiorcą. Jako ostatni w łańcuchu narażeni są na wszelkiego rodzaju uwagi, sugestie, reklamacje klientów. Muszą, więc umieć obronić się przed nieuzasadnionymi uwagami pod swym adresem.

Właściciele / Kierownictwo firm handlujących i dystrybuujących żywność powinno zadeklarować wolę wdrożenia systemu HACCP, biorąc pod uwagę, poza przepisami prawnymi, które obligatoryjnie wprowadzają system, również aspekty ekonomiczne i organizacyjne korzystne dla zakładu, widziane w szerszym zakresie czasowym.

Kierownictwo wyrażające wolę wdrożenia systemu HACCP powinno:

- określić, udokumentować i ogłosić swoją politykę i cele, oraz odpowiedzialność i uprawnienia wyznaczonych służb dla zapewnienia skutecznego działania systemu,
- określić obszar stosowania i miejsca objęte systemem,
- udowodnić, że polityka w zakresie bezpieczeństwa zdrowotnego jest rozumiana, wdrażana i utrzymywana na wszystkich poziomach organizacji,
- przygotować harmonogram działań wiążących się z projektowaniem i wdrażaniem systemu HACCP,

- zabezpieczyć odpowiednie środki na wdrożenie, utrzymanie i kontrolę systemu.

Dokument, w którym określa się politykę HACCP i cele Zakładu w zakresie bezpieczeństwa zdrowotnego produktów, podpisany przez głównego szefa przedsiębiorstwa powinien być napisany prostym, zrozumiałym dla każdego pracownika językiem. Dokument ten powinien być dostępny dla wszystkich, podany do publicznej wiadomości. Jednocześnie ze sformulowaniem zakresu i obszaru stosowania planu HACCP, należy określić i opisać istotne zagrożenia, do których jest adresowany. Podstawą do wdrożenia zasad HACCP jest stosowanie w praktyce zasad Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP). W przemyśle spożywczym główną częścią składową GMP jest Dobra Praktyka Higieniczna (GHP).

4.2 Dobra praktyka produkcyjna GMP

Jedynym rozwiązaniem jest wdrożenie systemu HACCP z uwzględnieniem zasad GMP, które w przypadku handlowców sprowadzają się do następujących zagadnień:

- ⇒ budynków i pomieszczeń (lokalizacja, otoczenie, drogi dojazdowe)
- ⇒ wyposażenie techniczne (urządzenia chłodnicze, środki transportu)
- ⇒ dobra praktyka higieniczna
- ⇒ personel i jego szkolenie

W wielu przypadkach szczegółowe rozwiązania i wytyczne dotyczące GMP są opisane w odnośnych przepisach dla poszczególnych branż przemysłu spożywczego.

Budynki i pomieszczenia

Warunki szczegółowej lokalizacji określone są zawsze przy wydawaniu decyzji o rozpoczęciu działalności i są zdeterminowane obowiązującymi przepisami.

Wygląd zewnętrzny budynków oraz ich otoczenie, to pierwszy kontakt klienta z firmą, dlatego powinny być one utrzymane czysto i estetycznie. W dużej mierze otoczenie determinuje higienę – minimalizacja dostępu szkodników i owadów, stosowane zabiegi mycia i czyszczenia. Zaplanowane składowisko odpadów i śmieci powinno być usytuowane w odpowiedniej odległości od budynków i magazynów. Pojemniki na nieczystości powinny być zabezpieczone pokrywami (utrudniony dostęp dla insektów, owadów, gryzoni i innych zwierząt, wiatr). Nieczystości muszą być usuwane regularnie i jeżeli zachodzi taka konieczność poddawane dezynfekcji.

Nawierzchnie placów manewrowych, parkingów, dróg dojazdowych muszą być utwardzone i zdrenowane (kanalizacja, odpowiednie nachylenie). Zabieg ten ma zminimalizować powstawanie zastoin wody – źródło rozwoju owadów i mikroorganizmów. Wszelkiego rodzaju drogi dojazdowe powinny eliminować możliwość krzyżowania się dróg dostarczania surowców (wyrobów) z innymi.



Rys. 2.1. Główne aspekty Dobrej Praktyki Produkcyjnej GMP

Podział funkcjonalny pomieszczeń powinien wynikać ze specyfiki prowadzonej działalności. Szatnie powinny być podzielone na dwie strefy – brudną (odzież wierzchnia i osobista pracowników) i czystą (odzież zakładowa). Podobny układ powinny mieć również sanitariaty. Zasadą ogólną jest to, że wewnętrzne drogi komunikacyjne personelu nie powinny krzyżować się między sobą.

Ta swoista bezkolizyjność ma zabezpieczyć przestrzeń produkcyjną przed kontaminacją krzyżową (zanieczyszczeniami). Układ ten obowiązuje również w przypadku ruchu surowców, wyrobów gotowych, odpadów.

Podstawową funkcją, jaką mają spełniać budynki i pomieszczenia jest zabezpieczenie personelu, maszyn, urządzeń i produkcji przed niekorzystnym wpływem warunków zewnętrznych. Zasada ta determinuje, więc sposób przygotowania budynku i pomieszczeń do prowadzenia określonej działalności:

1. Zewnętrzne konstrukcje budynków muszą utrudniać dostęp (dla zwierząt, insektów, ptaków, itp.) do wewnątrz.
2. Dachy powinny być nachylone, co ułatwia samoczynne oczyszczanie się (np. pyły, woda, itp.).
3. Ilość otworów ściennych ograniczona do minimum (muszą być zabezpieczone).
4. Gzymsy, parapety zewnętrzne powinny być jak najkrótsze i zamontowane pod kątem (utrudnia to przysiadanie ptakom).
5. Wszystkie powierzchnie wewnętrzne muszą być tak wykonane by ich mycie i czyszczenie było łatwe (podłogi, ściany, sufity).

We wszystkich pomieszczeniach podłogi powinny być gładkie, bez ubytków, łatwe do utrzymania w czystości, odporne na działanie wody i środków chemicznych, których używa się do mycia. Podłogi powinny również być odporne na uszkodzenia mechaniczne, często też antypoślizgowe. Niedopuszczalne są zastoiny wody – wyprofilowanie spadów i kratki ściekowe (stal nierdzewna, zamknięte z syfonem). Płaskie powierzchnie podłóg dopuszczalne są jedynie w suchych pomieszczeniach magazynowych. W pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych niedopuszczalne jest instalowanie progów. Rodzaj materiału wykończeniowego dla podłóg zależy od rodzaju prac wykonywanych na danej powierzchni.

Wszelkie powierzchnie ścian wewnętrznych powinny być płaskie, gładkie, bez pęknięć, złuszczeń, itp. Wszelkiego rodzaju występy wewnętrzne powinny być zaokrąglone (ułatwia ściekanie wody, utrudnia powstawanie odprysków). Ściany powinny być wykończone materiałem odpornym na wodę oraz środki myjące dezynfekujące. Powłoki wykończeniowe nie mogą emitować żadnych cząsteczek. We wszystkich pomieszczeniach połączenia ściana – podłoga, powinny być zaokrąglone. Wystające narożniki, drogi komunikacji wewnętrznej powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Proponuje się instalowanie odbojnic, zabezpieczanie narożników kątownikami ze stali nierdzewnej lub poprzez zaokrąglanie. Sposób instalowania rurociągów i innych instalacji (również grzejników) musi pozwalać na łatwe mycie i czyszczenie ścian. Zaleca się, aby minimalna zachowana odległość między ścianą a przewodem wynosiła 15 cm. Wszelkiego rodzaju otwory ścienne - wywietrzniki, wentylatory powinny być zabezpieczone siatką lub kratką. Każdy odcinek rury, gdzie może dochodzić do zjawiska rosy należy pokryć odpowiednim rodzajem izolacji. Zastosowana stolarka – okna i drzwi również powinny być wykonane z odpowiednich materiałów i prawidłowo zainstalowane.

Dopuszcza się stosowanie sufitów stałych i podwieszonych. Planując zastosowanie sufitu podwieszono należy pamiętać o zabezpieczeniu łatwego dostępu do zakrytych odcinków instalacji (przeгляdy, konserwacje, naprawy, deratyzacja). Sufity powinny być pokryte materiałem odpornym na wodę, środki myjące i uszkodzenia mechaniczne, muszą być gładkie bez pęknięć i złuszczeń.

Wszystkie te zabiegi mają za zadanie zabezpieczyć środowisko wewnątrz budynku przed zanieczyszczeniami i ułatwić prowadzenie skutecznych zabiegów mycia i czyszczenia.

Wyposażenie techniczne

Każdy rodzaj maszyn i urządzeń stosowanych przy magazynowaniu, transporcie i sprzedaży powinien być tak zaprojektowany i zainstalowany, by można je było łatwo i skutecznie myć, czyścić i dezynfekować. Chcąc utrzymać wyposażenie techniczne w dobrym stanie należy je poddawać systematycznym (zaplanowanym) przeglądom i konserwacjom. Ich eksploatacja musi odbywać się ściśle według instrukcji producenta. Szczególną uwagę należy zwrócić na sprzęt kontrolno – pomiarowy rejestrujący warunki przechowywania – termometry i higrometry. Sprzęt ten musi być zidentyfikowany, zarejestrowany, poddawany przeglądom i wskazywać prawidłowe (prawdziwe) wyniki. Każdy, kto w swojej działalności wykorzystuje taki sprzęt jest zobligowany wykazać prawidłowość ich wskazań. Stosowne przepisy regulują wytyczne GUM. Należy utrzymywać stosowne zapisy i okazywać je właściwym organom. System HACCP bezwzględnie wymaga prowadzenia nadzoru nad tym rodzajem wyposażenia.

W przypadku dystrybucji i handlu ogromne znaczenie ma utrzymanie prawidłowych warunków przechowywania i magazynowania żywności. Szczególnie istotne jest zachowanie tzw. łańcucha chłodniczego (producent – transport – handel). Na każdym z powyższych etapów muszą być zapewnione odpowiednie warunki (temperatura), by nie dopuścić do rozmrażania i ponownego zamrażania żywności. Identycznie należy postępować w przypadku tzw. temperatur chłodniczych. W związku z tym należy zapewnić pełen monitoring tego parametru, wykazać, że posiadamy do tego odpowiedni sprzęt i stosowne zapisy. Często zdarza się, że jest to jeden z krytycznych punktów kontroli CCP.

Wyposażenie techniczne to również sprzęt komputerowy, stosowane programy, specjalistyczne środki transportu jak również prozaiczne mopy, miotły, wiadra, pojemniki na nieczystości itp.

Najczęściej stosowane w małych obiektach obrotu żywnością ustalenia w zakresie dobrej praktyki GMP to na przykład:

- drobny sprzęt używany w sklepie musi być odpowiednio oznakowany tzn. deski do krojenia i noże odpowiednio kolorystycznie (np. czerwone – dla mięsa, niebieskie – dla ryb, żółte – drób, zielone owoce, warzywa; fioletowe – pieczywo i inne) lub poprzez symbole na nich umieszczone,
- personel przyjmujący pieniądze nie może podawać żywności (chyba, że zabezpiecza ręce jednorazowymi rękawiczkami foliowymi),
- osobne wagi dla mięsa surowego, wędlin, serów.

4.3 Dobra praktyka higieniczna GHP

Na ogół zasady te – jeżeli nawet nie są formalnie nazwane i uporządkowane – są wypracowane w praktyce działania i w znacznej mierze stosowane w zakładach. W zakładach, w których dokonywany jest tylko obrót środkami żywnościowymi, zasady Dobrej Praktyki Higienicznej są najistotniejszą podstawą konstruowania programu działań. Generalnie przyjmuje się, że wdrażanie systemu HACCP powinno być poprzedzone wprowadzeniem zasad Dobrej Praktyki Higienicznej, porządkujących wszystkie elementy dotyczące higieny w Zakładzie – czynności, procedury, sprzęt, środki.

W aktualnym, dotyczącym wymagań higieniczno-sanitarnych Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z 19 grudnia 2002 r. w §38, sformułowany jest obowiązek zapewnienia przez kierującego zakładem opracowania, wdrożenia i przestrzegania instrukcji dobrej praktyki higienicznej dotyczącej:

- higieny osobistej i stanu zdrowia osób wykonujących prace w procesie produkcji i obrocie artykułami,
- procesów mycia i dezynfekcji,
- zaopatrzenia w wodę,
- usuwania odpadów i ścieków,
- kontroli zabezpieczenia przed szkodnikami,
- kwalifikacji i szkoleń pracowników,
- konserwacji maszyn i urządzeń.

Dokument ten, nazywany najczęściej Księgą Higieny lub Księgą Dobrej Praktyki Higienicznej, by spełnić powyższe wymagania prawne, w szczególności powinien zawierać:

- procedury i instrukcje utrzymania czystości i higieny pomieszczeń, maszyn i urządzeń, higieny osobistej personelu;
- plan szkoleń i badań lekarskich;
- wzory formularzy potwierdzających wykonanie działań porządkowych, zapobiegawczych, kontrolnych;
- atesty, materiały informacyjne dotyczące środków czystości, dezynfekcyjnych, dezynsekcyjnych, deratyzacyjnych i innych stosowanych do utrzymania higieny.

Ponadto, zgodnie z wytycznymi zawartymi w Rozporządzeniu Min. Zdrowia z 23 grudnia 2002 r. w sprawie urzędowej kontroli żywności, może zachodzić potrzeba, (jeśli jest to wymagane przez Inspekcję Sanitarną), skompletowania odpowiednich dokumentów w tzw. Księdze Sanitarnej. Należy jednak podkreślić, że nie zachodzi konieczność powielania i umieszczenia tych samych dokumentów w różnych „Księgach” – wystarczy powołanie się i wskazanie jednoznacznie miejsca umieszczenia np. danej procedury w odpowiedniej Księdze.

Permanently utrzymywana czystość gwarantuje bezpieczną żywność. Bezwzględnie konieczne jest jej utrzymywanie na każdym etapie produkcji i dystrybucji. Czystość uwarunkowana jest skutecznością i częstotliwością zaplanowanych procesów czyszczenia, mycia i dezynfekcji (ewentualnie sanityzacji). O stan sanitarny muszą dbać wszyscy, nie jest to tylko i wyłącznie domena personelu zatrudnionego w tym celu. O skuteczności tych zabiegów decyduje również kierownictwo organizacji, które jest zobowiązane do uświadomienia pracownikom roli zabiegów higienicznych i zabezpieczenia odpowiednich metod i środków. Personel musi być świadomy swojej odpowiedzialności za utrzymanie czystości w zakładzie. Stosowane środki i zabiegi muszą być adekwatne do specyfiki prowadzonej działalności i gwarantować utrzymanie jej na odpowiednim poziomie.

Należy pamiętać, że czystość rozpatrujemy w kilku aspektach, jako:

- ⇒ czystość fizyczną (wizualną)
- ⇒ czystość chemiczną
- ⇒ czystość mikrobiologiczną

Wszystkie jej rodzaje są tak samo ważne i mają bezpośredni wpływ na zabezpieczenie zdrowotne żywności.

Celem czyszczenia, mycia i dezynfekcji jest usunięcie wszelkiego rodzaju zabrudzeń w wyniku połączonego oddziaływania zabiegów mechanicznych, fizycznych (ciepło, promieniowanie ultrafioletowe – mroźnie/chłodnie), chemicznych (środki chemiczne). Wszystkie te działania muszą być monitorowane i oceniane pod względem ich skuteczności, konieczne jest utrzymywanie stosownych zapisów.

Nieodzownym środkiem do utrzymania standardu higienicznego jest higiena personelu. Bez ich wiedzy na ten temat i świadomości, że pracują z żywnością, wszelkie nawet najbardziej restrykcyjne reżimy nie będą skuteczne. Każdy pracownik powinien dbać o swoje miejsce pracy, powierzony sprzęt i urządzenia. Mówiąc o pracownikach, należy mieć na uwadze również tych, których zakres obowiązków i odpowiedzialności wydaje się być daleki od kontaktu z żywnością. Są to pracownicy pionów technicznych (mechanicy, elektrycy, nadzór chłodni i mroźni, kierowcy samochodów specjalistycznych).

