



Handel, skup i magazynowanie oraz przeładunek pasz

GMP+ B 3

Wersja PL: 1 lipca 2018

GMP+ Feed Certification scheme



Historia dokumentu

Przegląd nr. / Data akceptacji	Poprawka	dotyczy	Data wdrożenia
0.0 / 09-2010	Poprzednie wersje są dostępne w zakładce History		01-01-2011
0.1 / 09-2011			01-01-2012
0.1 / 09-2011			01-01-2013
0.2 / 11-2012			01-03-2013
1.0 / 06-2014	Zmiany redakcyjne: Wszystkie zmiany redakcyjne zapisano w factsheet	Cały Dokument	01-01-2015
	Rozdział 2 został zaktualizowany. Podkreślono fakt, że GMP+ FSA wymaga wdrożenia systemu zarządzania zapewniającego bezpieczeństwo pasz, zgodnie z obowiązującym prawem i standardami GMP+ FSA.	2	01-01-2015
	Uaktualniono wymogi dotyczące powiadomień o skażeniu w paszy w odniesieniu do klientów oraz w ramach EWS.	5.5	01-01-2015
	Uaktualniono wymogi dotyczące określenia statusu produktu paszowego lub usługi przewidzianych do zakupu.	7.1.2.1	01-10-2015
	Usunięto część punktu 7.3.1 oraz cały punkt 7.3.2 i zastąpiono je odwołaniem do GMP+ B4.	7.3.1 7.3.2	01-01-2018
1.1 / 05-2015	Zmiany redakcyjne	Cały Dokument	01-06-2015
2.0 / 11-2015	Następstwa zmian redakcyjnych w B1, B2 z dnia 1-6-2015	Cały Dokument	Wstecznie 01-06-2015
	Wymogi dotyczące określenia statusu produktu paszowego lub usług przewidzianych do zakupu zostały zmienione.	7.1.2.1	01-04-2016
	Lista FSP nie dotyczy pasz dla zwierząt niewykorzystywanych do produkcji żywności.	6.3.1	01-04-2016
	Odnośniki do GMP+ B4.1, B4.2, B4.4. oraz B4.5 zostały usunięte, ponieważ standardy te straciły ważność z dniem 31-12-2015.	7.3.3	01-04-2016
3.0 / 05-2018	Zastąpienie terminu "Pasza certyfikowana GMP+" przez by "Pasza zabezpieczana GMP+"	Cały dokument	01.07.2018
	Dodano odwołanie do GMP+ BA7 <i>Szczegółowe wymogi dla produktów ubocznych z Przemysłu Olejów i Tłuszczów.</i>	6.3.1	01-07-2019
	Dodano odwołanie do GMP+ B11 <i>Procedura rejestracji dla laboratoriów GMP</i>	6.7	01-07-2019
	Dodano wymogi dla transportu wewnętrznego	7.3.1	01-07-2019

Uwagi redakcyjne:

Wszelkie zmiany w tej wersji dokumentu są widoczne. Można je rozpoznać dzięki oznaczeniu :

- Nowy tekst

- ~~Stary tekst~~

Zmiany muszą zostać wdrożone przez uczestnika najpóźniej przed ostateczną datą obowiązywania.

