

---

# Przeprowadzanie urzędowych kontroli żywności

Przy ustalaniu częstotliwości i zakresu przeprowadzanych kontroli uwzględnia się:

- 1) ogólną ocenę potencjalnego ryzyka w zakresie bezpieczeństwa, na które narażona może być żywność, materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością w procesie produkcji lub w obrocie;
  - 2) rodzaj asortymentu produkowanego/ wprowadzanego do obrotu przez kontrolowany zakład;
- ocenę realizacji zasad dobrej praktyki higienicznej, dobrej praktyki produkcyjnej w zakładach produkcji i obrotu żywnością oraz materiałami i wyrobami przeznaczonymi do kontaktu z żywnością, jak też zasad systemu HACCP w zakładach produkcji i obrotu żywnością;
  - warunki i sposób współdziałania z organami Inspekcji Weterynaryjnej, określone na podstawie obowiązujących przepisów;
  - przeznaczenie żywieniowe produktu;
  - wyniki analiz, zgłaszanych informacji o żywności, która nie spełnia wymagań zdrowotnych oraz materiałów i wyrobach przeznaczonych do kontaktu z żywnością zagrażających zdrowiu i życiu człowieka.

**IV.3.** Istnieje możliwość przeprowadzania kontroli nieplanowanych w każdym przypadku podejrzenia lub uzyskania informacji o tym, że żywność produkowana lub wprowadzana do obrotu nie spełnia wymagań zdrowotnych lub materiał i wyrób przeznaczony do kontaktu z żywnością zagraża zdrowiu i życiu człowieka lub o uchybieniach w zakładzie zagrażających zdrowiu lub życiu człowieka.

Przy przeprowadzaniu czynności kontrolnych stosuje się kryteria oceny zakładów produkcji, przetwarzania i obrotu żywnością, zakładów żywienia zbiorowego oraz zakładów wytwarzających, przetwarzających i wprowadzających do obrotu materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością.

## Kryteria oceny zakładu:

### 1. Stan techniczno - sanitarny zakładu:

**1)** układ i rozplanowanie pomieszczeń zakładu (funkcjonalność, krzyżowanie się dróg, przestrzeń robocza zakładu, zaplecze sanitarne pracowników mających kontakt z żywnością)

- a) ryzyko niskie – otoczenie zakładu, układ pomieszczeń, zastosowane materiały nie budzą zastrzeżeń; drogi się nie krzyżują, ogrodzenie zakładu właściwe bez ubytków, miejsca do składowania odpadów poprodukcyjnych i komunalnych są odpowiednio zabezpieczone, teren w obrębie zakładu jest właściwie utrzymywany,
- b) ryzyko średnie – otoczenie zakładu, układ pomieszczeń, zastosowane materiały, ogrodzenie, miejsce składowania odpadów wykazują odstępstwa, których wyeliminowanie jest możliwe w niedługim czasie bez konieczności modernizacji zakładu związanej z ograniczeniem produkcji lub wyłączeniem części zakładu
- c) ryzyko wysokie – uchybienia, których wyeliminowanie wiąże się z ograniczeniem produkcji lub wyłączeniem części zakładu, krzyżowanie się dróg;

**2)** stan techniczny, czystość pomieszczeń zakładu (podłogi, ściany, sufity i zamocowane w górze elementy, okna i inne otwory, drzwi, oświetlenie pomieszczeń produkcyjnych, sprzedażowych i magazynowych):

- a) ryzyko niskie – stan techniczny, czystość pomieszczeń zakładu, podłogi, ściany, sufity, okna i inne otwory, drzwi, oświetlenie pomieszczeń produkcyjnych, sprzedażowych i magazynowych jest właściwe, spełnia wymagania odpowiednich przepisów
- b) ryzyko średnie – niewielkie uchybienia w tym zakresie, nie mające wpływu na bezpieczeństwo produktu, możliwe do usunięcia w krótkim czasie
- c) ryzyko wysokie – stwierdza się znaczne nieprawidłowości w tym zakresie, mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo produktu.