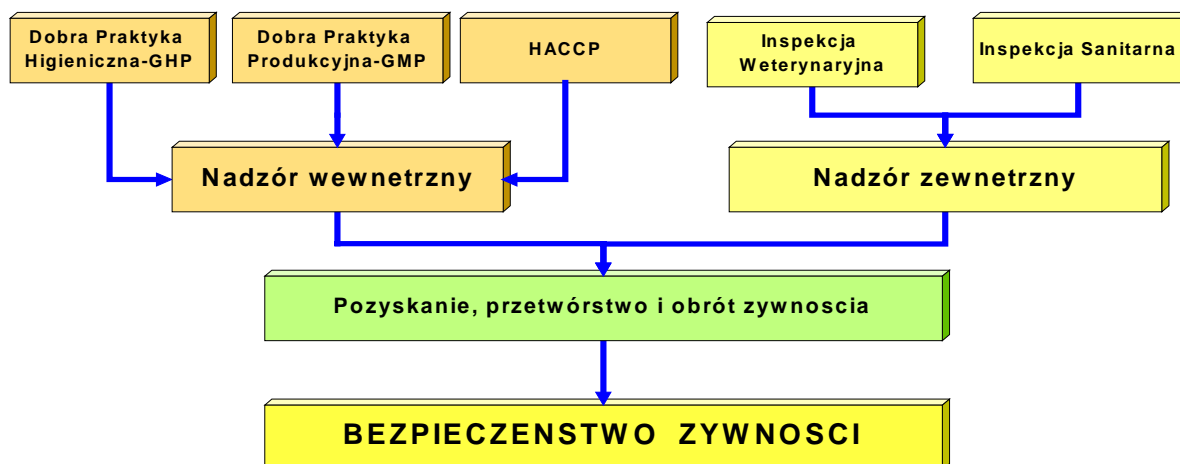
Jednym z lepszych rozwiązań praktycznych jest tworzenie tzw. planów mycia i czyszczenia. Plan taki zawiera informacje: co ma być czyszczone, myte ewentualnie dezynfekowane, czym należy to robić i jakich używać środków, częstotliwość działań i kto jest odpowiedzialny za realizację.

Jednym z elementów higieny jest zabezpieczenie pomieszczeń przed owadami i gryzoniami/robactwem. W przypadku tych pierwszych działanie jest stosunkowo proste, należy zabezpieczyć wszelkie otwory siatkami i rozwiesić w wytypowanych miejscach lamy owadobójcze. W przypadku gryzoni/robaków działania są już bardziej skomplikowane i wymagają posiłkowania się wyspecjalizowanymi firmami.

Firmy zajmujące się deratyzacją i dezynsekcją powinny być przez organizacje sprawdzone i zaakceptowane (sprawdzenie przygotowania merytorycznego, atestów na stosowane środki, itp.). Chcąc wdrożyć HACCP, należy przedstawić odpowiednie plany prowadzenia tych działań i zapisy z ich realizacji.

Realizując plany mycia i czyszczenia należy pamiętać, że wszelkie używane środki chemiczne muszą posiadać atesty Państwowego Zakładu Higieny, a personel został przeszkolony z zakresu BHP.

4.4 Podział kompetencji przy nadzorze nad bezpieczeństwem żywności



W zakresie wdrożenia systemu HACCP często panuje opinia, iż jest to system tworzony ze względu na wymogi prawa, oraz że wymagany jest on przez zewnętrzne instytucje takie, jak np. SANEPiD. Jest to błędna opinia, gdyż zgodnie z genezą często nazywany jest on systemem wewnętrznej prewencji. Jego zakres i forma jest definiowana przez wdrażającego adekwatnie do wymagań 7 zasad HACCP oraz do warunków, w których działa.

Podstawą zaplanowania, wdrożenia i utrzymywania skutecznego systemu HACCP jest personel. Odpowiedzialni za funkcjonowanie organizacji muszą zapewnić, że zatrudnieni pracownicy mają odpowiedni zakres wiedzy i kompetencji dla realizacji powierzonych im zadań. System HACCP kładzie ogromny nacisk na szkolenie personelu. Szkolenie pracowników powinno być procesem permanentnym, zaplanowanym i w pełni udokumentowanym. Należy na każdym kroku udowadniać kompetencje personelu. Z praktyki wiadomo, że tylko od ludzi, którzy wiedzą co, jak i kiedy należy zrobić można egzekwować rzetelność pracy. W trakcie szkoleń należy położyć ogromny nacisk na aspekt świadomości i odpowiedzialności za zabezpieczenie zdrowotne żywności. Nieustannie należy przypominać o aspektach higienicznych, tak by w końcu wyrobić u naszych pracowników pozytywne nawyki. Podnoszenie kwalifikacji i umiejętności personelu powinno być skorelowane z systemem oceny wewnętrznej i ewentualnymi przeszkoleniami.

4.5 Etapy wdrażania systemu HACCP

Jak już zostało wspomniane wyżej pierwszym krokiem we wdrożeniu systemu HACCP powinna być analiza stanu GMP i GHP w zakładzie, mająca na celu:

- stwierdzenie zakresu i prawidłowości stosowania zasad GMP i GHP,
- znalezienie i określenie brakujących elementów, problemów do rozwiązania,
- określenie niewłaściwości, rozbieżności w spełnianiu poszczególnych wymagań.

W wyniku przeprowadzonej analizy powinno być możliwe:

- sformułowanie odpowiednich wskazówek, zaleceń lub działań korygujących,
- ewentualne włączenie brakujących elementów do wdrożenia systemu HACCP.

ETAPY WDROŻENIA SYSTEMU HACCP - ZALECANE PRZEZ KOMISJĘ KODEKSU ŻYWNOŚCIOWEGO FAO/WHO (CODEX ALIMENTARIUS)

Etap 1. Powołanie Zespołu HACCP

Etap 2. Opis produktu

Etap 3. Przeznaczenie produktu

Etap 4. Sporządzenie diagramu przepływu, schemat procesu

Etap 5. Weryfikacja schematu, sprawdzenie ze stanem faktycznym

Etap 6. Analiza zagrożeń.

Etap 7. Określenie Krytycznych Punktów Kontroli (CCP)

Etap 8. Ustalenie limitów krytycznych

Etap 9. Ustalenie monitorowania CCP

Etap 10. Ustalenie działań korekcyjnych (korygujących)

Etap 11. Opracowanie procedury weryfikacji systemu

Etap 12. Utworzenie dokumentacji

Etap 1. Powołanie Zespołu HACCP

Powołanie Zespołu HACCP odbywa się na mocy formalnego dokumentu – zarządzenia dyrektora (prezesa zarządu, właściciela) przedsiębiorstwa. Zarządzenie to powinno zawierać:

- wyznaczenie przewodniczącego (koordynatora) zespołu,
- imienny skład zespołu z wymienionymi funkcjami,
- zakres zadań do wykonania, uprawnień i odpowiedzialności członków zespołu,
- cel i okres działania zespołu.

Przewodniczący Zespołu jest odpowiedzialny za organizowanie i kierowanie pracą zespołu, opracowanie Planu HACCP i dotrzymanie założonych terminów. Zespół powinien mieć charakter interdyscyplinarny, członkowie powinni reprezentować cały cykl wytwarzania produktu, posiadać niezbędną wiedzę i kwalifikacje, oraz doświadczenie praktyczne; istotny jest udział specjalistów w zakresie higieny, mikrobiologii, kontroli jakości, a także nadzoru nad maszynami i urządzeniami pomiarowo-kontrolnymi.

Wszyscy członkowie zespołu powinni być przeszkoleni w zakresie zasad HACCP. Może wystąpić potrzeba korzystania z pomocy zewnętrznych ekspertów, powoływanych do rozwiązania konkretnych problemów, na określony czas lub na stałe. Minimalny Zespół HACCP (w małym zakładzie) powinien składać się z dwóch osób. Zespół powinien wykorzystywać praktyczne doświadczenia innych pracowników. Niewskazane jest angażowanie do zespołu osób:

- o zbyt niskich kwalifikacjach,
- niechętnych do uciążliwej pracy,
- nie dysponujących wolnym czasem,

Zarządzenie nr z dnia 2003 r.

§ 1

Zarządza się rozpoczęcie prac wdrożeniowych systemu **Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)** z dniem, r.

§ 2

Powołuje się Zespół ds. HACCP w składzie:

Lp.	Imię Nazwisko	Stanowisko	Wykształcenie

§ 3

Zespół ds. HACCP jest zobowiązany do cyklicznych spotkań wszystkich członków celem weryfikacji wdrażanego systemu HACCP.

§ 4

Upoważnia się Zespół ds. HACCP do wglądu do wszelkich dokumentów oraz do przeprowadzania przeglądów i auditów wewnętrznych z punktu widzenia zasad Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)

§ 5

Zobowiązuję personel do realizowania postanowień Zespołu ds. HACCP oraz do udziału w okresowych odprawach i szkoleniach z zakresu funkcjonowania Systemu.

§ 6

Koordynator ds. HACCP odpowiada za:

- nadzór nad realizacją projektu wdrożeniowego systemu,
- nadzór kierowniczy nad systemem po jego wdrożeniu i certyfikacji,
- podejmowanie decyzji interwencyjnych w zakresie przewidzianym w systemie,
- zapewnienie prawidłowej komunikacji w obrębie Zespołu ds. HACCP

§ 7

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

Właściciel:

.....

Etap 2. Opis produktu

Opis produktu powinien zawierać wszelkie niezbędne informacje pozwalające na jego pełną identyfikację i na ustalenie właściwych warunków bezpieczeństwa zdrowotnego. Powinien zawierać:

- nazwę i definicję wyrobu,
- opis formy (struktura, kształt),
- skład surowcowy,
- cechy jakościowe – organoleptyczne, fizykochemiczne, mikrobiologiczne,
- ogólny opis procesu technologicznego, procedury utrwalające – obróbkę termiczną, wędzenie, zamrażanie, zasolenie itp.,
- materiały opakowaniowe i system pakowania,
- trwałość (w tym termin przydatności do spożycia),
- warunki przechowywania, wraz z warunkami przechowania po otwarciu opakowania,
- metoda transportu,
- wzór etykiety,
- przeznaczenie wyrobu,
- inne informacje w zależności od potrzeb.

W przypadku jednostek handlowych opis dotyczy z reguły grup wyrobów o jednakowym podstawowym składzie surowcowym i technologii – jeden opis z podkreśleniem różnic.

W większych sklepach, gdzie oprócz sprzedaży żywności produkowane są pewne asortymenty (np. pizza, kurczaki z różną, drobne pieczywo itp.) powinien być opracowany dokładny opis poszczególnych wyrobów lub grup wyrobów z uwzględnieniem takich cech jak: skład surowcowy, rodzaje stosowanych technologii, cechy fizykochemiczne, mikrobiologiczne, sposób pakowania i znakowania, metody dystrybucji, sposób transportu, a także warunki magazynowania itp.

W obiektach o różnorodnym profilu sprzedaży, np. super / hipermarkety zaleca się grupowanie produktów o podobnych cechach.

W małych sklepach najczęściej nie prowadzi się typowej produkcji, a jedynie sprzedaje wyroby wyprodukowane przez innych wytwórców. Z tego powodu wykonanie działań z obszaru etapu 2-ego można uprościć koncentrując się jedynie na zgromadzeniu i przeglądzie otrzymywanych specyfikacji i deklaracji producentów (deklaracje takie mogą też znajdować się na etykietach).

patrz: „Wzór karty opisu cej produkt”

Etap 3. Przeznaczenie produktu

Jeżeli jest to produkt specjalnego przeznaczenia żywieniowego, należy dokładnie zdefiniować docelową grupę konsumentów, dla których produkt jest przeznaczony. Jednocześnie należy wyraźnie zastrzec, przez jakie grupy konsumentów dany produkt nie powinien być spożywany i dlaczego (np. obecność specjalnego składnika). W przypadku produktów ogólnego spożycia, zawierających dodatki specjalne, należy jednoznacznie sformułować wykluczenie określonych grup konsumentów (np. dzieci, chorzy na cukrzycę, kobiety w ciąży itp.). W przypadku możliwości nie zakładanego przez producenta użycia, produkt taki powinien być zaopatrzonej w instrukcję przygotowania. Wymagania sformułowane powyżej dotyczą raczej producentów artykułów żywnościowych, w przypadku firm handlowych mają bardzo ograniczone zastosowanie.

Realizacja tego etapu w sklepie odbywa się np. za pomocą odpowiedniej ekspozycji towaru – opisanie półki, regałów odpowiednim napisem: np.:

- produkty bezglutenowe,
- produkty dla niemowląt,
- produkty dla cukrzyków,

W ten sposób można określić dla jakiej konkretnej grupy ludzi przeznaczone są dane produkty.

„Wzór karty OPIS PRODUKTÓW”

Nazwa:	Wyroby czekoladowane
Asortymenty:	a) rodzynki w czekoladzie b) orzechy laskowe w czekoladzie
Pochodzenie produktu:	Polska
Barwa:	Brązowa, jasnobrązowa,
Smak:	Właściwy dla użytej masy czekoladowej i rdzenia, bez smaku i zapachu obcego
Konsystencja:	- jednolita, twarda
Termin przydatności do spożycia:	na opakowaniu produktu
Znakowanie:	Etykieta zawierająca następujące informacje : <ul style="list-style-type: none">- nazwa producenta,- nazwa asortymentu,- gramatura,- skład surowcowy,- termin przydatności do spożycia.
Material opakowaniowy:	Folia
Warunki przechowywania:	Temperatura do 20 st. C przy wilgotności względnej 75%
Przeznaczenie konsumenckie:	Przez ogół konsumentów z wyłączeniem osób chorych na cukrzycę i niemowląt

Zatwierdzam / data podpis/

Etap 4. Sporządzenie diagramu przepływu, schemat procesu

Dla każdego produktu (grupy produktów) objętego systemem HACCP należy przygotować (w formie schematu blokowego) technologiczny schemat procesu produkcyjnego. Schemat powinien zawierać wszystkie kroki procesu będącego przedmiotem analizy, a więc wszystkie występujące czynności i operacje jednostkowe, a także ich parametry, powinien więc być przedstawieniem logicznej sekwencji następujących po sobie zdarzeń i czynności. *(Zalecane jest stosowanie międzynarodowych symboli graficznych)*. Schemat musi uwzględniać przyjęcie i przygotowanie surowców, produkcję, przetwórstwo, pakowanie, przechowywanie, dystrybucję.

Do prawidłowego sporządzenia schematu niezbędne jest przygotowanie planu zakładu z opisanym układem pomieszczeń, za szczególnym uwzględnieniem pomieszczeń produkcyjnych. Na takim planie oznacza się kierunki i drogi przepływu surowców, półproduktów i produktów.

Na tej podstawie można sporządzić diagram przepływowy, który wykaże, czy główny proces:

- odbywa się w jednym ciągu,
- czy drogi przepływu krzyżują się.

Krzyżowanie się dróg przepływu dotyczy w zasadzie przemieszczania w procesie technologicznym surowców i półproduktów tymi samymi ciągami, co wyroby gotowe. Umożliwia to kontakt surowca z już utrwalonym produktem, co stwarza dodatkowe zagrożenia, w szczególności zagrożenia mikrobiologiczne, ale również chemiczne i fizyczne.

Istotne zagrożenia występują w zakładach wykorzystujących surowce pochodzenia zwierzęcego – ryby, mięso, mleko. W czasie wdrażania systemu HACCP, na podstawie wykonanych przez zespół diagramów i ich krytycznej analizy zarząd może przygotować plan modernizacji przestrzeni produkcyjnej, w wyniku której nastąpi właściwe uporządkowanie ciągów oraz odpowiednia poprawa organizacji pracy.

Wszelkie prace modernizacyjne wymagają (nieraz znacznych) nakładów finansowych. Dlatego też należy również stosować rozwiązania doraźne, głównie polegające na zmianie organizacji pracy tak przeprowadzonej, by możliwie maksymalnie ograniczyć zagrożenia powodowane krzyżowaniem się ciągów komunikacyjnych. Jednym ze sposobów jest rozdzielanie w czasie „brudnych” i „czystych” czynności, wykonywanych w tym samym pomieszczeniu – na przykład zamknięcie korytarza na czas transportowania surowców i niedopuszczenie w nim do jakichkolwiek czynności z produktem, do czasu doprowadzenia go do właściwego stanu czystości.