INDEKS

1	WPROWADZENIE	6
1.1	INFORMACJE OGÓLNE	6
1.2	STRUKTURA GMP+ FEED CERTIFICATION	6
1.3	ZAKRES I ZASTOSOWANIE NINIEJSZEGO STANDARDU	7
1.4	STRUKTURA NINIEJSZEGO STANDARDU	10
1.5	WYŁĄCZENIE WYMOGÓW	11
2	CEL FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM	13
3	TERMINY I DEFINICJE	13
4	FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM	14
4.1	ODPOWIEDZIALNOŚĆ KADRY KIEROWNICZEJ	14
4.2	OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA JAKOŚĆ	14
4.3	WYMOGI DLA FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM.....	15
4.4	DOKUMENTACJA I REJESTRACJA	17
4.4.1	<i>Dokumentacja i podręcznik jakości.....</i>	<i>17</i>
4.4.2	<i>Administrowanie dokumentacją i danymi.....</i>	<i>17</i>
5	PROGRAM WARUNKÓW WSTĘPNYCH.....	19
5.1	PERSONEL	19
5.1.1	<i>Informacje ogólne</i>	<i>19</i>
5.1.2	<i>Kompetencje i szkolenia.....</i>	<i>20</i>
5.2	INFRASTRUKTURA	21
5.2.1	<i>Środowisko</i>	<i>21</i>
5.2.2	<i>Powierzchnie produkcyjne i sprzęt.....</i>	<i>21</i>
5.2.3	<i>Kontrola dostępu.....</i>	<i>24</i>
5.2.4	<i>Inne wymogi</i>	<i>24</i>
5.3	KONSERWACJA I HIGIENA	25
5.3.1	<i>Konserwacja</i>	<i>25</i>
5.3.2	<i>Utrzymanie sprzętu pomiarowego.....</i>	<i>25</i>
5.3.3	<i>Czyszczenie</i>	<i>25</i>
5.3.4	<i>Zapobieganie i zwalczanie szkodników.....</i>	<i>26</i>
5.3.5	<i>Zarządzanie odpadami</i>	<i>27</i>
5.3.6	<i>Materiały szklane i kruche</i>	<i>28</i>
5.4	IDENTYFIKACJA I ŚLEDZENIE DROGI PRODUKTU/POBIERANIE PRÓBEK	28
5.4.1	<i>Identyfikacja i śledzenie drogi produktu</i>	<i>28</i>
5.4.2	<i>Pobieranie próbek.....</i>	<i>29</i>
5.5	SYSTEM WCZESNEGO OSTRZEGANIA I WYCOFANIE PRODUKTÓW	29
6	HACCP	31
6.1	PLANOWANIE REALIZACJI BEZPIECZEŃSTWA PASZ	31
6.2	ZESPÓŁ HACCP	31
6.3	OPIS PRODUKTÓW I PROCESÓW	32
6.3.1	<i>Określenie wymogów</i>	<i>32</i>
6.3.2	<i>Specyfikacja pasz.....</i>	<i>33</i>
6.3.3	<i>Opis procesu</i>	<i>34</i>
6.4	ANALIZA ZAGROŻEŃ.....	35
6.4.1	<i>Identyfikacja zagrożeń</i>	<i>35</i>
6.4.2	<i>Ocena ryzyka.....</i>	<i>35</i>
6.5	OKREŚLENIE DZIAŁAŃ KONTROLNYCH ORAZ KRYTYCZNYCH PUNKTÓW KONTROLI (CCP's)	36

6.5.1	<i>Ustalenie działań kontrolnych</i>	36
6.5.2	<i>Określenie krytycznych punktów kontroli (CCPs)</i>	36
6.6	OKREŚLENIE NORM.....	36
6.7	MONITORING.....	36
6.8	DZIAŁANIA NAPRAWCZE	38
6.9	ZATWIERDZENIE I WERYFIKACJA	38
6.9.1	<i>Zatwierdzenie</i>	38
6.9.2	<i>Weryfikacja</i>	39
7	KONTROLA DZIAŁAŃ OPERACYJNYCH.....	40
7.1	HANDEL PASZAMI.....	40
7.1.1	<i>Informacje ogólne</i>	40
7.1.2	<i>Zakupy</i>	40
7.1.3	<i>Ocena dostawców</i>	42
7.1.4	<i>Kontrola zakupionych produktów</i>	42
7.1.5	<i>Produkty nie spełniające standardów</i>	43
7.1.6	<i>Sprzedaż i kontrakty</i>	43
7.1.7	<i>Oznakowanie i dostawa</i>	44
7.2	SKŁADOWANIE	44
7.2.1	<i>Informacje ogólne</i>	44
7.2.2	<i>Sprawdzanie przychodzących produktów (kontrola na przyjęciu)</i>	44
7.2.3	<i>Składowanie & przeladunek</i>	45
7.2.4	<i>Oczyszczanie/przesiewanie/filtrowanie</i>	47
7.2.5	<i>Suszenie i wentylacja</i>	47
7.2.6	<i>Inne działania</i>	48
7.2.7	<i>Pasze nie spełniające standardów</i>	49
7.2.8	<i>Składowanie jako usługa świadczona stronom trzecim</i>	50
7.3	TRANSPORT	51
7.3.1	<i>Informacje ogólne</i>	51
7.3.2	<i>Transport drogowy własnymi środkami transportu</i>	52
7.3.3	<i>Transport drogowy realizowany przez podwykonawcę</i>	52
7.3.4	<i>Transport wodny śródlądowy, morski lub kolejowy</i>	53
7.3.5	<i>Transport za który odpowiedzialne są strony trzecie</i>	54
8	WERYFIKACJA I USPRAWNIENIA.....	55
8.1	REKLAMACJE	55
8.2	AUDYT WEWNĘTRZNY.....	55
8.3	OCENA SYSTEMU ZARZĄDZANIA I USPRAWNIENIA	56
	ZAŁĄCZNIK 1: PALIWA.....	57

1 WPROWADZENIE

1.1 Informacje ogólne

System GMP+ Feed Certification scheme został zapoczątkowany i rozwinięty w 1992 roku przez holenderski przemysł paszowy w reakcji na różne, mniej lub bardziej poważne, przypadki skażenia materiałów paszowych. Pomimo, że zainicjowany jako system krajowy, rozwinął się on w międzynarodowy system, którym zarządza firma GMP+ International we współpracy z wieloma zainteresowanymi stronami z wielu krajów.