**3)** powierzchnie stykające się z żywnością (maszyny, urządzenia, sprzęt wykorzystywane w procesie produkcji/sprzedaży)

- a) ryzyko niskie – powierzchnie stykające się z żywnością, maszyny, urządzenia, sprzęt wykorzystywane w procesie

---

produkcji/sprzedaży wykonane są z materiałów spełniających wymagania ustawodawstwa, właściwe do prowadzonego procesu i łatwe do utrzymania w czystości

b) ryzyko średnie – niewielkie uchybienia w tym zakresie, nie mające wpływu na bezpieczeństwo produktu, możliwe do usunięcia w krótkim czasie,

c) ryzyko wysokie – powierzchnie stykające się z żywnością, maszyny, urządzenia, sprzęt wykorzystywane w procesie produkcji/sprzedaży nie spełniają wymagań ustawodawstwa dla materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością, nie są właściwe dla prowadzonego procesu;

**4) instalacja wodna i kanalizacja zakładu oraz systemy wentylacyjne**

a) ryzyko niskie – instalacja wodna, kanalizacja, systemy wentylacyjne funkcjonują prawidłowo

b) ryzyko średnie – instalacja wodna, kanalizacja, systemy wentylacyjne funkcjonują prawidłowo, drobne uchybienia i awarie nie mające znaczenia dla bezpieczeństwa produktu, które usuwane są natychmiast

c) ryzyko wysokie – instalacja wodna, kanalizacja, systemy wentylacyjne nie funkcjonują prawidłowo (nieszczelność kanalizacji, brak syfonów i zaworów zwrotnych zapobiegających cofaniu się ścieków, wyczuwalna obecność gazów kanalizacyjnych, obecność skroplin, pary wodnej, nieswoistych zapachów).

**5) zabezpieczenie zakładu przed szkodnikami i ich zwalczanie**

a) ryzyko niskie – zakład jest skutecznie zabezpieczony przed dostępem szkodników, owadów, zwierząt. Dokumentacja jest prowadzona w sposób prawidłowy, przeglądy sprzętu używanego do zwalczania i monitorowania obecności szkodników dokonywane są z właściwą częstotliwością, gwarantującą skuteczność działań w tym zakresie,

b) ryzyko średnie – stwierdza się oznaki świadczące o nieskutecznej ochronie pomieszczeń produkcyjnych zakładu przed zwierzętami, owadami, szkodnikami. Dokumentacja jest niekompletna, przeglądy sprzętu używanego do zwalczania i monitorowania obecności szkodników nie są dokonywane z właściwą częstotliwością. Brak szczelności pomieszczeń lub niewystarczające zabezpieczenie przed dostawaniem się szkodników i owadów,

c) ryzyko wysokie – zakład jest niewłaściwie zabezpieczony przed dostępem zwierząt, owadów, szkodników. Stwierdza się oznaki obecności szkodników na terenie części produkcyjnej, magazynowej, w dokumentacji są braki, nieścisłości. Brak szczelności pomieszczeń lub niewystarczające zabezpieczenie przed dostawaniem się szkodników i owadów.

**6) Gospodarka odpadami (przechowywanie i usuwanie odpadów)**

a) ryzyko niskie – zakład posiada odpowiedni system gromadzenia, przechowywania i usuwania odpadów. Procedury i instrukcje w tym zakresie są prawidłowo opracowane, wdrożone i utrzymywane

b) ryzyko średnie – procedury i instrukcje w tym zakresie nie są w pełni utrzymywane

c) ryzyko wysokie – procedury i instrukcje w tym zakresie w części lub całości nie zostały wdrożone, ich realizacja budzi zastrzeżenia.

**7) Zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych**

a) ryzyko niskie – zakład jest skutecznie zabezpieczony przed dostępem osób nieuprawnionych

b) ryzyko średnie – stwierdza się oznaki świadczące o nieskutecznej ochronie przed dostępem osób nieuprawnionych

c) ryzyko wysokie – zakład jest niewłaściwie zabezpieczony przed dostępem osób nieuprawnionych.