Odniesienie do firm handlowych

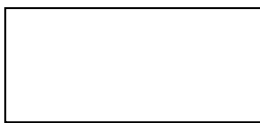
Oczywiście, w tym przypadku schemat procesu jest bardzo uproszczony, gdyż nie występują tu całe skomplikowane sekwencje czynności produkcyjnych, nie występuje też przyjęcie i przygotowanie surowców. Jednakże odpowiednie czynności są przecież wykonywane w logicznej kolejności:

- przyjęcie towarów
- transport wewnętrzny
- magazynowanie
- ekspozycja towarów

Szczególną uwagę należy zwrócić na magazynowanie i ekspozycję towarów w urządzeniach chłodniczych i w zamrażarkach. Jeżeli w danym zakładzie wykonywane są na większą skalę czynności przepakowania, rozdrabniania (np. krojenie), tworzenia nowych opakowań jednostkowych, to takie działania są właściwie etapami produkcyjnymi, odpowiadającymi „końcówce” procesu produkcyjnego, i tak formalnie powinny być traktowane. Na każdym z tych etapów mogą występować zagrożenia, dlatego też odpowiednie skonstruowanie schematu umożliwia przeprowadzenie prawidłowej analizy zagrożeń.

Wzory symboli stosowanych do budowy schematu procesu

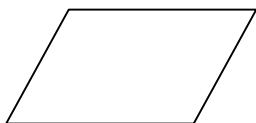
Symbole zastosowane przy opracowywaniu schematów produkcyjnych



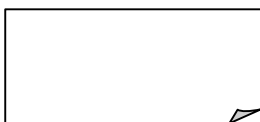
Etap procesu, (czynność)



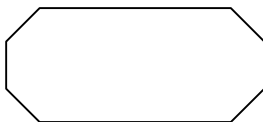
**Proces równoległy,
(opisany na kolejnej stronie schematu)**



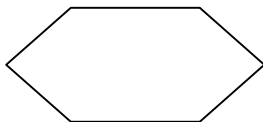
**Surowiec, produkt, dodatek, materiał pomocniczy,
odpad, produkt uboczny,**



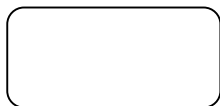
**Dokument związany z wykonywaną czynnością (etapem
procesu) np. instrukcja, formularz, rejestr, raport,
protokół**



Pomiar lub obserwacja, w punkcie kontrolnym



Decyzja, rozstrzygnięcie



Przejdźcie na następną stronę schematu

W sklepach, gdzie nie prowadzi się procesu przygotowywania potraw, a jedynie sprzedaż towarów, schemat technologiczny może być zastąpiony schematem postępowania obejmującym takie fazy jak:

- 1) Przyjęcie towaru
- 2) Segregacja towaru
- 3) Ekspozycja towaru / ustawienie na regałach, w lodówkach
- 4) Ekspedycja towaru – sprzedaż.

Etap 5. Weryfikacja schematu, sprawdzenie ze stanem faktycznym

Opracowany schemat musi być zweryfikowany poprzez porównanie z tym, co odbywa się w rzeczywistości. Zespół HACCP powinien uzyskać pewność odnośnie kompletności wszystkich danych schematu. Zespół powinien bezpośrednio sprawdzić:

- zgodność z faktycznym przebiegiem,
- uwzględnienie wszystkich wykonywanych czynności,
- identyczność postępowania na wszystkich zmianach, np. w niedziele i święta.

Jeżeli przebieg procesu jest nieco inny na różnych zmianach, niezbędne jest, po ich przeanalizowaniu ujednoczenie procesu, co zapewni osiągnięcie wyrównania jakości produktu. W przypadku stwierdzenia odchyłań, wprowadza się poprawki do schematu, ale możliwe jest również dostosowanie procesu, w przypadku stwierdzenia, że jakaś czynność nie jest zawsze właściwie wykonywana lub całkowicie pomijana. Weryfikację trzeba przeprowadzić w każdym przypadku wprowadzenia zmian w procesie. Przeprowadzenie weryfikacji schematu musi być przez zespół udokumentowane.

Wzór potwierdzenia weryfikacji schematów technologicznych:

Weryfikacja przebiegu procesu technologicznego

W wyniku przeprowadzonej weryfikacji opracowanego przebiegu procesu stwierdzamy, iż:

- opracowane postępowanie jest zgodne z faktycznym jego przebiegiem,
- uwzględnione zostały wszystkie czynności,
- procesy przebiegają identycznie na wszystkich zmianach roboczych.

Podpisy osób weryfikujących przebieg procesów technologicznych:

1. - Podpis Data:

2. - Podpis Data:

3. - Podpis Data:

Etap 6. Analiza zagrożeń

Jest to szósty etap wdrożenia, a jednocześnie pierwsza zasada systemu HACCP. Jest kluczowym etapem projektowania systemu - od poprawności tej analizy zależy powodzenie funkcjonowania całego systemu. Zgodnie z podanymi wcześniej definicjami, występują 3 zasadnicze kategorie zagrożeń:

- biologiczne
- chemiczne
- fizyczne

Na podstawie szeroko prowadzonych badań stwierdza się, że zachorowania wynikające ze spożycia żywności niewłaściwej jakości w ok. 94% wynikają z obecnych w niej zanieczyszczeń mikrobiologicznych, a w niewielkim tylko stopniu z zanieczyszczeń fizycznych.

Tak więc najbardziej istotnymi są zagrożenia biologiczne, a właściwie mikrobiologiczne. Zagrożenia mikrobiologiczne to nieakceptowana obecność, wzrost lub przeżywalność wirusów, bakterii i pleśni wraz z wytwarzanymi przez nie toksynami. Inne zagrożenia biologiczne to obecność pasożytów zwierzęcych i roślinnych oraz szkodników żywności.

Zagrożenia chemiczne to występujące w żywności obce, szkodliwe dla zdrowia substancje. Należą do nich m.in.:

- metale szkodliwe dla zdrowia (np. rtęć, ołów, arsen, kadm i inne),
- pestycydy i nawozy,
- antybiotyki i hormony,
- pozostałości środków czystości,
- pozostałości olejów i smarów,
- dioksyny,
- radionuklidy.

Występujące w żywności zanieczyszczenia będące ciałami obcymi to zagrożenia fizyczne:

- drewno,
- kamienie, piasek,
- części, odłamki metalowe,
- skorupy orzechów, pestki, twarde części owoców,
- plastik, guziki, ozdoby,
- włosy.

Wymagane jest przeprowadzenie analizy zagrożeń na każdym etapie procesu produkcyjnego, w oparciu o zweryfikowany schemat technologiczny. Analiza zagrożeń powinna być przeprowadzona w kilku fazach:

- stworzenie listy wszystkich potencjalnych zagrożeń,
- opis, charakterystyka zagrożeń,
- określenie źródła pochodzenia (przyczyny) zagrożeń,
- oszacowanie ryzyka, ocena priorytetu (istotności) zagrożenia,
- określenie środków kontrolnych,
- określenie działań prewencyjnych (zapobiegawczych).

Analiza powinna być prawidłowo udokumentowana.

przykład formularza analizy zagrożenia

Etap procesu	Zagrożenie	Kat. B C F	Źródło, przyczyna	Działania prewencyjne		Oszacowanie zagrożenia		
				Procedury ogólne	Działania bezpośrednie	częstość	znaczenie	Priorytet (7)x(8)
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Działania prewencyjne

Przykładowe procedury ogólne:

- procedury i instrukcje mycia, czyszczenia i dezynfekcji,
- dezynsekcja i deratyzacja,
- postępowanie z odpadami,
- regulamin higieny osobistej.

Oszacowanie istotności zagrożenia przeprowadzane jest liczbowo, poprzez wyliczenie podstawowego wskaźnika. Stosowane są różne metody takiego obliczenia.

W podanym formularzu ocenia się:

- w rubryce 7 - częstotliwość występowania zagrożenia,
- w rubryce 8 – znaczenie dla konsumenta, powagę skutków,
- rubryka 9 – iloczyn tych dwu liczb, jest wskaźnikiem priorytetu zagrożenia (nazywany też jest wskaźnikiem ryzyka).

W innych metodach ocenia się jeszcze wykrywalność zagrożenia albo częstotliwość fiaska produktu zanieczyszczonego w analizowany sposób. W każdej ze stosowanych metod przyjmuje się arbitralnie system punktacji i konsekwentnie wylicza zasadniczy wskaźnik. Aby właściwie zrealizować to zadanie, niezbędna jest wiedza z dziedziny technologii, nauki o żywności oraz szczegółowa znajomość procesu technologicznego.

Bardzo istotną sprawą jest właściwa identyfikacja przyczyn i źródeł zagrożeń. W przypadku zagrożeń biologicznych najczęstszym zagrożeniem w placówkach handlowych jest nieprzestrzeganie zasad Dobrej Praktyki Higienicznej zarówno na stanowisku pracy, jak i higieny osobistej

Identyfikując zagrożenia oraz ich źródła, w praktyce często jako zagrożenia przyjmuje się występujące na linii produkcyjnej defekty i wady, natomiast jako źródła podaje się np. urządzenie lub miejsce, w którym miało miejsce zdarzenie krytyczne. Należy starać się o określenie rzeczywistych przyczyn powstawania zagrożeń, takich jak np.: niewłaściwa obsługa techniczna, niewłaściwe kwalifikacje czy błędne decyzje - usunięcie takich podstawowych źródeł może przynieść pożądane efekty.

Należy podkreślić, że nie jest możliwe sformułowanie jakiegoś uniwersalnego szablonu analizy dla danego produktu czy procesu - dotyczy to również czynności w zakładach handlowych. W zakładach o podobnym lub identycznym profilu istnieją różnice warunków w zakresie:

- źródeł i warunków zaopatrzenia,
- stosowanych technologii,
- rodzaju i stanu urządzeń i poziomu ich dozorowania,
- stanu budynków i pomieszczeń,
- warunków magazynowania,
- kwalifikacji i postaw personelu.

Te właśnie różnice stanowią o dużych - niekiedy - rozbieżnościach w oszacowaniu identycznych zagrożeń, a tym samym, o różnicach w zrealizowanym systemie HACCP.

Bardzo ważnym warunkiem kwalifikowania zagrożeń do listy zidentyfikowanych zagrożeń jest stwierdzenie możliwości ich eliminacji lub redukcji do akceptowalnego poziomu. Tylko taki warunek zapewnia wytworzenie

produktu bezpiecznego dla zdrowia konsumenta. W przypadku niedotrzymania tego warunku, należy zmodyfikować proces albo produkt. Jest to zalecenie Codex Alimentarius.

Dla sprawnego przeprowadzenia analizy zagrożeń w systemie HACCP, nieodzowne jest przestrzeganie poniższych warunków:

1. Starannie dobrać zespół, zapewnić udział w zespole osoby, która ma dobrą wiedzę mikrobiologiczną oraz rozumie zagrożenia mikrobiologiczne i chemiczne, a także wynikające z nich konsekwencje zdrowotne w przypadku danej grupy produktów. Dużym problemem może tu być szczupłość kadry pracowniczej i niedostateczny poziom wiedzy merytorycznej. Dobierając zespół musimy kierować się również innymi kryteriami. Ważna jest tu umiejętność pracy w grupie, kreatywność, chęć podjęcia nowych wyzwań, zdrowy rozsądek i indywidualizm spojrzenia na problemy związane z HACCP. Handlowcy nie produkują żywności, są jedynie ogniwem w łańcuchu producent – klient indywidualny.
2. Dokonać podziału zadań i ustalić zakresy odpowiedzialności członków zespołu, wybrać sekretarza odpowiedzialnego za protokołowanie zebrań (jednolity styl protokołów: cel zebrania, wnioski, sprawdzić, czy wnioski zrealizowano) i techniczne sporządzanie dokumentów. Aby dobrze dedykować zadania, należy je na początku dobrze zaplanować i ustalić, co jest przedmiotem naszego zainteresowania. Trzeba dokonać analizy kryteriów systemu HACCP i przetłumaczyć je na rzeczywistość organizacji. Zadania należy powierzać według umiejętności i kompetencji. Stawiać przed pracownikami realistyczne cele i terminy, by były one czynnikiem motywującym do pracy.
3. Zgromadzić literaturę przedmiotu, potrzebne normy i przepisy prawne, a następnie wiedzę na temat istotnych zagrożeń mikrobiologicznych, możliwości stosowania szybkich metod kontrolno – pomiarowych, wpływu otoczenia produkcji, stosowania zasad GMP. Jest to kolejne zadanie, które następczo może dużo problemów. Zdobywanie wiedzy na temat zagrożeń zdrowotnych żywności w handlu musi być poprzedzone analizą istotności zagadnień i adekwatności dla naszej organizacji. O zakresie będzie decydowała specyfika prowadzonej działalności. Niewątpliwie potrzebna będzie wiedza z zakresu GMP i znajomość obowiązujących przepisów prawa.
4. Przygotować realny czasowo harmonogram opracowywania i wdrażania systemu, uwzględniający wszystkie zadania do wykonania, łącznie z harmonogramem szkoleń. W przedsięwzięciu musimy „mierzyć siły na zamiary”. Należy przeanalizować zakres zadania i zabezpieczyć na jego realizację odpowiednie środki finansowe. Dobrze opracowany harmonogram pozwoli na systematyczne realizowanie założonych celów. Pamiętać jednak należy o tym, że firma musi działać na bieżąco, a na realizację nowych zamierzeń potrzeba czasu.
5. Zaczynać wdrażanie systemu HACCP od jednego produktu lub procesu, jeżeli zespół nie ma doświadczenia. W tym przypadku należy zastanowić się, czy konkretny produkt, czy też grupa asortymentowa powinna być przedmiotem zainteresowania systemu HACCP. Dobrym rozwiązaniem jest częściowe wdrażanie systemu.
6. Przygotować spis posiadanej dokumentacji: procedur, instrukcji roboczych, stosowanych formularzy – istniejących i koniecznych do opracowania. Istotą systemu jest zabezpieczenie zdrowotne żywności. W chwili obecnej jest to w organizacji realizowane w lepszy lub gorszy sposób. Posiadamy już doświadczenie praktyczne. Czy jesteśmy w stanie, na podstawie już istniejących dokumentów udowodnić, że pracujemy wg ustalonych praktyk, czy mamy dowody na wykonywanie określonych czynności? W wielu przypadkach tak, ale nie zawsze. Konieczne jest zrobienie remanentu dokumentacji, by wiedzieć, przede wszystkim, czego nam brak.
7. Zaplanować szkolenia dla kierownictwa zakładu, średniego dozoru, auditorów wewnętrznych i operatorów w CCP. Jest to warunek konieczny do spełnienia, by móc planować i wdrażać system HACCP. Trzeba więc na ten cel zaplanować i zabezpieczyć odpowiednie środki.

8. Skorzystać z pomocy dobrego konsultanta, jeśli zespół nie czuje się pewnie w zagadnieniach związanych z analizą zagrożeń i zasadach dokumentowania systemu, powinien on być dobrze zorientowany w wymaganiach systemów jakości (wg norm ISO), dobrze znać branżę, dobrze przeprowadzić przez procedury dotyczące monitoringu, działań korygujących i weryfikacji systemu. Pomoc zewnętrzna jest wskazana, szczególnie w przypadku małych firm, które nie dysponują odpowiednim potencjałem ludzkim. Należy jednak pamiętać, że konsultant jest ciałem doradczym. System HACCP buduje organizacja i jej członkowie dla własnych potrzeb. Wyłącznie pracownicy firmy mogą dokonać rzetelnej analizy zagrożeń, zaplanować działania zapobiegawcze i korygujące dla wyznaczonych CCP. Zadaniem konsultanta może być jedynie niezależna weryfikacja na zgodność z wymaganiami HACCP. Konsultant może pomóc rozwiązać wiele problemów, ale nikt tak dobrze nie zna możliwości firmy jak ich pracownicy. To oni są autorami systemu.
9. Zapewnić sobie wsparcie i zaangażowanie kierownictwa firmy, które zagwarantuje środki na wdrożenie do praktyki ustaleń przeprowadzonej analizy, umożliwi dokonywanie przeglądów i aktualizacji opracowanego systemu. Jest to warunek konieczny do zrealizowania, by można mówić wdrożeniu systemu HACCP. Wszyscy powinni być czynnie zaangażowani w pracę nad HACCP. Większym sukcesem od wdrożenia systemu, jest jego permanentne utrzymywanie i rozwijanie. Jeżeli pociąg zwany systemem HACCP już ruszy, nie ma odwrotu. Chyba, że chcemy doprowadzić do katastrofy.