Chociaż system GMP+ Feed Certification scheme opracowano z perspektywy bezpieczeństwa pasz, w 2013 roku opublikowano pierwszy standard dotyczący zrównoważonego rozwoju i odpowiedzialności społecznej dla sektora pasz. W tym celu utworzono dwa moduły: GMP+ Feed Safety Assurance (koncentrujący się na bezpieczeństwie pasz) oraz GMP+ Feed Responsibility Assurance (zajmujący się sprawami zrównoważonego rozwoju i społecznej odpowiedzialności w odniesieniu do pasz).

GMP+ Feed Safety Assurance jest modułem całościowym, zawierającym standardy zapewnienia bezpieczeństwa pasz we wszystkich ogniwach łańcucha paszowego.

Wykazanie właściwego zapewnienia bezpieczeństwa pasz stanowi „licencję na sprzedaż” w wielu krajach i na wielu rynkach, a uczestnictwo w module GMP+ FSA może to znakomicie ułatwić. W oparciu o praktyczne potrzeby, w standardach GMP+ FSA uwzględniono szereg elementów, takich jak wymogi zarządzania systemem bezpieczeństwa pasz, zasady HACCP, śledzenie drogi produktu, programy wymogów wstępnych, kompleksowe ujęcie całego łańcucha paszowego oraz system wczesnego ostrzegania EWS (Early Warning System).

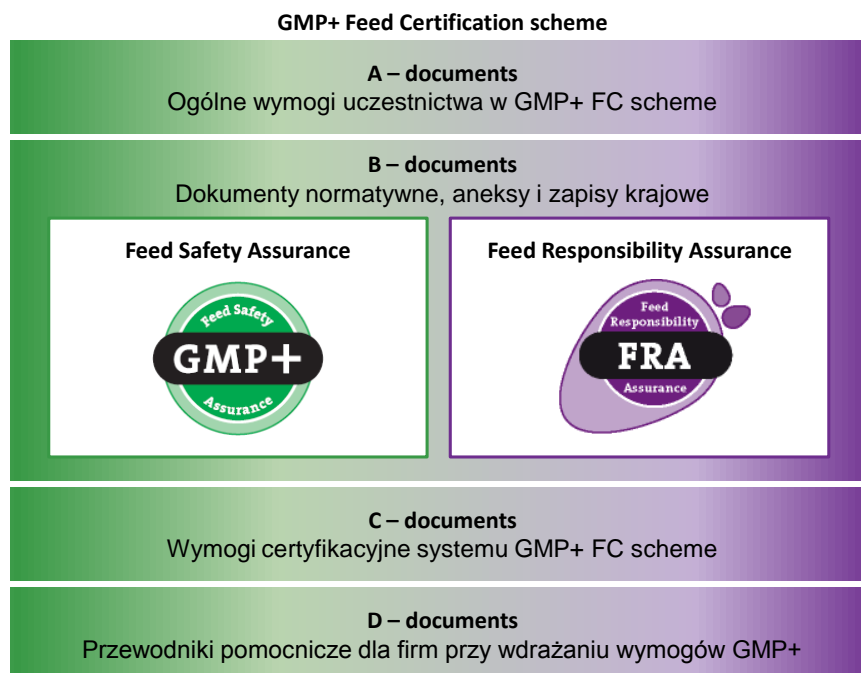
Rozwijając moduł GMP+ Feed Responsibility Assurance, firma GMP+ International odpowiada na potrzeby uczestników GMP+. Sektor pasz dla zwierząt stoi przed wyzwaniem działania w sposób bardziej odpowiedzialny społecznie. Dotyczy to, dla przykładu, pozyskiwania soi i mączki rybnej od producentów i handlowców prowadzących działalność z uwzględnieniem potrzeb ochrony ludzi, zwierząt i środowiska naturalnego. Aby wykazać działanie w sposób odpowiedzialny społecznie przy produkcji oraz handlu, firma może uzyskać certyfikację w ramach GMP+ Feed Responsibility Assurance. Dzięki niezależnemu systemowi certyfikacji GMP+ International dostosowuje się do zapotrzebowania rynku.

Wspólnie z partnerami GMP+, firma GMP+ International wypracowuje klarowne wymagania systemu Feed Certification scheme. Organizacje certyfikujące przeprowadzają certyfikację GMP+ w sposób niezależny.

GMP+ International wspiera uczestników systemu GMP+ dostarczając praktyczne i przydatne informacje w formie dokumentów o charakterze poradników, baz danych, biuletynów, list pytań i odpowiedzi oraz organizując seminaria.

1.2 Struktura GMP+ Feed Certification

Dokumenty systemu GMP+ Certification scheme są podzielone na kilka grup. Poniżej znajduje się schemat przedstawiający zawartość GMP+ Feed Certification scheme:



Wszystkie te dokumenty są dostępne na stronie internetowej GMP+ International (www.gmpplus.org).