**1. Higiena produkcji, dystrybucji i sprzedaży:**

**1) procesy czyszczenia, mycia, dezynfekcji oraz jakość wody wykorzystywanej w całym procesie technologicznym (w tym urządzeń, sprzętu, naczyń)**

a) ryzyko niskie – procedury dotyczące czyszczenia, mycia, dezynfekcji w całym procesie technologicznym (w tym urządzeń, sprzętu, naczyń) są prawidłowo opracowane w odniesieniu do rodzaju prowadzonej działalności, są wdrożone i właściwie realizowane, co potwierdzają wyniki badań

b) ryzyko średnie – procedury dotyczące czyszczenia, mycia, dezynfekcji w całym procesie technologicznym (w tym urządzeń, sprzętu, naczyń) są prawidłowo opracowane w odniesieniu do rodzaju prowadzonej działalności, stwierdzane są rozbieżności w ich realizacji, które nie mają dużego wpływu na bezpieczeństwo produktu, możliwe jest usunięcie uchybień

c) ryzyko wysokie – procedury dotyczące czyszczenia, mycia, dezynfekcji w całym procesie technologicznym (w tym urządzeń, sprzętu, naczyń) nie są prawidłowo opracowane w odniesieniu do rodzaju prowadzonej działalności lub ich brak. Realizacja procedur w tym zakresie jest niewłaściwa, ma wpływ na bezpieczeństwo produktu;

---

**2) magazynowanie, pakowanie, transport i sprzedaż w całym łańcuchu:**

- a) ryzyko niskie - czynności związane z magazynowaniem, pakowaniem, transportem i sprzedażą są prawidłowe. Należy uwzględnić ciągłość łańcucha chłodniczego, a także zachowanie segregacji asortymentowej i kontrolę parametrów właściwych dla danej grupy surowców. Żywność/potrawy są zabezpieczone przed wtórnym zanieczyszczeniem. Zapisy w zakresie ww. czynności nie budzą zastrzeżeń
- b) ryzyko średnie - stwierdzane są uchybienia w ww. zakresie, które nie mają dużego wpływu na bezpieczeństwo produktu, możliwe jest usunięcie nieprawidłowości
- c) ryzyko wysokie - stwierdzane są nieprawidłowości mające wpływ na bezpieczeństwo produktu (możliwość wtórnego zanieczyszczenia, przerwanie łańcucha chłodniczego);

**3) higiena osobista pracowników, stan zdrowia osób mających kontakt z żywnością**

- a) ryzyko niskie - wymagania przepisów w tym zakresie są zachowane
- b) ryzyko średnie - niewielkie uchybienia w tym zakresie
- c) ryzyko wysokie - wymagania przepisów w tym zakresie nie są przestrzegane.

### **III. Zarządzanie zakładem, kontrola wewnętrzna i systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności:**

**1) Zaangażowanie kierownictwa i przygotowanie merytoryczne (kwalifikacje pracowników)**

- a) ryzyko niskie - dobre przygotowanie kadry zarządzającej w zakresie bezpieczeństwa żywności, gotowość do współpracy. Właściwe merytoryczne kwalifikacje personelu adekwatne do powierzonych obowiązków
- b) ryzyko średnie - niewystarczające przygotowanie merytoryczne kadry zarządzającej oraz personelu, ale wykazywana jest gotowość do współpracy i usunięcia uchybień
- c) ryzyko wysokie - niewystarczające przygotowanie merytoryczne kadry zarządzającej oraz personelu przy jednoczesnym braku gotowości do współpracy i usunięcia uchybień;

**2) wiarygodność przedsiębiorcy i gotowość do współpracy**

- a) ryzyko niskie - terminowe wykonywanie zaleceń organów kontroli, bieżąca współpraca z organami nadzoru
- b) ryzyko średnie - wykonuje zalecenia organów kontroli, często występuje o przedłużenie terminu wykonania, niewystarczająca współpraca z organami nadzoru
- c) ryzyko wysokie - nie wykonuje zaleceń organów kontroli, nie podejmuje współpracy z organami nadzoru;