Etap 7. Określenie Krytycznych Punktów Kontroli (CCP)

Jest to druga z najważniejszych czynności w prawidłowym wdrożeniu systemu HACCP, stanowi siódmy etap wdrożenia, a jednocześnie jest drugą zasadą HACCP. Istotą wdrożenia systemu HACCP w procesie jest właściwe wyznaczenie CCP. One właśnie są elementem umożliwiającym realizację celu systemu – kontroli (panowania) nad bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.

Na podstawie przeprowadzonej analizy zagrożeń ustalane są Krytyczne Punkty Kontrolne (CCP) tj. miejsca, etapy, procesy lub operacje jednostkowe, w których należy podjąć środki zapobiegawcze lub kontrolne, w celu wyeliminowania, zapobieżenia lub zminimalizowania zagrożenia do poziomu dopuszczalnego. Możliwe jest wyznaczenie więcej niż jednego punktu kontrolnego dla tego samego zagrożenia. Pomocne jest korzystanie z liczbowego wskaźnika priorytetu (istotności), obliczonego dla każdego zagrożenia.

Identyfikacja krytycznych punktów kontrolnych w systemie HACCP może być ułatwiona przez zastosowanie „drzewa decyzyjnego”, które ustawia w logiczny ciąg pytania i odpowiedzi dotyczące możliwości zlikwidowania lub zmniejszenia do akceptowalnego poziomu, zagrożenia w danym punkcie. Taką analizę należy przeprowadzić dla każdego ustalonego wcześniej istotnego zagrożenia.

Podstawowe drzewo decyzyjne zalecane w Codex Alimentarius, przedstawia rysunek 4. Zastosowanie „drzewa decyzyjnego” powinno być elastyczne, nie w każdej sytuacji jest to konieczne i nie zawsze możliwe. Mogą być także stosowane inne sposoby postępowania, bardzo ważna jest tu wiedza i doświadczenie zespołu.

Odpowiedzi na pytania drzewa powinny być rejestrowane w odpowiednim formularzu. Może to być przedstawiony wyżej formularz analizy i oszacowania zagrożeń, rozszerzony o kolejne rubryki, w które wpisuje się odpowiedzi na pytania drzewa decyzyjnego, lub nowy formularz, ujmujący tylko te pytania.

przykład formularza wyznaczania CCP

Wyznaczanie CCP na podstawie oceny istotności zagrożeń, za pomocą drzewa decyzyjnego

Etap procesu	Zagrożenie	Kategoria B C F	Pytania drzewa				CCP Nr
			1	2	3	4	

Jak już zaznaczono, poddaje się badaniu za pomocą drzewa w zasadzie te zagrożenia, które w przeprowadzonej analizie oszacowane zostały jako istotne, to znaczy, wyliczono dla nich wysoki wskaźnik priorytetu.

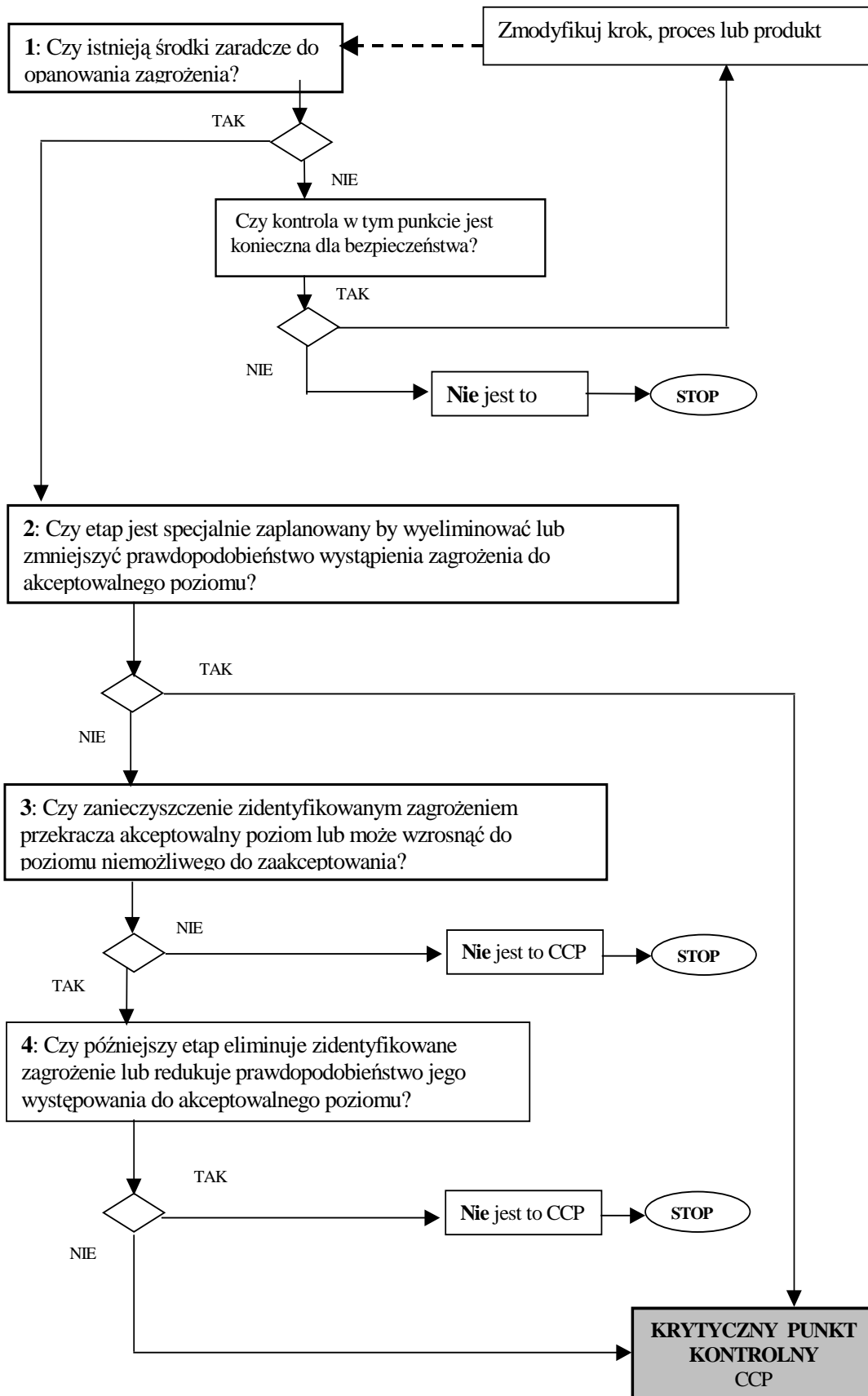
Może wystąpić przypadek, że mimo iż przebieg odpowiedzi na pytania drzewa wskazuje na dany etap jako Krytyczny Punkt Kontrolny (CCP), zespół HACCP zdecyduje nie ustanawiać go. Taka decyzja musi być odpowiednio uzasadniona. W procesach produkcji żywności jako Krytyczne Punkty Kontrolne z zasady wyznacza się operacje termiczne – pasteryzację, sterylizację, ale również przyjmowanie niektórych surowców. W przypadku firm handlowych będzie to przechowywanie artykułów spożywczych w chłodniach.

Przy ustalaniu CCP należy również wziąć pod uwagę zasady GMP dotyczące:

- wody używanej do produkcji,
- mycia i dezynfekcji,
- higieny personelu.

Te czynniki mogą być potraktowane, ewentualnie, jako CCP, ale trudnością może być opracowanie sposobu monitorowania, dlatego zabezpieczenie bezpieczeństwa zdrowotnego opiera się na przestrzeganiu zasad GHP, a do dokumentacji HACCP powinny być włączone zasady opisane w Księdze GHP.

Drzewo decyzyjne



W małych obiektach obrotu żywnością najczęściej identyfikowanymi CCP są:

- przyjęcie produktów do sklepu,
- magazynowanie żywności.

W przypadku przyjęcia towaru w sklepie czy hurtowni najczęściej ocenia się wszystkie zagrożenia dla jakości zdrowotnej żywności - czyli sprawdza się czy produkty:

- nie są przeterminowane,
- nadpsute,
- posiadają odpowiednie specyfikacje?

W przypadku magazynowania ocenia i monitoruje się parametry warunków przechowywania (np. temperatura, wilgotność, czas).

Ważna jest również odpowiednia segregacja poszczególnych grup produktów np. surowe mięso nie może być przechowywane, ani wystawione do sprzedaży obok produktów przeznaczonych do bezpośredniego spożycia.

Należy przyrzeć się całemu procesowi sprzedaży i zobaczyć, gdzie mogą pojawić się zagrożenia dla bezpieczeństwa zdrowotnego produktu. Tam gdzie sklepy funkcjonują na zasadzie samoobsługi, takim zagrożeniem często bywają sami klienci. Często zachowują się bardzo niehigienicznie – przebierają w produktach nieopakowanych, odkładają na półkę już dotknięte produkty. Nadzór nad zachowaniem klientów też może stanowić ważny punkt kontroli produktów.

Etap 8. Ustalenie limitów krytycznych

Jest to ósmy etap wdrożenia, a jednocześnie trzecia zasada HACCP. Po wyznaczeniu Krytycznego Punktu Kontrolnego, należy określić jeden lub więcej parametrów, które będą kontrolowane w tym CCP. Łatwym i szybkim pomiarem oraz możliwością monitorowania jest kryterium wyboru parametru. Zgodnie z definicją, wartość krytyczna parametru procesu (granica tolerancji) oddziela stan akceptowalny od nieakceptowanego.

Przyjęcie i walidacja odpowiednich dla każdego CCP limitów krytycznych, tj. specyficznych miar (najczęściej temperatura, wilgotność, aktywność wody, pH, czas) określających parametry poprawnego funkcjonowania produkcji powinno być przeprowadzone w każdym Krytycznym Punkcie Kontrolnym. Parametry mogą być traktowane również łącznie (np. temperatura i czas). Należy pamiętać, że w procesach cieplnych niewystarczające jest określenie wartości docelowej temperatury bez podania czasu jej działania. Wprowadzenie limitów krytycznych w każdym CCP umożliwi zapewnienie, że jest on pod stałą kontrolą.

Wartości te muszą być realistyczne, ale wystarczające do skutecznej eliminacji lub obniżenia zagrożenia do akceptowalnego poziomu i nie wpływające ujemnie na jakość produktu. Jako podstawowe informacje służące ustaleniu limitów krytycznych należy uwzględnić:

- wymagania oficjalne,
- dostępne wyniki badań naukowych,
- wiedzę fachową specjalistów,
- badania doświadczalne.

Możliwe jest przyporządkowanie jednemu CCP kilku limitów krytycznych. Wynik oceny sensorycznej też może być limitem krytycznym (np. smak, zapach, tekstura, stan, barwa). Takie limity mają zastosowanie, jeżeli jako Krytyczny Punkt Kontrolny jest ustanowione przyjęcie surowców albo półproduktów. Utrzymanie wartości krytycznych decyduje o bezpieczeństwie produktu, ponadto jest podstawą do rozstrzygnięcia ewentualnych sporów i kwestii prawnych.

Wartości ustalonych parametrów muszą gwarantować skuteczne eliminowanie lub obniżenie zagrożenia do akceptowalnego poziomu, jednak tak, by nie wpłynąć negatywnie na jakość produktu – przekroczenie pewnej granicy tolerancji wartości wybranych parametrów może mieć wpływ na cechy

jakościowe produktu. Jeżeli np. jako CCP ustalono przyjęcie surowców, to poza niezbędną kontrolą ze strony zakładu, działaniami zmniejszającymi zagrożenie bezpieczeństwa zdrowotnego będzie m.in.:

- wybór sprawdzonych dostawców,
- wymaganie odpowiednich atestów.

Ważnym elementem jest prawidłowe wyznaczenie tolerancji parametru krytycznego. Występuje tu praktyczne pojęcie granicznej wartości interwencyjnej, której przestrzeganie umożliwia powrót Krytycznego Punktu Kontrolnego w obszar pełnej kontroli bez przekroczenia limitu krytycznego. Na przykład, gdy parametrem krytycznym jest temperatura mroźni, to właściwe ustalenie tej wartości i połączenie jej z sygnałem świetlnym lub akustycznym pozwoli na bezpieczny powrót do pełnej kontroli.

Zespół HACCP, po ustaleniu wartości tolerancji, wartości krytycznej oraz wartości interwencyjnej, odnotowuje te wartości w odpowiednim formularzu.

Etap 9. Ustalenie monitorowania CCP

Jest to dziewiąty etap wdrożenia a jednocześnie czwarta zasada HACCP. Konieczne jest ustanowienie parametrów w pełni wiarygodnych, a jednocześnie możliwych do monitorowania, z uwzględnieniem posiadanego sprzętu. Monitorowanie CCP jest podstawą funkcjonowania HACCP. Stały proces kontroli, wyrażający się systematyczną obserwacją, dokonywaniem pomiarów i zapisem mierzonych wartości, jest sprawdzianem, że przebieg procesu, wszystkie operacje w ustalonych CCP, są wykonywane prawidłowo.

W przypadku stwierdzenia tendencji do potencjalnej utraty kontroli (przekroczenia zadanych wartości parametrów procesu), należy podjąć natychmiastowe działania, w celu odzyskania kontroli nad procesem, jeszcze zanim wystąpią odchylenia. Taką możliwość może zapewnić wyznaczenie granicznej wartości interwencyjnej parametru (jak to opisano w poprzednim etapie). Monitorowanie musi wykazać zaistnienie utraty kontroli nad procesem – wystąpienie odchyień w CCP, przekroczenie limitów krytycznych – w tym przypadku podejmuje się odpowiednie działania korygujące. Ponadto, monitorowanie dostarcza pisemnej dokumentacji, niezbędnej do weryfikacji planu HACCP. Ustalone limity krytyczne, w aspekcie założeń systemu HACCP, nie mają znaczenia, jeżeli nie są odpowiednio monitorowane. Monitorowanie CCP może odbywać się w sposób:

- ciągły,
- okresowy.

Monitorowanie ciągłe jest zalecane z uwagi na ciągłość procesów technologicznych i efektywność ich sterowania. Dla wielu metod chemicznych i fizycznych realizacja ciągłych pomiarów jest możliwa. W tym przypadku bardzo istotnym zagadnieniem jest sprawdzanie i dokładna kalibracja aparatury i przyrządów pomiarowych.

Większość procedur monitorowania musi być dokonana natychmiast, zwłaszcza, gdy odnoszą się do ciągłych procesów technologicznych; dlatego testy mikrobiologiczne, ze względu na ich czasochłonność, są rzadko efektywne w monitorowaniu CCP – odpowiednie, wykonywane natychmiast, pomiary fizyczne lub chemiczne wskazują na warunki kontroli mikrobiologicznej w procesie.

Zasadnicze znaczenie ma tu częstotliwość monitorowania, która jest wstępnie ustalana na podstawie doświadczeń, gwarantujących pewność w określonych sytuacjach. Optymalna częstość dokonywania pomiarów powinna być ustalona na podstawie analizy zapisów w trakcie działania systemu, przy zastosowaniu metod statystycznych. Korzystne jest wprowadzenie sygnalizacji wizualnej lub akustycznej, zwłaszcza w odniesieniu do przekroczenia limitów krytycznych lub zbliżania się do tego punktu, a więc przekroczenie granicznej wartości interwencyjnej.