Niniejszy dokument określony jest jako standard GMP+ B3 *Handel, skup i przechowywanie & przeladunek* i jest częścią modułu GMP+ FSA .

1.3 Zakres i zastosowanie niniejszego standardu

Niniejszy standard zawiera wymogi dla feed safety management system (systemu zarządzania bezpieczeństwem pasz) celem zapewnienia jakości w następujących obszarach:

1. Handel paszami. Obejmuje to handel wszystkimi rodzajami pasz (pasze pełnoporcjowe, premiksy, dodatki do pasz i materiały paszowe) od handlu na skalę międzynarodową w zakresie, na przykład, materiałów paszowych lub dodatków do pasz, aż do handlu paszami nieprzetworzonymi oraz paszami do bezpośredniego skarmiania (zazwyczaj dostarczonymi do ferm inwentarza żywego).

Wskazówka :

Jeśli firma handlowa przyjmuje fizycznie oraz przechowuje, a następnie odsprzedaje pasze, musi uzyskać certyfikat na taką działalność. Patrz punkt 2 poniżej: Przechowywanie i przeladunki pasz.

2. Przechowywanie i przeladunki pasz. W ramach tego zakresu można uzyskać certyfikat na działania prowadzone zazwyczaj przez firmę zajmującą się magazynowaniem i przeladunkami.
Działania te obejmują, z jednej strony, podstawowe funkcje, takie jak przyjęcie, czyszczenie, suszenie, magazynowanie, wentylacja, dostawa. Szczegółowe wymagania dotyczące wymienionych etapów zawarte są w szeregu wydzielonych punktów.

Firmy zajmujące się usługami magazynowania i przeładunków często prowadzą inne działania w ramach praktyk związanych z tzw „dobrymi praktykami magazynowania.” Działania te muszą być oczywiście poddane kontroli zgodnie z zasadami HACCP. Tej działalności dotyczy jeden punkt określający wymogi.

Wskazówka

Ważną kwestią jest pytanie, które działania zawarte są w zakresie standardu “Składowanie i przeładunek pasz.” W ramach GMP+ zakres Składowanie &Przeładunek obejmuje, poza podstawowymi działaniami wymienionymi powyżej, także działania związane z następującymi procesami:

- Konserwowanie i kiszenie / zakwaszanie dla uzyskania dłuższego okresu trwałości podczas składowania
- Rozdrabnianie pasz nieprzetworzonych
- Pakowanie pasz w beły
- Miażdżenie lub łamanie ziaren, pestek i strączków oraz pakowanie tych produktów
- Usuwanie łusek
- Dodawanie wody, np. do melasy podczas składowania
- Mieszanie dwóch jednakowych materiałów paszowych dla uśrednienia lub zwiększenia rozmiaru partii. (Uwaga: mieszanie substancji niepożądanych celem ich rozcieńczenia jest zabronione);
- Odpakowywanie pasz (np. wysypywanie workowanych produktów do wagonu lub ładowni do przewozu luzem) , napełnianie beczek/kontenerów IBC, przeładunek z kontenerów IBC do ładowni itp.

Działania nie objęte zakresem “Składowanie & Przeładunek”:

- Mieszanie materiałów paszowych i/lub dodatków do pasz dla, na przykład, uzyskania mieszanek paszowych lub premiksów (takie jak mieszanie tłuszczów)
- Produkcja materiałów paszowych jako produktów ubocznych w produkcji żywności

Działania te są zaliczane do produkcji. W związku z tym mają tutaj zastosowanie inne standardy systemu GMP+.

Wskazówka :

W tym standardzie pojawiają się często słowa “magazynowanie” i „przechowywanie.” Tam, gdzie ma to związek z opisywanymi działaniami, słowa te powinny być rozumiane jako „magazynowanie i przeładunek/przerzut” oraz „przechowywanie i przeładunek/przerzut.”

Skup lub pozyskiwanie mogą być zdefiniowane jako nabycie, przechowywanie lub dalsza sprzedaż głównie nieprzetworzonych produktów roślinnych takich jak ziarna, nasiona oleiste, rośliny strączkowe, bulwiaste oraz rośliny okopowe. Skupujący zwykle nabywa te produkty bezpośrednio od rolników. Skupujący powinien być certyfikowany w zakresie Handel, obok certyfikacji w zakresie Składowanie i Przeładunek. Zezwala się również na umieszczenie w certyfikacie określenia Skup. Patrz odpowiednie wymagania dla certyfikacji.

Usługi

Działania związane ze składowaniem i przeladunkiem mogą być, na przykład, realizowane przez firmę handlową w odniesieniu do jej własnych produktów. Ponadto, firma, która usługowo magazynuje i/lub przeladuje pasze dla stron trzecich może także stosować niniejszy standard. W takim przypadku inne są zakresy odpowiedzialności. Patrz punkt 7.2.8.