**3) Prawidłowość procedur, ich realizacji (GHP, GMP, HACCP)**

- a) ryzyko niskie - procedury GHP, GMP, HACCP są prawidłowo opracowane (odpowiadają potrzebom zakładu, obejmują wszystkie zagrożenia związane z produktami wytwarzanymi w zakładzie), ich realizacja jest właściwa (zapisy, karty monitorowania)
- b) ryzyko średnie - procedury GHP, GMP, HACCP są prawidłowo opracowane (odpowiadają profilowi zakładu), w ich realizacji stwierdza się drobne uchybienia, które nie mają wpływu na bezpieczeństwo produktu
- c) ryzyko wysokie - brak procedur mających znaczenie dla bezpieczeństwa produktu lub nieprawidłowości w istniejących procedurach. Stwierdza się rozbieżności pomiędzy dokumentacją a realizacją jej postanowień, brak realizacji postanowień procedur dotyczących GHP, GMP, HACCP, brak monitorowania CCP.

**4) działania korygujące przy stwierdzonych niezgodnościach**

- a) ryzyko niskie - podejmowane są właściwe działania korygujące przy stwierdzonych niezgodnościach, CCP są weryfikowane
- b) ryzyko średnie - stwierdzane są nieznaczne uchybienia, które nie mają wpływu na bezpieczeństwo produktu
- c) ryzyko wysokie - brak podejmowania działań po stwierdzeniu niezgodności, brak weryfikacji monitorowania CCP.

**5) Śledzenie produktu (traceability)**

- a) ryzyko niskie - dokumentacja w tym zakresie prowadzona jest w sposób prawidłowy, pozwala na odtworzenie drogi produktu i jego identyfikację
- b) ryzyko średnie - nieznaczne uchybienia w dokumentacji, które nie mają wpływu na bezpieczeństwo produktu
- c) ryzyko wysokie - braki w dokumentacji, nie pozwalają na odtworzenie drogi produktu i jego identyfikację.

**6) Kontrola surowców i wyrobów przez producenta, w tym badania właścicielskie**

- a) ryzyko niskie - zakład posiada opracowany plan badania próbek adekwatny do rodzaju i wielkości produkcji,

---

zapewniający wytwarzanie produktów bezpiecznych i jest on realizowany zgodnie z założeniami. Wyniki badań są analizowane i uwzględniane w planach badań na lata przyszłe (uwzględniane są również zgłoszenia do RASFF oraz zgłaszane reklamacje). W przypadku stwierdzenia niezgodności podejmowane są odpowiednie działania. Wyznaczona częstotliwość badań właścicielskich, analiza wyników badań właścicielskich.

b) ryzyko średnie – zakład posiada opracowany plan badania próbek adekwatny do rodzaju i wielkości produkcji. W przypadku wyników niezgodnych z wymaganiami brak podejmowania odpowiednich działań zapobiegawczych, analizy tendencji otrzymywanych wyników. Źle wyznaczona częstotliwość badań właścicielskich, analiza wyników badań właścicielskich

c) ryzyko wysokie – zakład nie posiada planu pobierania próbek do badań lub opracowany plan jest nieadekwatny do rodzaju i wielkości produkcji. Plan nie jest realizowany zgodnie z założeniami. W przypadku wyników niezgodnych z wymaganiami brak podejmowania odpowiednich działań zapobiegawczych, brak analizy tendencji otrzymywanych wyników. Brak wyznaczonej częstotliwości badań właścicielskich, brak wyników i analizy badań właścicielskich;

**7) znakowanie:**

a) ryzyko niskie – znakowanie środków spożywczych jest zgodne z obowiązującymi przepisami prawa,

b) ryzyko średnie – nieznaczne uchybienia w zakresie znakowania środków spożywczych wynikające z trudności w interpretacji przepisów w tym zakresie,

c) ryzyko wysokie – znakowanie środków spożywczych jest niezgodne z obowiązującym ustawodawstwem.