Tak więc dla każdego CCP musi być ustalony odpowiedni system monitorowania taki, aby:

- zagwarantować stałą ocenę zgodności parametrów CCP z limitami krytycznymi i ich tolerancjami,
- umożliwić wykrycie utraty kontroli nad procesem, a także takiej tendencji,

- zapewnić odpowiednią regulację procesu, by nie dopuścić do odchyłeń i niezgodności z ustalonymi wymaganiami

W systemie monitorowania należy określić:

- metodę monitorowania – z preferencją metod szybkich i prostych,
- charakter - ciągły lub okresowy (monitorowanie ciągłe jest zalecane z uwagi na ciągłość procesów technologicznych i efektywność sterowania),
- optymalną częstotliwość monitorowania okresowego,
- odpowiedzialność za wykonanie i nadzór,
- procedury zapisów
- zasady kontroli i kalibracji urządzeń pomiarowych (lub powołanie odpowiednich procedur).

przykład formularza do opisu i rejestracji działań kontroli w CCP

Etap procesu [CCP]	Wykonawca	Sposób kontroli	Częstotliwość	Normy i tolerancje	Częstotliwość w przypadku odchyłeń	Dokument powołany
Przyjęcie Produktów	Sprzedawca	Ocena wizualna i ocena kompletności dokumentów	Każda partia	Brak	Odmowa przyjęcia produktów wadliwych	Procedura lub instrukcja przyjęcia produktów
Magazynowanie produktów	Magazynier	Kontrola wilgotności i temp. w magazynie	Na każdej zmianie	Temp. przechowywania zgodna z zaleceniami producenta	Regulacja temp. / wilg. w magazynie. Kontrola pracy urządzeń chłodniczych. Zabezpieczenie przed nasłonecznieniem	Instrukcja monitorowania parametrów magazynowania. Rejestr parametrów magazynowania
		Kontrola rotacji zapasów	Codziennie	Brak		

Etap 10. Ustalenie działań korekcyjnych (korygujących)

Jest to dziesiąty etap wdrożenia a jednocześnie piąta zasada HACCP. Należy opracować działania korekcyjne dla każdego CCP takie, by w przypadku wystąpienia niezgodności z ustalonymi wartościami parametrów umożliwiały jak najszybsze usunięcie odchyłeń od ustalonych limitów krytycznych. Działania te muszą gwarantować, że dany CCP znajdzie się pod kontrolą, a także powinny zawierać dyspozycje dalszego postępowania. Działania korekcyjne muszą być podjęte, gdy monitoring wykazuje dążność (trend) do przekroczenia limitów krytycznych, a tym samym utraty kontroli CCP. Działania te muszą gwarantować, że CCP znajdujące się pod kontrolą, powinny zawierać dyspozycje dalszego postępowania.

Działania korekcyjne powinny być określone w odpowiednich procedurach i dokumentowane. Opracowane działania korekcyjne odnoszą się zarówno do produktu, jak i do procesu i powinny umożliwiać szybkie i skuteczne wyeliminowanie odchyłeń. W zależności od charakteru procesu może wystąpić konieczność jego przerwania dla usunięcia przyczyn, które doprowadziły do podjęcia działań korekcyjnych.

Należy dołożyć starań, aby nie było potrzeby stosowania działań korekcyjnych – opracowując odpowiednie działania prewencyjne, w których wyniku pozyskiwana będzie informacja i wprowadzane będą rozwiązania systemowe zapobiegające negatywnym skutkom potencjalnych zdarzeń krytycznych.

Etap 11. Opracowanie procedury weryfikacji systemu

Jest to jedenasty etap wdrożenia, a zarazem szósta zasada HACCP. Weryfikacji stwierdzającej działanie systemu w praktyce, zgodnie z planem HACCP, dokonuje się po wdrożeniu systemu jako pierwszej jego oceny, a następnie według ustalonej częstotliwości. Weryfikacji dokonuje się zawsze po wprowadzeniu zmian, a także w razie zaistnienia problemów.

Weryfikacja, stwierdzająca działanie systemu w praktyce, powinna obejmować dwa podstawowe aspekty:

- właściwość stosowanej formy systemu dla opanowania zagrożeń danego wyrobu;
- prawidłowość stosowania przyjętych procedur monitorowania i działań korygujących.

Przeprowadzenie weryfikacji może odbywać się m.in. przy zastosowaniu:

- auditów wewnętrznych,
- auditów zewnętrznych,
- różnego typu testów losowo pobieranych próbek, w tym głównie testów i analiz mikrobiologicznych,
- ankiet przeprowadzanych wśród użytkowników systemu.

Wymaga to ustalenia odpowiednich procedur.

Przykładowe procedury weryfikacyjne:

- przegląd i rewizja planu HACCP,
- przegląd wszystkich prowadzonych zapisów,
- rewizja ustalonych CCP,
- analiza najczęściej występujących nieprawidłowości w przebiegu procesów produkcyjnych,
- walidacja ustalonych limitów krytycznych,
- inspekcja, obserwacje poszczególnych operacji, w celu stwierdzenia, czy CCP są pod kontrolą,
- wyrywkowe pobieranie i analiza prób,
- ocena skuteczności opracowanych działań korekcyjnych,
- przegląd modyfikacji planu HACCP.

Procedury powinny być przeprowadzane:

- regularnie, wg ustalonej częstotliwości,
- w przypadku uzyskania nowych informacji dotyczących bezpieczeństwa zdrowotnego poszczególnych produktów lub ich składników,
- w razie wykrycia, że wytworzony produkt spowodował zatrucie pokarmowe,
- w przypadku niedopełnienia limitów krytycznych,
- po każdej modyfikacji planu HACCP.

W szczególności weryfikację należy przeprowadzić w przypadku:

- zmiany wytwarzanego produktu lub wprowadzenia nowego,
- każdej zmiany parametrów procesu,
- modyfikacji lub zainstalowania nowego urządzenia,
- zmian w pakowaniu lub w postępowaniu z produktem końcowym,
- zmiany zalecanego sposobu przechowywania lub przygotowania produktu przez konsumenta,
- przeznaczenia produktu
- dla grup populacji „podwyższonego ryzyka”,
- nowych informacji dotyczących potencjalnych patogenów lub skażenia środowiska.

Raporty weryfikacyjne powinny zawierać informacje dotyczące:

- planu HACCP oraz osób odpowiedzialnych,
- statusu zapisów związanych z monitorowaniem CCP,
- danych z monitoringu w trakcie procesu produkcyjnego,
- świadectw kalibracji i legalizacji aparatury pomiarowo-kontrolnej,
- odchyleń i działań korygujących,

- analiz próbek (pomiarów metodami fizycznymi, chemicznymi, mikrobiologicznymi, sensorycznymi),
- modyfikacji planu HACCP,
- szkolenia i kwalifikacji osób odpowiedzialnych za monitorowanie CCP.

Również protokoły z auditów zewnętrznych powinny być włączone do dokumentacji HACCP. Weryfikacja wdrożonego i funkcjonującego w praktyce systemu HACCP może spowodować jego modyfikację. Weryfikacja może dotyczyć całego systemu HACCP, lub niektórych jego elementów. Weryfikacji dokonuje się z częstotliwością zaplanowaną tak, aby mieć pewność, że system działa skutecznie.

W małym sklepie spożywczym weryfikacji może dokonać właściciel, kierownik, który sprawdza, czy wszystkie przyjęte ustalenia są należycie realizowane.

Etap 12. Utworzenie dokumentacji

Właściwe zarządzanie dokumentacją ma istotne znaczenie dla prawidłowego funkcjonowania systemu HACCP. System dokumentacji składa się z:

- Planu HACCP,
- Zapisów – dokumentów opisujących funkcjonowanie systemu HACCP.

Nie jest wymagane powielanie istniejących dokumentów:

- jeżeli w zakładzie wdrożony jest system zarządzania jakością zgodny z normami serii ISO 9000 i istnieje Księga Jakości, wystarczy powołanie się na odpowiednie zapisy;
- w przypadku funkcjonowania i udokumentowania GMP i GHP, dokumenty te, a zwłaszcza Księga GHP, powinny być włączone do Planu HACCP.

Plan HACCP zawiera:

- opracowane procedury, instrukcje, dokumenty dotyczące kolejnych etapów wdrażania systemu,
- szczegółowe specyfikacje surowców, półproduktów, produktów końcowych,
- schemat i opis procesu produkcyjnego,
- dokładne opisy analizy zagrożeń, krytycznych punktów kontrolnych, limitów krytycznych, działań prewencyjnych i korekcyjnych (naprawczych).

Rozdziały planu HACCP:

- zespół HACCP – lista członków, zakres obowiązków i odpowiedzialności,
- opis produktu i jego zastosowanie,
- schemat procesu produkcyjnego z zaznaczeniem CCP,
- identyfikacja i analiza zagrożeń, działania prewencyjne – na każdym etapie procesu produkcji, przechowywania, dystrybucji,
- wykaz zidentyfikowanych CCP,
- limity krytyczne, system monitorowania dla każdego CCP wraz z procedurami pobierania prób i metodami badawczymi,
- plan działań korygujących,
- procedury przechowywania zapisów,
- procedury weryfikacji systemu.

Zapisy HACCP

Zapisy powstają w wyniku pomiarów, testów, analiz, a także raportów z auditów, przeglądów, wprowadzonych zmian, podejmowanych decyzji i działań. Zapisy powinny obejmować:

- przyjęcie i ocenę jakości surowców,
- rejestry kontroli parametrów w CCP i CP,
- dokumentację prowadzenia mycia i dezynfekcji,
- dane z monitorowania CCP,
- działania prewencyjne,
- działania korekcyjne w czasie procesu produkcji, przechowywania, dystrybucji,
- szkolenia pracowników,

- protokoły z auditów,
- rejestr zmian w dokumentacji,
- przeglądy wykonywane przez kierownictwo.

Przegląd i przechowywanie zapisów

Zapisy związane ze wszystkimi CCP muszą być codziennie analizowane przez pełnomocnika ds. HACCP lub innego członka zespołu odpowiedzialnego za funkcjonowanie systemu. W szczególności należy analizować wszystkie odchylenia i nieregularności, a także zakłócenia w procedurze dokumentacji, które muszą być naprawiane. Wszystkie nieprawidłowości muszą być uważnie analizowane w aspekcie potencjalnego zagrożenia – w ten sposób przegląd zapisów staje się działaniem prewencyjnym dla zapewnienia bezpieczeństwa produktu.

W przypadku stwierdzenia niedoskonałości lub małej skuteczności, należy wprowadzić odpowiednie zmiany. Dokumentacja operacyjna jest świadectwem prawidłowości funkcjonowania systemu, powinna być gromadzona w określonych miejscach i przechowywana przynajmniej, aż do upływu deklarowanego terminu przydatności do spożycia produktu. Postępowanie z dokumentacją powinno być zgodne z odpowiednią procedurą.

5. CERTYFIKACJA SYSTEMU HACCP

Certyfikacja systemu HACCP to formalne potwierdzenie przez kompetentną organizację (tzw. jednostkę certyfikującą) poprawności funkcjonowania istniejącego systemu HACCP i jego zgodności z zasadami HACCP. Efektem pozytywnie zakończonego procesu certyfikacji systemu HACCP jest uzyskanie przez przedsiębiorstwo certyfikatu zgodności istniejącego systemu z zasadami HACCP.

Certyfikacja fakultatywna jest dobrowolna i może być przeprowadzana przez dobrowolną organizację krajową lub zagraniczną, która musi wykazać się odpowiednimi kompetencjami w tym zakresie. Przykładem takich organizacji są jednostki certyfikujące systemy jakości spełniające wymogi norm serii ISO 9000.

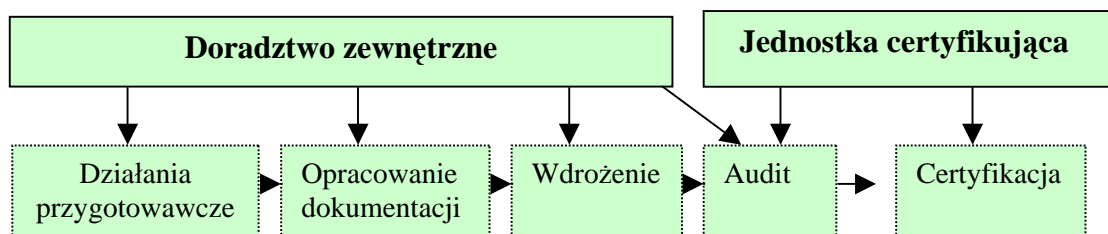
Certyfikacja urzędowa jest obligatoryjna i może być przeprowadzana jedynie przez instytucje uprawnione do takich działań mocą krajowych aktów prawnych (ustawy, rozporządzenia).

Podstawą sprawnego i rzetelnego przeprowadzenia certyfikacji systemu HACCP jest profesjonalizm osób sprawdzających system. W krajach, w których dotychczas funkcjonował inspekcyjny nadzór nad produkcją żywności, istnieje pilna potrzeba wyszkolenia grupy osób, które w nowym ujęciu zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności będą pełnić funkcję doradców i auditorów, a nie inspektorów. Światowa Organizacja Zdrowia WHO zaleca, aby takie osoby posiadały odpowiednie kwalifikacje w zakresie m.in.:

- wiedzy i doświadczenia w opracowywaniu i wdrażaniu systemu HACCP,
- umiejętności identyfikowania potencjalnych zagrożeń zdrowotnych podczas produkcji żywności,
- sprawdzania efektywności środków kontrolnych związanych z Krytycznymi Punktami Kontrolnymi (CCP),
- weryfikacji systemu,
- metodologii auditu systemu,
- technologii żywności,
- Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP),
- znajomości przepisów sanitarnych, norm itp.

Jak dotąd, procedura zatwierdzania systemu HACCP w Polsce nie została jeszcze jednoznacznie zdefiniowana przez polskie ustawodawstwo żywnościowe. Przygotowane projekty aktów prawnych, odnoszących się do bezpieczeństwa zdrowotnego środków spożywczych, nie określają sposobu zatwierdzania systemu HACCP w przemyśle spożywczym. Obecnie, w świetle obowiązujących przepisów prawnych, każda organizacja, która uzna to za stosowne, może dokonywać procesu certyfikowania systemu HACCP w przedsiębiorstwach zajmujących się przetwórstwem i obrotem żywnością.

Światowa Organizacja Zdrowia kładzie duży nacisk na zachowanie obiektywności wydawanego osądu przez organizacje auditujące system HACCP. W przedsiębiorstwach korzystających z usług doradców w zakresie HACCP, doradztwo i certyfikowanie systemu powinny być bezwzględnie oddzielone, co przedstawia poniższy rysunek.



Rysunek nr 3

Podział uprawnień doradztwa zewnętrznego i organizacji certyfikującej system HACCP

Źródło: Dzwolak W., Ziajka S., Dokumentowanie systemu HACCP w przemyśle spożywczym, Olsztyn 2000, str. 20.

Jeśli certyfikacja będzie prowadzona przez tę samą organizację, która świadczyła usługi doradcze podczas opracowywania i wdrażania systemu HACCP, to takie zatwierdzenie systemu nigdy nie będzie gwarantem rzetelności i obiektywności wydanego osądu.

Istnieją trzy zasadnicze argumenty za przeprowadzeniem auditu certyfikacyjnego HACCP:

- Uzyskanie certyfikatu zwiększa zaufanie obecnych i potencjalnych odbiorców, zapewnia, że dany produkt nie stanowi zagrożenia dla zdrowia konsumentów. Umiejętne wykorzystanie faktu posiadania certyfikatu HACCP może przyczynić się do zwiększenia obrotów przedsiębiorstwa, stając się skutecznym narzędziem marketingowym.
- Zarówno audit certyfikacyjny, jak i przeprowadzane w późniejszym czasie audyty okresowe, są znakomitym sposobem realizacji szóstej zasady funkcjonowania systemu HACCP według wytycznych Codex Alimentarius – weryfikacji poprawności działania systemu.

Dobrze przeprowadzony audit przez tzw. „trzecią stronę” – niezależną jednostkę certyfikującą – wnosi zazwyczaj sporo dodatkowych informacji o funkcjonowaniu systemu.

6. PODSUMOWANIE

System HACCP jest jednym z systemów zapewnienia jakości zdrowotnej produktów. Głównym celem jego wdrażania jest poprawa wzajemnego zaufania między poszczególnymi uczestnikami rynku żywnościowego zarówno w skali lokalnej, jak i między poszczególnymi uczestnikami Unii Europejskiej, gdyż podstawowe zasady wytwarzania żywności w krajach europejskich będą uwzględniały zasady systemu HACCP. Wdrożenie systemu HACCP wpłynie na zmianę sposobu przeprowadzania kontroli przez inspektorów zajmujących się jakością zdrowotną żywności. Ogólnie można stwierdzić, że celem wprowadzenia systemu HACCP jest zapewnienie bezpieczeństwa zdrowotnego żywności, a więc końcowy efekt leży zarówno w interesie producenta, sprzedawcy, jak i służb nadzoru, a przede wszystkim w interesie konsumenta.