Dokładne informacje - patrz GMP+ C1 *Wymogi Akceptacji i Procedury dla Organizacji Certyfikujących*, Załącznik 1

Wymogi niniejszego standardu odnoszą się do firm, niezależnie od ich rodzaju lub wielkości, które realizują działania objęte zakresem niniejszego standardu. Nie ma znaczenia, czy firma taka prowadzi działalność na własny rachunek czy też na rzecz strony trzeciej.

Jeśli uczestnik prowadzi działalność związaną z paszami, której nie obejmuje zakres niniejszego standardu, wówczas może być konieczne zastosowanie innego standardu GMP+ zamiast lub w połączeniu z niniejszym standardem.

Firma może także handlować i składować produkty używane w innym sektorze, jak na przykład sektorze żywności lub paliw. Odnośnie zapewnienia jakości nie stanowi problemu, jeśli firma taka korzysta z jednego wspólnego systemu zapewnienia bezpieczeństwa, o ile jest on zgodny przynajmniej z wymogami niniejszego standardu. Jednakże, firma powinna zdawać sobie sprawę, że głównym punktem uwagi niniejszego standardu jest kontrola wymienionych działań w sektorze pasz. Inne sektory mogą ustalić inne wymogi. Firma musi sama sprecyzować te dodatkowe warunki oraz wykazać, że je spełnia. Wyłączenie wymogów GMP+ nie jest możliwe poza sytuacjami opisanymi w punkcie 1.5.

Każdy uczestnik musi ustalić typowe dla danej firmy zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz oraz analizować i kontrolować te zagrożenia przez zastosowanie zasad HACCP. Niniejszy standard opisuje jak najdokładniej rodzaje zagrożeń dla pasz i działań objętych standardem. Ponadto, standard ten zawiera opisy działań kontrolnych związanych z wyszczególnionymi zagrożeniami. Uczestnik może zawrzeć te działania kontrolne w programach warunków wstępnych (podstawowych) lub realizować je jako szczególne środki kontroli w odniesieniu do konkretnego krytycznego punktu kontroli. Niniejszy standard zawiera także wymogi dotyczące inspekcji i przeglądów. Uczestnik jest odpowiedzialny za bezpieczeństwo pasz oraz wszystkich działań, jak również za sprawdzanie zgodności z wymogami. Spełnienie wymogów tego standardu oraz uzyskanie właściwego certyfikatu pozwoli uczestnikowi wykazać jakość oraz bezpieczeństwo jego pasz lub usług świadczonych stronom trzecim.

Niezależnie od zobowiązań wynikających z niniejszego standardu, uczestnik ma obowiązek wprowadzać na rynek tylko takie pasze, które są zdrowe i wykazują właściwą jakość handlową. We wszystkich przypadkach musi być zapewniona zgodność z wymogami przepisów prawa.

Uczestnik nie może wprowadzić na rynek pasz, które w jakimkolwiek stopniu zagrażają zdrowiu ludzi, zwierząt lub środowisku. Uczestnik musi także zadbać o to, by sposób, w jaki wprowadza pasze na rynek nie budził żadnych wątpliwości.

Wskazówka :

W niniejszym standardzie często używane jest słowo "pasza". Obejmuje ono:

- a. Mieszanki paszowe,*
- b. Premiksy,*
- c. Materiały paszowe, oraz*
- d. Dodatki do pasz.*

Patrz także GMP+A2 Definicje i skróty dla uzyskania odpowiednich definicji.

Należy wziąć pod uwagę powyższe podczas stosowania niniejszego standardu. Jeśli wymogi dotyczą tylko np. materiałów paszowych, wówczas taki termin będzie używany.

1.4 Struktura niniejszego standardu

Wymogi dla feed safety management system są opisane w rozdziale 4. Natomiast rozdział 5 zawiera wymogi dla programów warunków wstępnych. Programy te są niezbędne dla określenia podstawowego poziomu higieny. Rozdział 6 zawiera minimalne wymogi HACCP.

Dodatkowe wymogi dotyczące nadzoru nad szeregiem działań operacyjnych zawarte są w rozdziale 7, natomiast warunki i wymogi dotyczące weryfikacji i usprawnień (ulepszeń) ujęte są w rozdziale 8.

Wskazówka

Dla niektórych wymogów w niniejszym standardzie opracowano wskazówki. Jest to oddzielna jasno-zielona ramka zaczynająca się od słowa „Wskazówka.” Nie zawierają one obowiązkowych warunków lub wymogów, natomiast mają pomagać w lepszym zrozumieniu wymogów. Ramka ta często zawiera informacje, przydatne dla audytorów. By właściwie odróżnić wskazówki od wymogów, które obowiązkowo muszą być spełnione, ramki ze wskazówkami nie powinny zawierać słów „musi”, „muszą”. Niemniej, nie we wszystkich ramkach się to udało. Tam, gdzie słowo „musi” jest użyte, powinno ono być odczytane jako wskazówka odnosząca się do ustalonych wymogów.