Wewnętrzne korzyści

Aby być dobrą firmą, wcale nie jest konieczne posiadanie najnowocześniejszej techniki i technologii. Prawidłowa organizacja pracy jest czynnikiem determinującym skuteczność funkcjonowania. Prawidłowe i kompleksowe planowanie powoduje, że środki wykorzystywane są w maksymalny sposób. Konsekwentna realizacja przyjętych założeń i planów pozwala zweryfikować słuszność i rzeczowość zamierzeń. Działanie takie pozwala na poznanie mocnych i słabych punktów, znalezienie błędów, opracowanie działań korygujących i zapobiegawczych. Istotą takiego trybu postępowania jest ciągłe doskonalenie firmy.

Budując system HACCP, należy firmę „rozebrać” na najdrobniejsze elementy. Poznać jej mocne i słabe strony. Wyznaczyć te miejsca, które są newralgiczne dla jej funkcjonowania. Jest przecież wszystkim wiadomo, że jeżeli samochód nie jedzie, to wcale nie oznacza, że trzeba go wymienić na nowy. Wystarczy naprawić jeden mały element, a będziemy mogli z samochodu korzystać. Podobnie jest z firmami. Żeby cokolwiek móc naprawić, trzeba wiedzieć, gdzie szukać przyczyny. Do takiego działania niezbędna jest wiedza. Czynne uczestniczenie w budowie systemu HACCP pozwala na przyswojenie takiej wiedzy.

Chcąc posiadać system zabezpieczenia zdrowotnego żywności, musimy wykorzystać całość potencjału intelektualnego naszych pracowników. Przy pracach nad systemem poznajemy lepiej ich mocne i słabe strony. Wielokrotnie jesteśmy zaskakiwani kreowanymi pomysłami i zaangażowaniem w pracę. Często też zmieniamy opinię o naszych pracownikach, jedni tracą w naszych oczach, inni zyskują. Pracując z nimi wiemy, czy są odpowiedzialni, czy można na nich polegać, czy wykazują się pomysłowością, czy też są zwykłymi malkontentami. Ta wiedza jest ogromnym kapitałem firmy i ludzi nią zarządzającymi.

Poniesione koszty podnoszą wartość firmy. Dobrze wydany pieniądz potrafi się wielokrotnie zwrócić i przynosić wymierne efekty. Zwiększa się wydajność pracy przez wydłużenie efektywnego czasu pracy. Ludzie nie tracą go na zbędne czynności, szukanie narzędzi czy też dokumentów, wiedzą co należy robić w określonych sytuacjach, znają swoje miejsce w szeregu. Mówi się, że dobrze zorganizowana firma przypomina orkiestrę. Wiadomo, kto jest dyrygentem, kto gdzie siedzi i co gra, posiadają znane wszystkim partytury. Członkom orkiestry pozostaje tylko po mistrzowsku grać, a dyrygent, wskazuje batutą odpowiednie miejsce i moment.

Wszystkie te elementy pozwalają mieć pewność, że funkcjonujący system HACCP jest skuteczny i zapewnia zabezpieczenie zdrowotne żywności. Działający system pozwala obronić się przed nieuzasadnionymi reklamacjami i utratą klientów i wiarygodności na rynku.

Korzyści zewnętrzne

Wspomniano już wcześniej, że jest to spełnienie wymogów prawa, co jest rzeczą oczywistą. Należy jednak zastanowić się, co to nam tak naprawdę daje? Po pierwsze mamy prawo prowadzić działalność

gospodarczą, a więc możemy sami pracować i dawać pracę innym. Nie musimy obawiać się inspekcji organów kontroli (sanitarnej, PIH, PIP, itp.). To inni muszą walczyć o pozostanie na rynku, nie wszystkim to się niestety uda, my musimy tylko i wyłącznie dostosowywać swoją firmę do zmieniających się wymagań konsumenta.

Posiadając certyfikowany system HACCP, stajemy się organizacją wiarygodną, która dba o zabezpieczenie zdrowotne żywności w sposób akceptowany na świecie. Stajemy się też, coraz bardziej konkurencyjni i otwarci na zaspakajanie potrzeb klienta. W przypadku handlu, możemy więcej sił i środków poświęcić na uatrakcyjnienie form sprzedaży i wyrabianie marki, czyli na działania marketingowe.

Produkty żywnościowe są najczęściej sprzedawane w sklepach. O wyborze produktu i sklepu przez konsumenta decyduje wiele bardzo różnych aspektów. Należy tu wspomnieć o najważniejszych: środowisko sklepu (otoczenie), poziom oferowanych cen, profesjonalizm obsługi, warunki higieny w pomieszczeniach, dostępność towarów i ich asortyment, atrakcyjność ekspozycji, itp. Jest rzeczą oczywistą, że wybór uzależniony jest od przekonania konsumenta o dobrej jakości produktu. My ze swojej strony jesteśmy w stanie udowodnić mu, że w obrębie naszej odpowiedzialności nic nie zostało zaniedbane i zabezpieczamy zdrowotność żywności. Pozostałe aspekty dotyczą przede wszystkim sytuacji zastanej w sklepie. Nabywca wybierze więc ten sklep, który w maksymalny sposób odpowiada jego specyficznym wymaganiom.

Handlowcy, którzy posiadają już certyfikat HACCP twierdzą, że w chwili obecnej pewni są jedynie tego, że „na zapleczu wszystko gra”. Jest to chyba najbardziej cenne spostrzeżenie i konkluzja.

Najczęściej specyfikowane korzyści zewnętrzne to:

- zwiększenie zaufania u klientów,
- poprawa stosunków i zwiększenie zaufania u jednostek urzędowej kontroli żywności,
- większa szansa (choć w niedalekiej przyszłości, podstawowe zobowiązanie), umożliwiająca sprzedaż produktów i funkcjonowanie na rynku Unii Europejskiej,
- poprawa konkurencyjności produktu,
- poprawa wizerunku firmy.

Budując system HACCP, nie wolno zapomnieć o takich jego elementach jak Dobra Praktyka Produkcyjna (GMP), Dobra Praktyka Higieniczna (GHP). Brytyjski Instytut Nauki o Żywności – IFST definiuje GMP jako kombinację procedur produkcyjnych oraz kontroli i zapewnienia jakości gwarantujących, że wytworzone produkty spełniają określone wymagania jakościowe. W produkcji żywności i jej dystrybucji ważnym elementem GMP są zasady odnoszące się do aspektów higienicznych (GHP).

GMP jest zainteresowana wszystkimi aspektami produkcji żywności: surowcami, materiałami opakowaniowymi, personelem, infrastrukturą, wyposażeniem technicznym, zabiegami sanitarnymi, szkoleniem pracowników, warunkami przechowywania i dystrybucji.

Dobrze przygotowany i wdrożony HACCP będzie przynosił wyłącznie korzyści, pod warunkiem, że wszelkie działania po wdrożeniu będą prowadzone systematycznie. Wdrożenie systemu HACCP to zadanie niełatwe, wymaga dużego zaangażowania sił i środków. Podstawowe problemy wiążą się ze złym planowaniem przedsięwzięcia, oporem pracowników i szczupłością środków finansowych.

System HACCP pozwala przede wszystkim sprostać wymaganiom prawnym. Przy jego planowaniu i budowie często docieramy do aktów prawnych, o których nic nie wiedzieliśmy, albo wydawało się nam, że nas nie dotyczą. Zdobyta wiedza z tego zakresu daje nam poczucie pewności, że nie zaniedbaliśmy istotnych elementów.

Zmiana filozofii w ocenie jakości produktów, polegająca na odejściu od kontroli wyrobów gotowych na rzecz oceny produkcji wyrobów o gwarantowanej jakości, a więc przede wszystkim gwarantujących bezpieczeństwo zdrowotne, była jedną z przyczyn zalecania systemu HACCP w produkcji żywności.

Przyjmując założenie, że zasady HACCP będą dobrze zrozumiane, a następnie zostaną właściwie wdrożone i udokumentowane w systematycznie uaktualnianym „Planie HACCP” (Księdze HACCP), należy mieć pewność, że producenci żywności otrzymali narzędzie, które daje gwarancję wytwarzania żywności bezpiecznej dla konsumentów. Należy jednak przedstawić zarówno ułatwienia, jak i trudności, wynikające z wdrożenia i funkcjonowania systemu.

Przedstawiciele firm, którzy posiadają już certyfikowane systemy zarządzania jakością i spełniają wymogi HACCP przyznają, że dopiero teraz poznali swoje firmy i wiedzą jak nimi kierować. Twierdzą, że korzyści są dwojakiego rodzaju: wewnętrzne i zewnętrzne.

7. ŹRÓDŁA FINANSOWANIA WDROŻEŃ SYSTEMU HACCP ZE ŚRODKÓW PUBLICZNYCH

Jednym priorytetów polityki Państwa w stosunku do przedsiębiorców jest ułatwienie dostępu do usług doradczych związanych z projektowaniem i wdrażaniem systemów zarządzania jakością, środowiskiem lub bezpieczeństwem i higieną pracy, a także wsparcie w uzyskaniu certyfikatów zgodności dla wyrobów, surowców, maszyn i urządzeń, aparatury kontrolno-pomiarowej i personelu oraz w nadawaniu wyrobom znaku CE. Trudno nie docenić znaczenia i roli systemów zarządzania jakością dla poprawy oraz ugruntowania konkurencyjnej pozycji przedsiębiorstw, a co za tym idzie, także dla gospodarki kraju. Niemalże koszty wprowadzenia i utrzymania rozwiązań związanych z jakością, skutkują tym, iż na prawie 3,4 mln zarejestrowanych w Polsce firm tylko 2854 uzyskało certyfikaty ISO 9000 lub 14000, gdy np. w Niemczech – ok. 45 tys., a w Wielkiej Brytanii – ok. 70 tys. (stan na koniec 2001 roku). Z tego względu w ostatnich latach uruchomiono kilka specjalnych funduszy dotacji, w ramach których przedsiębiorcy mogli się ubiegać o refundację części kosztów poniesionych np. na wdrażaniem systemów zarządzania jakością, środowiskiem lub bezpieczeństwem i higieną pracy lub systemów specyficznych, takich jak system HACCP. Jednym z przykładów takich funduszy jest „Wstęp do jakości”, fundusz dotacji dla małych i średnich przedsiębiorców uruchomiony w ramach programu Phare 2000 w maju 2002 r.

W ramach tego programu, zarówno mali jak i też średni przedsiębiorcy mogli uzyskać dotację w wysokości 60% od 1 000 do 10 000 euro na pokrycie części kosztów usług doradczych i szkoleniowych takich działań jak:

- Przygotowanie kadry przedsiębiorstw do zarządzania jakością
- Uzyskanie certyfikatów zgodności dla wyrobów, surowców, maszyn i urządzeń, aparatury kontrolno-pomiarowej i personelu,
- Ocena zgodności wyrobów z dyrektywami Unii Europejskiej oraz nadawanie wyrobom znaku CE, umożliwiającego dostęp do rynków Unii Europejskiej,
- Uzyskanie certyfikatu systemu jakości w specyficznych sektorach przemysłu
- Doskonalenie systemów zarządzania po uzyskaniu certyfikatu.

Do dnia dzisiejszego z programu skorzystało ponad 4 000 przedsiębiorców.

Obecnie dobiegają końca prace przygotowawcze nad programem Phare 2002, w ramach którego przewidziano fundusz dotacji adresowany do małych i średnich przedsiębiorców zainteresowanych podniesieniem jakości oferowanych wyrobów lub usług. Ze względu na fakt, iż prace nad programem nie zostały jeszcze ostatecznie zakończone niżej przedstawiono podstawowe informacje o projekcie programu, który powinien być dostępny już od maja 2004 r.

WSTĘP DO JAKOŚCI – PHARE 2002

Budżet programu Wstęp do jakości – Phare 2002

Budżet Programu Wstęp do Jakości wynosi 1,33 mln euro z czego 1 mln pochodzi ze środków Unii Europejskiej natomiast 0,33 mln z budżetu państwa.

Wysokość przyznawanej dotacji w ramach programu Wstęp do jakości – Phare 2002

W ramach programu obowiązywać będą limity kwot dotacji. Kwota minimalna dotacji wynosić będzie 1 000 euro, natomiast kwota maksymalna 13 500 euro. Ponadto, dotacja nie może przekroczyć 50% kwalifikowanych kosztów netto projektu. Pozostała część kosztów projektu musi być finansowana ze środków wnioskodawcy.

Kto może ubiegać się o dotację w ramach programu Wstęp do jakości – Phare 2002?

Wnioskodawca ubiegający się o dotację w ramach Programu Wstęp do Jakości musi spełnić następujące kryteria:

- być małym lub średnim przedsiębiorcą w rozumieniu ustawy z dnia 19 listopada 1999 r. Prawo działalności gospodarczej, z wyjątkiem przedsiębiorców prowadzących działalność w zakresie

produkcji, przetwórstwa i marketingu produktów wymienionych w załączniku 1 do Traktatu ustanawiającego Wspólnotę Europejską,

- mieć siedzibę na terenie Polski,
- być bezpośrednio odpowiedzialnym za przygotowanie projektu i za nadzór nad jego realizacją,
- mieć odpowiednie środki finansowe zapewniające płynną i terminową realizację działań oraz funkcjonowanie firmy w dłuższym okresie czasu,
- posiadać doświadczenie i umiejętności zarządzania przedsięwzięciem odpowiadającym wielkości projektu, na który składany jest wniosek o dotację.

Należy pamiętać, o tym że Wnioskodawcy muszą składać wnioski samodzielnie. Wnioski złożone w konsorcjum z innymi podmiotami zostaną odrzucone.

Zasady na jakich będą udzielane dotacje w ramach Programu Wstęp do Jakości – Phare 2002

W ramach programu nie będą występowały żadne ograniczenia co do całkowitej wartości realizowanego projektu, jednakże kwota przyznanej dotacji musi być zgodna z określonymi limitami (minimalnym i maksymalnym). Nie będzie także ograniczeń co do czasu trwania projektu, jednakże działania objęte projektem muszą zostać zakończone do 15 sierpnia 2005 r.

Wszystkie działania będą musiały być prowadzone na terytorium Polski, z wyjątkiem jednak sytuacji, gdy testy lub proces certyfikacji prowadzony będzie przez zagraniczne jednostki certyfikujące.

Wszystkie wnioski zgłaszane przez przedsiębiorców muszą dotyczyć realizacji działań kwalifikowanych związanych z poprawą jakości produktów lub usług, wykonywanych przez akredytowanych wykonawców - firmy doradcze akredytowane przez PARP do realizacji działań na rzecz wnioskodawców w ramach programu Wstęp do jakości. Lista akredytowanych wykonawców będzie dostępna w Internecie na stronach PARP pod adresem: <http://www.parp.gov.pl>.

Jakie projekty będą mogły podlegać dofinansowaniu w programie Wstęp do jakości – Phare 2002?

W ramach Programu Wstęp do Jakości mogą być współfinansowane działania związane z:

1. Uzyskaniem lub odnowieniem certyfikatu systemu zarządzania jakością, bezpieczeństwem i higieną pracy oraz ochrony środowiska, w tym:
 - rozwojem i wdrożeniem systemów (audyt wstępny, przygotowanie i dostosowanie dokumentacji, audyt wewnętrzny),
 - certyfikację systemu (pierwsza certyfikacja systemu, audyty okresowe).
2. Uzyskaniem certyfikatu/ znaku zgodności dla wyrobów, usług, surowców, maszyn i urządzeń, urządzeń do monitorowania i pomiarów, oraz personelu zgodnie z wymogami norm krajowych i międzynarodowych (włącznie z dyrektywami UE) włącznie z deklaracją producenta o zgodności z normami, w tym:
 - analiza wymagań właściwych standardów/dyrektyw, analiza zgodności z normami/dyrektywami, przygotowanie dokumentacji,
 - testy wyrobów, surowców, itp.,
 - certyfikację.

Dofinansowaniu będą podlegały wyłącznie usługi doradcze związane z powyższymi działaniami.

Projekt programu nie przewiduje możliwości dofinansowania działań związanych z wdrożeniem i certyfikacją systemu HACCP.

Z chwilą uruchomienia programu, szczegółowe informacje będą dostępne na stronie internetowej Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości <http://www.parp.gov.pl> a także w Regionalnych Instytucjach Finansujących oraz Punktach Konsultacyjno – Doradczych.

ROZWÓJ ZASOBÓW LUDZKICH – PHARE 2001

Inną formę wsparcia małych i średnich przedsiębiorców oferuje program Phare „ROZWÓJ ZASOBÓW LUDZKICH (RZL)”, w ramach którego organizowane są szkolenia m.in. w zakresie HACCP, finansowane przez Polską Agencję Rozwoju Przedsiębiorczości. Dofinansowaniu podlegają koszty szkolenia w wysokości 80% ceny szkolenia, pozostałą część (20%) pokrywa przedsiębiorca. W

pierwszej edycji programu „Szkolenia dla pracowników małych i średnich przedsiębiorstw” szkolenia dostępne są dla przedsiębiorstw z całej Polski. Organizatorami szkoleń są:

<p align="center">Województwo dolnośląskie</p> <p>IMC Polska oddział we Wrocławiu ul. Wita Stwosza 15 IIIp. 50-136 Wrocław www.phare2001.wroclaw.pl Osoba do kontaktu: Artur Sawrycz tel.: +48 (71) 781 79 64 e-mail: biuro@phare2001.wroclaw.pl</p>	<p align="center">Województwo podkarpackie</p> <p>PNT Consulting & Training GmbH ul. Szopena 51 35-959 Rzeszów www.pnt.org.pl Osoba do kontaktu Elżbieta Tunicka tel.: +48 17 852 06 00 wew. 276, 274, 275 e-mail: e.tunicka@pnt.org.pl</p>
<p align="center">Województwo kujawsko - pomorskie</p> <p>ECORYS Research and Consulting ul. Żółkiewskiego 37/41 87-100 Toruń www.praca.ecorys.pl Osoba do kontaktu: Wojciech Daniel tel.: +48 56 657 43 00 e-mail: praca@praca.ecorys.pl</p>	<p align="center">Województwo podlaskie</p> <p>IMC Consulting Ltd. ul. Spółdzielcza 8 15-441 Białystok tel. +48 85 653 77 00 www.poz.info.pl Osoba do kontaktu: Karol Poznański tel.: + 48 603 055 770 e-mail: karolp@imcpolska.pl</p>
<p align="center">Województwo lubelskie</p> <p>Booz Allen & Hamilton GmbH ul. Dolna 3 Maja 3 20-079 Lublin www.twojzansalublin.pl Osoba do kontaktu: Robert Nowak tel: +48 0602 680 089 e-mail: nowak_robert@bah.com</p>	<p align="center">Województwo pomorskie</p> <p>ECORYS ul. Matejki 6 80-232 Gdańsk Osoba do kontaktu Agnieszka Cegłowska tel.: +48 58 347 03 26 e-mail: agnieszka@pomorskiewunii.pl</p>
<p align="center">Województwo lubuskie</p> <p>Biuro Projektu (wykonawca ABERO) ul. Długa 13 65-401 Zielona Góra www.sukces.lubuskie.pl Osoba do kontaktu: Małgorzata Olech-Klonecka tel.: +48 68 45 30 136 e-mail: biuro@sukces.lubuskie.pl</p>	<p align="center">Województwo śląskie</p> <p>Biuro Projektu Spółdzielnia Pracy "Oświata" (wykonawca BBJ) Al. Korfantego 141 40-157 Katowice Osoba do kontaktu Iwona Wróblewska tel.: +48 32 204 14 73 w. 34, 33 e-mail: anowi140@wp.pl</p>
<p align="center">Województwo łódzkie</p> <p>IMC Consulting Ltd. Biuro Projektu "Pracuję - Zatrudniam" ul. Kopiczyńskiego 29 90-142 Łódź www.imclodz.pl Osoba do kontaktu: Joanna Długokęcka tel.: 48 42 678 69 83 e-mail: biuro@imcpolska.pl</p>	<p align="center">Województwo świętokrzyskie</p> <p>Biuro Projektu (wykonawca ABERO) ul. Wesola 52 25-353 Kielce Osoba do kontaktu: Janusz Feczko tel.: +48 41 344 99 33 e-mail: hrd@wsu.kielce.pl</p>

<p align="center">Województwo małopolskie</p> <p>IMC Polska Oddział Kraków ul. Wenecja 3/1 31-117 Kraków www.malopolska-phare2001.pl Osoba do kontaktu: Wiesław Zaleszczuk tel.: (+48 12) 411-37-90 e-mail: krakow@imcpolska.pl</p>	<p align="center">Województwo warmińsko-mazurskie</p> <p>Stiftung Grone-Schule ul. Barcza 16 10-685 Olsztyn Osoba do kontaktu: Agnieszka Szczęsna tel.: +48 59 841 28 92 e-mail: ematuska@parr.slupsk.pl</p>
<p align="center">Województwo mazowieckie</p> <p>Firma 2000(partner Danish Technological Institute) ul. Kubickiego 19/9 02-954 Warszawa www.firma2000.pl Krzysztof Zasiadły tel.: +48 22 642 17 27 e-mail: krzysztof_zasiadly@firma2000.pl</p>	<p align="center">Województwo wielkopolskie</p> <p>DGA Doradztwo Gospodarcze S.A. ul. Warszawska 39/41 61-028 Poznań Osoba do kontaktu: Anna Szymańska tel.: +48 61 650 32 92 e-mail: anna.szymanska@dga.pl</p>
<p align="center">Województwo opolskie</p> <p>Dom Współpracy Polsko-Niemieckiej ul. 1-go Maja 13/2 45-068 Opole www.bit-at.pl Osoba do kontaktu: Wojciech Ostromecki tel.: (+48 77) 402 51 05 e-mail: w.ostromecki@bit-at.pl</p>	<p align="center">Województwo zachodniopomorskie</p> <p>Stiftung Grone Schule al. Wojska Polskiego 45/5 70-473 Szczecin www.rzl.pl Osoba do kontaktu: Aleksandra Borkowska tel.: +48 91 812 31 34 e-mail: biuro@rzl.pl</p>

Zgłoszenia na szkolenia przyjmowane są bezpośrednio przez organizatorów szkoleń, których adresy publikowane są także na stronie www.parp.gov.pl (zakładka „Rozwój Zasobów Ludzkich” – informacja o projektach w zakresie „szkolenia kadr MSP”). Uczestnikami szkoleń w ramach programu mogą być właściciele firm, pracownicy oraz menadżerowie kontroli jakości. Szczegółowe programy szkoleń dostępne są na stronach internetowych organizatorów.

SEKTOROWY PROGRAM OPERACYJNY „WZROST KONKURENCYJNOŚCI PRZEDSIĘBIORSTW”

Zapowiedź kontynuacji pomocy ze strony Państwa dla przedsiębiorców, którzy planują wdrożenie systemu HACCP, można także odnaleźć w projektowanych obecnie dokumentach określających zasady korzystania z Funduszy Strukturalnych, do których Polska uzyska dostęp w związku z członkostwem w UE. W szczególności na uwagę zasługuje Sektorowy Program Operacyjny Wzrost Konkurencyjności Przedsiębiorstw (SPO WKP) oraz Uzupełnienia Programu, które określają szczegółowy opis działań przewidzianych do realizacji w ramach SPO WKP wraz z kryteriami wyboru projektów, listą Instytucji Wdrażających oraz Odbiorców i Beneficjentów Ostatecznych, wskaźnikami monitorowania realizacji poszczególnych działań oraz podziałem środków finansowych na poziomie działań.

W ramach Działania 2.1 SPO WKP Wzrost konkurencyjności małych i średnich przedsiębiorstw poprzez doradztwo, planuje się realizację działań adresowanych do polskich małych i średnich przedsiębiorstw, mających na celu ułatwienie dostępu do specjalistycznej pomocy doradczej.

Budżet Działania 2.1

Publiczne wsparcie finansowe przeznaczone na realizację działania wyniesie w latach 2004 – 2006 ogółem **33 070 910 €**

Forma realizacji działania oraz wysokość pomocy

Działanie realizowane będzie poprzez granty (dotacje) dla przedsiębiorstw na pokrycie części kosztów usług doradczych świadczonych przez akredytowanych wykonawców.

Jakie projekty będą mogły podlegać dofinansowaniu w ramach Działania 2.1.?

W ramach działania 2.1 dotacja może zostać przyznana na realizację projektów:

- 1) doradztwa w zakresie prowadzenia przedsiębiorstwa na Jednolitym Rynku Europejskim;
- 2) **doradztwa w zakresie jakości, dotyczącego w szczególności projektów obejmujących usługi doradcze w obszarze projektowania, wdrażania i doskonalenia systemów zarządzania jakością, zarządzania środowiskiem oraz bezpieczeństwem i higieną pracy, jak również w zakresie zasad uzyskiwania certyfikatów zgodności dla wyrobów, usług, surowców, maszyn i urządzeń, aparatury kontrolno – pomiarowej i kwalifikacji personelu;**
- 3) doradztwa związanego z innowacjami i nowymi technologiami, obejmującego w szczególności projekty doradcze z zakresu:
 - wdrażania strategii rozwoju przedsiębiorstwa w oparciu o nowe technologie i rozwiązania innowacyjne,
 - powstawania firm opartych na zaawansowanych technologiach lub zamierzających podjąć działalność gospodarczą polegającą na wytwarzaniu wyrobów lub usług nowych na rynku polskim albo znacząco ulepszonych w porównaniu z występującymi na rynku, jak również
 - zastosowania i wykorzystania technologii informatycznych w przedsiębiorstwie;
- 4) doradztwa eksportowego, obejmującego w szczególności projekty doradcze w zakresie podejmowania i rozwijania działalności eksportowej;
- 5) doradztwa związanego z tworzeniem sieci kooperacyjnych przedsiębiorstw;
- 6) doradztwa związanego z połączeniami przedsiębiorstw, obejmującego projekty doradcze dotyczące połączeń dokonujących się pomiędzy małymi i średnimi przedsiębiorstwami.

Dotacją objęte zostanie maksymalnie **50% kosztów kwalifikowanych projektu¹**, dla wszystkich projektów z wyjątkiem doradztwa dla nowopowstających firm opartych na zaawansowanych technologiach, gdzie pomoc może osiągnąć do 100% wartości wydatków kwalifikowanych (w oparciu o zasadę de minimis), lecz w obu przypadkach **nie mniej niż 2 500 złotych i nie więcej niż 250 000 złotych**.

Kto będzie mógł się ubiegać o dotację

Do grupy ostatecznych odbiorców (projektodawców) zostały zaliczone małe i średnie przedsiębiorstwa, prowadzące działalność gospodarczą na terenie RP, z wyłączeniem mikroprzedsiębiorstw innych niż działających ponad 3 lata na rynku, oraz nowopowstające MSP oparte na zaawansowanych technologiach.

Procedura wyboru wniosków

Procedura wyboru wniosków będzie przeprowadzana 6 razy w roku. Informacja o rozpoczęciu rundy aplikacyjnej podawana będzie na stronach internetowych Instytucji Zarządzającej – Ministerstwo Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej (www.konkurencyjnosc.gov.pl), Instytucji Wdrażającej – Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości (www.parp.gov.pl) oraz w prasie o zasięgu ogólnokrajowym i regionalnym. Wnioski będą składane do Regionalnych Instytucji Finansujących działających w imieniu PARP.

Szczegółowy opis działań realizowanych w ramach Sektorowego Programu Operacyjnego Wzrost Konkurencyjności Przedsiębiorstw, projekty wniosków oraz aktów prawnych na w oparciu, o które udzielana będzie pomoc dla przedsiębiorców, można odnaleźć na stronie internetowej Programu pod adresem <http://www.konkurencyjnosc.gov.pl> oraz na stronach Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości <http://www.parp.gov.pl>.

¹ Za koszty kwalifikowane uznaje się wydatki wskazane w Rozporządzeniu Komisji Nr 1145/2003 z 27 czerwca 2003 zmieniającym rozporządzenie 1685/2000 w zakresie uznawania wydatków na działania współfinansowane z funduszy strukturalnych. Kategorie tych kosztów zostaną także szczegółowo wskazane w rozporządzeniu Ministra Gospodarki w sprawie szczegółowego sposobu realizacji, warunków i trybu udzielania przez Polską Agencję Rozwoju Przedsiębiorczości wsparcia finansowego w ramach realizacji Sektorowego Programu Operacyjnego - Wzrost konkurencyjności przedsiębiorstw.

ZAŁĄCZNIK 1 - CO TO JEST PROCEDURA, A CO TO JEST INSTRUKCJA.

PROCEDURA

Procedura jest to ustalony sposób postępowania – opis czynności pozwalających na wykonanie określonego zadania.

Z uwagi na ważną rolę w systemie HACCP, procedury muszą być udokumentowane. Podstawowe części procedury:

- Cel – określenie, co chcemy osiągnąć, jakie wymaganie spełnić
- Przedmiot i zakres procedury - co jest robione, jakie czynności obejmuje
- Definicje, terminologia – jeżeli jest to konieczne, gdy mogą występować różnice w rozumieniu określeń
- Odpowiedzialność – określenie kto (stanowisko!) jest odpowiedzialny za realizację celu i prawidłowość stosowania procedury, również określenie zakresu odpowiedzialności innych osób (kto wykonuje, kto nadzoruje i kontroluje)
- Dokumenty związane – jeżeli w treści powołuje się inne dokumenty
- Sposób postępowania – najważniejsza część procedury, podanie czynności w logicznej kolejności wykonywania - co?, jak?, kiedy?, czym?
Tu powołuje się na instrukcje opisujące szczegółowo działania
- Załączniki – powołane instrukcje, formularze zapisów wykonanych czynności

INSTRUKCJA

Instrukcja jest to procedura operacyjna niższego poziomu, określa fragmenty procedur, podaje szczegółowo czynności w logicznej kolejności wykonywania, krok po kroku opisuje zadanie związane z danym stanowiskiem, wyjaśniając sposób jego wykonania.

Części instrukcji:

- wprowadzenie – wskazuje miejsce danej instrukcji w systemie, wyjaśnia połączenie z innymi procesami, stanowiskami;
- cel – celem instrukcji jest nakazanie sposobu wykonania pracy oraz określenie wyniku;
- sposób postępowania – wyjaśnia jak i przez kogo zadanie ma być wykonane.

Powinny być określone:

- konieczne materiały,
- zasoby i narzędzia,
- kolejność wykonywania poszczególnych etapów,
- szczegółowy opis wykonania,
- określenie czasu i częstotliwości wykonania,
- sposób zapisywania, wzór formularza

Przykładowo:

Procedura: „Mycie i dezynfekcja”

Cel: zapewnienie higienicznych warunków magazynowania, ekspozycji i sprzedaży artykułów spożywczych

Przedmiot i zakres: sposób mycia i dezynfekcji pomieszczeń, urządzeń (np. regały, lamy chłodnicze, zamrażarki), sprzętu pomocniczego, sanitariatów.

Zakres obejmuje czynności od opracowania „Programu mycia i dezynfekcji”, poprzez jego realizację do weryfikacji skuteczności.

Sposób postępowania: oparty na szczegółowych instrukcjach

Przykładowe instrukcje mycia i dezynfekcji:

- pomieszczeń magazynowych
- pomieszczeń sklepowych
- urządzeń do ekspozycji artykułów
- sprzętu pomocniczego (np. noże, łyżki, pojemniki)
- wag
- sanitariatów
- rąk w sanitariatach

ZALĄCZNIK 2- PRZYKŁADOWA PROCEDURA (Nadzór nad produktami niezgodnymi)

PROCEDURA SYSTEMU JAKOŚCI

Tytuł : Nadzór nad produktami niezgodnymi	Nr : /..... /.....	Wydanie: 01
	Podlega aktualizacji *	Ważna do dnia :
	Nie podlega aktualizacji *	Str. 1 / 4

niepotrzebne skreślić

Opracował		Współpraca / sprawdził		Zatwierdził
1. Jan Kowalski		1. Adam Nowak		Stanowisko : Dyrektor Imię i Nazwisko : Jan Malinowski Data : Podpis :
2.		2.		
3.		3.		