Uwaga: Prosimy zwrócić uwagę, że w odróżnieniu od ramek oznaczonych kolorem zielonym, białe ramki zawierają wymogi. Należy je traktować jak szczegółowe opisy warunków podanych ponad ramką.

Struktura niniejszego standardu odpowiada strukturze szeregu innych standardów GMP+. Wymogi zawarte w rozdziałach ogólnych w tych standardach są pod względem zawartości takie same jak te opisane w niniejszym standardzie choć nie wszędzie opisane są równie szczegółowo.

Zależy to od zakresu standardu. Ponieważ każdy standard został napisany dla konkretnej grupy docelowej, pewne sformułowania użyte do opisu wymogów w rozdziałach ogólnych mogą się nieznacznie różnić. Ma to na celu możliwie jak najlepsze dotarcie do danej grupy docelowej.

Wskazówka

Rozdziały ogólne to rozdziały 4, 5, 6 oraz 8.

Struktura standardu GMP+ B3 Handel, Skup i Przechowywanie oraz Przeladunek jest identyczna jak struktura GMP+ B2 Produkcja składników pasz. GMP+ B2 jest skierowany do producentów, zatem słowa „produkcja” oraz „produkować” regularnie występują w tekście tego standardu.

GMP+ B3 Handel, Skup i Przechowywanie oraz Przeladunek jest skierowany do firm zajmujących się skupem, firm zajmujących się magazynowaniem produktów, oraz handlowców. Z tego powodu unika się użycia słów „produkcja” oraz „produkować” w tekście. Słowa „handel,” „przechowywanie,” „skup,” występują znacznie częściej.

Firma, która produkuje materiały paszowe i jednocześnie handluje takimi materiałami (produkowanymi przez strony trzecie), może stosować oba standardy łącznie. Takie zastosowanie jest łatwe do osiągnięcia z powodu identycznych struktur oraz dlatego, że szereg rozdziałów jest identycznych pod względem treści. Firma taka powinna wykazać czujność jeśli chodzi o całościowe zastosowanie drugiego standardu lub upewnić się, czy konieczne są jakiegokolwiek dodatkowe działania bądź środki dla drugiej działalności.

Aneksy GMP+ (GMP+ BAxx), do których są odnośniki, są oddzielnymi dokumentami GMP+ w ramach segmentu B, które nie są dołączone do niniejszego standardu. Jeśli istnieje odnośnik do aneksu w niniejszym standardzie, aneks ten stosuje się w ramach niniejszego standardu. Patrz rozdział 2.

1.5 Wyłączenie wymogów

Istnieje możliwość, że pewne wymogi nie odnoszą się do uczestnika. W takim przypadku uczestnik może wyłączyć takie wymogi z zakresu obowiązywania. Wyłączenie takie musi jednak być uzasadnione i zarejestrowane. Wyłączenia wymogów nie mogą w żadnym wypadku prowadzić do sytuacji, w której uczestnik dostarcza pasze lub oferuje usługi nie będące zgodne z zasadami bezpieczeństwa pasz określonymi w module GMP+ Feed Safety Assurance.

Żadne wymogi nie mogą być wyłączone tylko dlatego, że uczestnik uważa je za niekonieczne, gdyż nie żądają tego klienci lub dlatego, że stosowanie się do tych wymogów nie stanowi obowiązku prawnego, lub też dlatego, że dana firma jest za mała.

Wskazówka

Powyższe nie stoi w sprzeczności z możliwością handlowania paszami nie certyfikowanymi GMP+. Taka możliwość istnieje, o ile spełnione są określone wymagania. Patrz punkt 4.3

Niektóre firmy mają problem z wdrażaniem pewnych wymogów.

Zwyczajowo jako powód podawany jest tutaj argument, że dana firma jest mała i może mieć problem w realizacji wymogów odnoszących się do systemów zarządzania, takich jak zarządzanie dokumentacją, audyty wewnętrzne, przeglądy menedżerskie itp. Niniejszy standard został celowo skonstruowany w taki sposób, by wszystkie wymogi w nim zawarte były obowiązkowe także dla mniejszych firm.

Pozwala to uniknąć podejrzeń o mniejszą dbałość małych firm o bezpieczeństwo pasz.