Użytkownik : Wszystkie jednostki organizacyjne firmy	Kopia nr :
--	------------

Zmiany w treści dokumentu (nie powtarzać zmian z poprzednich wydań)

Nr	Data	Dotyczy punktu dokumentu	Zmiany zatwierdził		Nr wniosku o zmianę treści dokumentu
			Nazwisko	Podpis	

Wydawca :

Tytuł : Nadzór nad produktami niezgodnymi	Nr : / /
	Wydanie : 01
	Ważna do dnia : 1.
	Str. 2 / 4

1. Cel

Celem procedury jest określenie zasad postępowania z wyrobem niezgodnym.

2. Przedmiot

Przedmiotem procedury jest ustanowienie i wdrożenie trybu postępowania z wyrobem niezgodnym oraz określenie odpowiedzialności poszczególnych jednostek organizacyjnych i stanowisk opisanych w niniejszej procedurze.

3. Zakres stosowania

Procedura obejmuje swoim zakresem pracę w:

- Magazynie,
- Hali sprzedaży

4. Opis postępowania

Postępowanie reklamacyjne

1. Postępowanie reklamacyjne może rozpocząć się w dwóch przypadkach:
 - a. wykrycie wady towaru w magazynie,
 - b. po zgłoszeniu reklamacji przez klienta – odbiorcę na formularzu „Protokół reklamacji” F-03/HP-05
2. Postępowanie w pierwszym przypadku należy rozpocząć od oznaczenia towaru w odpowiedni sposób (patrz: instrukcja HI-04 „Magazynowanie wyrobów gotowych”).
3. W drugim przypadku reklamacja od klienta prowadzona jest przez Sprzedawcę w porozumieniu z Właścicielem .
4. Każda reklamacja jest wpisywana do Rejestru reklamacji (formularz F-01/HP-05) przez Sprzedawcę.
5. Jeśli to możliwe Sprzedawca dokonuje oględzin towaru w magazynie (z partii, która trafiła do klienta).

Tytuł : Nadzór nad produktami niezgodnymi	Nr : / /
	Wydanie : 01
	Ważna do dnia : 1.
	Str. 3 / 4

6. Jeśli cała partia towaru jest niezgodna, należy rozpocząć działania związane z identyfikacją wszystkich odbiorców wyrobów wadliwych oraz zgłosić ten fakt do Właściciela.
7. Właściciel zawiadamia producenta lub hurtownika o zaistniałej sytuacji. Wszystkie zwroty wadliwego towaru przyjmowane są przez Sprzedawcę.
8. Przyjęte reklamowane wyroby poddaje się ocenie wizualnej, na co sporządza się stosowny protokół.
9. Do zadań Sprzedawcy należy również uzgodnienie warunków reklamacji i sposobów zwrotu wadliwego towaru.
10. Stwierdzenie wadliwości wyrobu gotowego oraz jego nieprzydatności do spożycia rejestrowane jest w Protokole zniszczenia.

Postępowanie w przypadku przekroczenia krytycznych wartości granicznych dla CCP

1. W przypadku przekroczenia krytycznych wartości granicznych, surowce dodatkowe lub wyroby gotowe poddawane są ocenie organoleptycznej.
2. Pozytywny wynik oceny organoleptycznej surowców dodatkowych, stwierdzający brak oznak zepsucia czyli bezpieczny pod względem zdrowotnym i sensorycznym, powoduje przekazanie surowców do produkcji. W razie jakichkolwiek wątpliwości surowiec musi być skierowany do badań mikrobiologicznych (wykonywanych na zewnątrz).
3. Oznaki zepsucia (np. nieprzyjemny zapach, zmiana struktury, nieprawidłowa barwa, ślady pleśni) powodują natychmiastowe wycofanie surowca z magazynu i przekazanie go do likwidacji „Protokół zniszczenia” F-02/HP-05.

Tytuł : Nadzór nad produktami niezgodnymi	Nr : / /
	Wydanie : 01
	Ważna do dnia : 1.
	Str. 4 / 4

W przypadku wyrobów gotowych ocena organoleptyczna również decyduje o dalszym postępowaniu, i tak:

- a. pozytywny wynik oceny – przekazanie do ponownej sprzedaży.
- b. wątpliwości dotyczące stanu jakościowego i zdrowotnego – skierowanie wyrobów do badań mikrobiologicznych
- c. negatywny wynik badań – likwidacja (utylicacja) wyrobów („Protokół zniszczenia” F-02/HP-05) postępowanie jak w procesie reklamacyjnym.

5 Przypadki szczególne

W przypadku konieczności podjęcia działań nie uregulowanych niniejszą procedurą, zasady postępowania określa Właściciel.

6 Dokumenty związane

F-01/HP-05 Rejestr reklamacji
F-02/HP-05 Protokół zniszczenia
F-03/HP-05 Protokół reklamacji

KONIEC

ZAŁĄCZNIK 3 – PRZYKŁADOWA INSTRUKCJA (CZYSZCZENIE POMIESZCZEŃ PRODUKCYJNYCH)

INSTRUKCJA SYSTEMU JAKOŚCI

Tytuł : Czyszczenie pomieszczeń produkcyjnych	Nr : /..... /.....	Wydanie : 01
	Podlega aktualizacji *	Ważna do dnia :
	Nie podlega aktualizacji *	Str. 1 / 3

niepotrzebne skreślić

Opracował	Współpraca / sprawdził	Zatwierdził
1. Jan Nowak	1. Adam Kowalski	Stanowisko : Dyrektor Imię i Nazwisko : Jan Malinowski Data : Podpis :
2.	2.	
3.	3.	

Użytkownik : Pracownicy produkcyjni	Kopia nr :
-------------------------------------	------------

Zmiany w treści dokumentu (nie powtarzać zmian z poprzednich wydań)

Nr	Data	Dotyczy punktu dokumentu	Zmiany zatwierdził		Nr wniosku o zmianę treści dokumentu
			Nazwisko	Podpis	

Wydawca :

Tytuł : Czyszczenie pomieszczeń produkcyjnych	Nr : / /
	Wydanie : 01
	Ważna do dnia : 1.
	Str. 2 / 3

1. Przedmiot instrukcji

Przedmiotem instrukcji jest postępowanie podczas czyszczenia pomieszczeń produkcyjnych, w których odbywa się konfekcjonowanie, pakowanie oraz foliowanie „produktu”.

2. Wykaz sprzętu i materiałów koniecznych do realizacji niniejszej instrukcji

- a) odkurzacz,
- b) szczotka z miękkim włosiem, szufelka
- c) wózek przewoźny / mop,
- d) niepyłące ściereczki,
- e) pojemnik na odpady.

3. Przebieg realizacji instrukcji

3.1 ZAMIATANIE

- zmiataj zawsze po skończeniu produkcji,
- pomieszczenie produkcyjne zmiataj codziennie,
- zmiataj szczotką z miękkim włosiem – nie podnoś kurzu z powierzchni podłogi,
- czyszczenie rozpocznij od miejsc najdalej oddalonych w kierunku drzwi,
- dokładnie wymieć nieczystości pod maszynami, podestami oraz stołami, przy których odbywa się pakowanie,
- zebrane nieczystości przenieś do pojemnika na odpady,
- pojemnik na odpady opróżniaj według potrzeb (zawsze na zewnątrz pomieszczenia).

3.2 ODKURZANIE

- odkurzanie przeprowadzaj według potrzeb, nie rzadziej niż raz w tygodniu,
- stosuj metody przyjęte wg pkt. 3.1

3.3 ŚCIERANIE KURZU

- kurz ścieraj zawsze na bieżąco,
- czystą ściereczką zwilżoną w ciepłej wodzie z detergentem (dopuszczony przez Program Higieny) zetrzyj kurz z wyposażenia pomieszczenia produkcyjnego (regały, stoły, krzesła itp.),
- wodę zmieniaj według potrzeb.

3.4 MYCIE PODŁÓG

- podłogę w pomieszczeniu produkcyjnym myj raz dziennie,
- zamocz szczotkę do mycia podłóg w ciepłej wodzie z detergentem (dopuszczony przez Program Higieny),
- stosuj metody przyjęte wg pkt. 3.1,
- wodę zmieniaj według potrzeb.

Tytuł : Czyszczenie pomieszczeń produkcyjnych	Nr : / /
	Wydanie : 01
	Ważna do dnia : 1.
	Str. 3 / 3

3.5 MYCIE OKIEN, DRZWI, GRZEJNIKÓW

- mycie przeprowadzaj według potrzeb (minimum raz na trzy miesiące),
- powierzchnie przeznaczone do mycia uwolnij najpierw od kurzu (odkurzacz, ściereczka),
- do mycia okien, drzwi, grzejników używaj wyłącznie detergentów (dopuszczonych przez Program Higieny),
- wodę zmieniaj według potrzeb.

3.6 USUWAJ CODZIENNIE WSZYSTKIE ODPADY ZGROMADZONE W KOSZACH

4. Wykaz załączników i załączone wzory

Brak

KONIEC

Literatura:

1. Praca zbiorowa pod red. Bagińskiego J. „Menedżer jakości”, Politechnika Warszawska, Warszawa, 2000.
- ~~1.2.~~ Dzwolak W., Ziajka S. „Dokumentowanie systemu HACCP w przemyśle spożywczym”, Olsztyn 2000.
- ~~1.3.~~ Dzwolak W., Ziajka S., Kroll J. „Dobra Praktyka Produkcyjna. GMP w produkcji żywności”, Olsztyn 1999.
- ~~1.4.~~ Hamrol A., Mantura W. „Zarządzanie jakością. Teoria i praktyka”, PWN, Warszawa – Poznań 1998.
- ~~1.5.~~ Kitzman P. Instytut Przemysłu Mięsnego i Tłuszczowego w Warszawie, „HACCP – przewodnik do wprowadzania systemu HACCP w przemyśle owocowo – warzywnym”, FAPA, Warszawa 1999.
6. Kołożyn – Krajewska D., Sikora T. „HACCP. Koncepcja i system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności”, SIT NOT SPOŻ, Warszawa 1999.
7. Red. Krodkiewska – Skoczylas E. „Metody i narzędzia doskonalenia jakości”, Tom I, Polskie Forum ISO 9000, Warszawa 2000.
- ~~7.8.~~ Materiały szkoleniowe „Systemy zarządzania jakością w przedsiębiorstwach wg Norm ISO 9000 oraz system HACCP w produkcji bezpiecznej żywności”, Polska Grupa Konsultingowa, Warszawa 1998.
- ~~7.9.~~ Mokrosińska K. „HACCP. Analiza zagrożeń i krytycznych punktów kontroli”, Łódź 1999/2000.
- ~~7.10.~~ Seminarium HACCP „HACCP narzędziem w zapewnieniu bezpieczeństwa żywności”, Puławy 1999.
11. Wiśniewska M. „Normy ISO 9000 oraz metoda HACCP w zakładowym systemie jakości przedsiębiorstwa spożywczego”, Ośrodek Doradztwa i Doskonalenia Kadr, Gdańsk 2000.
12. Ziajka S., Dzwolak W. „Praktyczny audit systemu HACCP”, Olsztyn 2000.
- ~~12.13.~~ Ziajka S., Dzwolak W. „Zapewnienie jakości zdrowotnej produktów spożywczych w systemie HACCP”, Olsztyn 1997.
14. Białasiewicz M. „Jak kontrolować jakość żywności?”, Boss – Rolnictwo Nr 24, 1999.
- ~~14.15.~~ Jabłoński Z. „Wprowadzanie systemu HACCP”, Gospodarka Mięsna Nr 4, 2000 .
- ~~14.16.~~ Kroll J. „HACCP. Codex Alimentarius i jego wytyczne dotyczące higieny produktów spożywczych”, Przemysł Spożywczy Nr 7, 2000.
- ~~14.17.~~ Kwiatek K. „Podstawowe zasady stosowania systemu HACCP w produkcji bezpiecznej żywności”, Gospodarka Mięsna Nr 3, 1996 .
- ~~14.18.~~ Pochyluk R. „Relacje między systemem zarządzania jakością a systemem zarządzania środowiskowego”, Problemy Ocen Środowiskowych Nr 2, 1998.
- ~~14.19.~~ Seria norm ISO 9000: 2000, Biuletyn Informacyjny Nr 1, Luty 2000, Polskie Forum ISO 9000.
- ~~14.20.~~ Słowińska E. „HACCP jako podstawowe narzędzie panowania nad bezpieczeństwem zdrowotnym żywności”, ABC Jakości. Badania. Certyfikacja. Quality Review, Nr 3, 2000 .
- ~~14.21.~~ Słowińska E. „Zarządzanie i wdrażanie systemów jakości wg Norm ISO 9000, z uwzględnieniem metody HACCP”, ABC Jakości. Badania. Certyfikacja. Quality Review, Nr 3, 1999 .
- ~~14.22.~~ Wiśniewska M. „ISO – Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna”, Problemy Jakości, Nr 4, 1999.
- ~~14.23.~~ Witkowska H. „Praktyczne doświadczenia we wdrażaniu HACCP”, Przemysł Spożywczy Nr 2, 2000.
- ~~14.24.~~ Witkowski A. „HACCP. Proces certyfikacji HACCP”, Przemysł Spożywczy Nr 10, 2000 .
- ~~14.25.~~ Witkowski A. „HACCP”, Przemysł Spożywczy Nr 6, 2000 .
26. Ziajka S., Dzwolak W. „Wdrażanie systemu HACCP w produkcji bezpiecznej żywności w Polsce”, Przemysł Spożywczy Nr 6, 1998 .



POLSKA AGENCJA ROZWOJU RZEDSIĘBIORCZOŚCI

Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości (PARP) jest Agencją rządową podlegającą Ministrowi Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej. Powstała na mocy Ustawy z dnia 9 listopada 2000r. Jej zadaniem jest zarządzanie funduszami pochodzącymi z budżetu Państwa i Unii Europejskiej, przeznaczonymi na wspieranie przedsiębiorczości i rozwój zasobów ludzkich, ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb małych i średnich przedsiębiorstw.

Celem działania Agencji jest udział w realizacji programów rozwoju gospodarki, w szczególności w zakresie wspierania:

- rozwoju małych i średnich przedsiębiorstw,
- rozwoju eksportu,
- rozwoju regionalnego,
- wykorzystania nowych technik i technologii,
- tworzenia nowych miejsc pracy, przeciwdziałania bezrobociu i rozwoju zasobów ludzkich.

Cel ten jest realizowany m.in. przez:

- świadczenie usług doradczych i eksperckich dla przedsiębiorców, organów administracji rządowej oraz samorządowej,
- ułatwienie przedsiębiorcom dostępu do wiedzy, szkoleń, informacji gospodarczej oraz finansowania,
- opracowywanie i udostępnianie analiz dotyczących zjawisk zachodzących w gospodarce,
- organizowanie przedsięwzięć informacyjnych i promocyjnych.

Al. Jerozolimskie 125/127, 02-017 Warszawa; tel. (22) 699 70 44/45; fax. (22) 699 70 46/56
e-mail: biuro@parp.gov.pl www.parp.gov.pl



**Instytut
Organizacji i Zarządzania
w Przemśle „ORGMAZ”**

**Akredytowany Ośrodek KSU
dla MSP nr 709**



Instytut Organizacji i Zarządzania w Przemśle "ORGMAZ" jest jednostką badawczo – rozwojową specjalizującą się w dziedzinie organizacji i zarządzania, istniejącą od 1953 roku. Jesteśmy wpisani do Centralnego Rejestru Konsultantów w Brukseli DG1A-CCR registration number: POL-19105. Instytut „ORGMAZ” posiada akredytowany Ośrodek Krajowego Systemu Usług (KSU) dla Małych i Średnich Przedsiębiorstw.

Jednym z obszarów działania Instytutu jest doradztwo, promocja, szkolenia oraz studia podyplomowe w zakresie systemów zarządzania (ISO 9001:2000, ISO 14001, PN-N 18001 jak również QS 9000, VDA 6.1, ISO/TS 16949, GMP, HACCP, BRC, IFS, EN 45000, ISO/IEC 17025, ISO 13485, WSK, AQAP oraz systemów zintegrowanych i TQM), realizowane przez Centrum Kształcenia i Promocji Jakości.

ul. Żelazna 87, 00-879 Warszawa; tel. (22) 654-60-61 wew. 305, 260; fax. (22) 624-16-52
e-mail: ckpj@orgmasz.waw.pl <http://www.orgmasz.waw.pl>