Ponadto, moduł GMP+ FSA zakłada kontrolę zagrożeń poprzez zastosowanie zasad HACCP. Wymagany system zarządzania jest zatem wsparciem dla procesu stałej kontroli zagrożeń. Nie ma znaczenia, czy zagrożenia te występują w mniejszych czy większych firmach, muszą one zawsze być kontrolowane na poziomie wymaganym przez GMP+. Prosta struktura firmy oraz jasne i klarowne procesy biznesowe mogą oznaczać, że wymogi odnoszące się do systemu zarządzania wdrażane są w inny sposób. Audytor ma pewną swobodę w dokonywaniu ocen, w których podstawową zasadą jest to, że użyty system wykazuje zdolność kontrolowania zagrożeń.

Szereg ramek ze wskazówkami w niniejszym standardzie zawiera sugestie dotyczące tego, jak mała firma może spełniać konkretny wymóg. Ponadto, szereg przykładów wdrożenia wymogów niniejszego standardu znajduje się w GMP+ D2.6 'Przewodniki praktycznego stosowania GMP+'. Uczestnik może z nich korzystać swobodnie (po ewentualnych modyfikacjach, zgodnie z jego sytuacją).

2 Cel Feed Safety Management System

Wdrożenie niniejszego standardu ma prowadzić do ustanowienia systemu zarządzania pozwalającego na zapewnienie bezpieczeństwa i jakości produktów paszowych i usług związanych z paszami, objętych zakresem tego standardu.

Standard ten uwzględnia wszystkie obowiązujące przepisy prawa paszowego, jak również zasady bezpieczeństwa pasz oraz standardy powszechnie akceptowane w sektorze paszowym przy produkcji oraz dostawie bezpiecznych pasz.

Feed safety management system musi gwarantować, że obowiązujące wymogi prawne oraz wymogi sektorowe zostały spełnione, oraz że uwzględniono zapisy ustawowe, regulacje oraz wymogi kontraktowe.

Uwagi:

- Odnośnie prawa paszowego, przy opracowywaniu standardu zwrócono szczególną uwagę na odpowiednie wymogi obowiązującego prawa paszowego. Jednakże zapewnienie pełnej zgodności z obowiązującym prawem paszowym pozostaje odpowiedzialnością uczestnika.
- Ponadto odnośnie wymagań branżowych, w niektórych aneksach GMP+ (oznaczonych jako GMP+ BAxx), zapisano szereg szczegółowych standardów i warunków sektorowych dotyczących bezpieczeństwa pasz, które na całym świecie są uważane za konieczne, aby można było produkować i dostarczać bezpieczne pasze. Jeśli w tym standardzie jest odwołanie do aneksu GMP+, oczekuje się, że uczestnik zapewni w swoim feed safety management system efektywne dostosowanie się do wymogów tych szczegółowych sektorowych standardów bezpieczeństwa pasz
- Jednakże zarówno standard, jak i aneksy, mogą nie zawierać wszystkich standardów bezpieczeństwa specyficznych dla danego sektora. Zatem także i w tym wypadku, odpowiedzialnością uczestnika pozostaje ustalenie wszelkich standardów bezpieczeństwa pasz specyficznych dla danego sektora i zapewnienie, że feed safety management system jest w stanie je kontrolować

Certyfikacja feed safety management system zgodnie z wymogami niniejszego standardu nie gwarantuje pełnej zgodności lub niezgodności z wymogami sektorowymi, lecz wykazuje, że uczestnik posiada efektywny system bezpieczeństwa pasz pozwalający na osiągnięcie i utrzymanie zgodności z prawem, jak również z wymogami bezpieczeństwa pasz specyficznymi dla danego sektora.

Uczestnik musi również spełniać wszystkie właściwe wymogi zapisane w dokumentach GMP+ A.

Dokumenty te są dostępne na stronie internetowej GMP+ International (www.gmpplus.org)

3 Terminy i definicje

Patrz GMP+ A2 *Definicje i skróty*.

4 FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM

4.1 Odpowiedzialność kadry kierowniczej

Kadra kierownicza musi być świadoma odpowiedzialności za bezpieczeństwo pasz. Pasje są częścią łańcucha produkcji żywności.

Kierownictwo ma obowiązek:

- a. Uświadomić pracowników firmy co do znaczenia bezpieczeństwa pasz oraz konieczności stosowania się do wymogów niniejszego standardu, wymagań klientów oraz obowiązków wynikającymi z ustawodawstwa dotyczącego pasz.
- b. Zarejestrować w formie pisemnej konkretne cele polityki firmy odnośnie bezpieczeństwa pasz;
- c. Wykazać odpowiedzialność i zaangażowanie w proces opracowywania, rozwijania oraz wprowadzania feed safety management system.
- d. Utworzyć zespół HACCP.
- e. Zapewnić dostępność środków. Kadra kierownicza musi ustalić, jakie środki są konieczne dla zrealizowania celu, jakim są bezpieczne pasze oraz zapewnić dostępność takich środków. Zgodność z niniejszym standardem jest konieczna.
- f. Ocenić co najmniej raz na 12 miesięcy czy feed safety management system jest nadal odpowiedni i skuteczny. Punkt 8.3 zawiera szczegóły takiego przeglądu menedżerskiego.

Wskazówka

Bezpieczeństwo pasz jest opisane głównie w normach dotyczących substancji niepożądanych. Stosuje się tutaj właściwe ustawy oraz GMP+ BA1 Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz.

W celu uzyskania więcej szczegółów na temat wymogów klienta należy zapoznać się z punktem 6.2.

Przez środki rozumie się, między innymi, infrastrukturę (budynki, miejsca pracy, urządzenia i obiekty), personel, inne środki wymagane dla zapewnienia bezpieczeństwa pasz. Patrz rozdział 5.

4.2 Osoba odpowiedzialna za jakość

Zarząd firmy wyznaczy osobę, która, bez względu na inne obowiązki, będzie odpowiedzialna za:

- a. opracowanie feed safety management system oraz jego wdrożenie i utrzymanie zgodnie z niniejszym standardem, oraz
- b. składanie sprawozdań kadrze zarządzającej na temat rezultatów feed safety management system oraz ewentualnych potrzeb związanych z usprawnieniami, oraz
- c. promowanie świadomości na temat bezpieczeństwa pasz w całej firmie lub organizacji.

4.3 Wymogi dla feed safety management system

Uczestnik musi opracować, udokumentować, wdrożyć oraz utrzymywać feed safety management system tak, aby spełniał on wymogi niniejszego standardu. Feed safety management system musi być dostosowany do zmian w prawie lub innych zmian, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwem pasz. Feed safety management system musi zagwarantować, że wszystkie działania firmy mogące mieć wpływ na bezpieczeństwo pasz są dokładnie definiowane i prowadzone zgodnie z wymogami.

Uczestnik ma obowiązek określić i szczegółowo odnotować zakres feed safety management system poprzez wyznaczenie jakie pasze, działania oraz miejsca produkcji są nim objęte. System musi w każdym przypadku obejmować wszystkie pasze i wszystkie działania mające związek z paszami, za które uczestnik jest odpowiedzialny. Ponadto, uczestnik ma obowiązek określić cele dla poprawy bezpieczeństwa pasz.

Uczestnik musi ustalić to, co następuje:

- a. Tę część łańcucha, za którą jest odpowiedzialny. Część taka zaczyna się tam, gdzie kończy się odpowiedzialność poprzedniego ogniwa (dostawcy), a kończy tam, gdzie zaczyna się odpowiedzialność następnego ogniwa.
- b. Wszystkie pasze (w specyfikacjach), które są skupowane, magazynowane i/lub sprzedawane.
- c. Wszystkie działania związane ze skupem, składowaniem i/lub sprzedażą pasz, włącznie z zadaniami zleconymi firmom zewnętrznym.
- d. Wszystkie lokalizacje. Dotyczy to także miejsc, gdzie prowadzone są właściwe zadania administracyjne.

Jeśli uczestnik postanowi zlecić na zewnątrz działanie, które może mieć wpływ na bezpieczeństwo pasz, wówczas uczestnik musi zagwarantować, że działanie takie prowadzone jest zgodnie z wymogami niniejszego standardu. Czasami wymagane jest odpowiednie certyfikowanie. Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*.

Uczestnik musi także opisać wszystkie inne działania i/lub produkty nie związane z paszami. Uczestnik musi zagwarantować, że działania te nie będą wywierały negatywnego wpływu na bezpieczeństwo pasz.

Możliwy jest handel paszami nie posiadającymi certyfikatu zabezpieczanymi GMP+ pod warunkiem, że:

- a. Pasza taka jest przetwarzana, składowana i/lub transportowana oddzielnie i że nie ma to wpływu na bezpieczeństwo pasz certyfikowanych zabezpieczanych GMP+.
- b. Uczestnik dokona w swych dokumentach wyraźnego rozróżnienia pomiędzy paszami zabezpieczanymi GMP+ a paszami nie posiadającymi takiego certyfikatu zabezpieczanymi GMP+.

Poza składowaniem zgodnym z GMP+, możliwe jest składowanie nie zatwierdzone przez GMP+. W tej kwestii obowiązują następujące warunki:

- a. Składowanie nie objęte certyfikatem GMP+ jest całkowicie odseparowane od składowania objętego certyfikatem, tak aby wykluczyć jakikolwiek negatywny wpływ na bezpieczeństwo towarów składowanych w ramach działalności certyfikowanej przez GMP+. Fakt ten musi być poparty analizą zagrożeń.

- b) Uczestnik określi, na podstawie analizy zagrożeń, czy użycie tych samych urządzeń transportowych stanowi zagrożenie dla bezpieczeństwa składowania objętego certyfikatem. Głównym punktem uwagi jest tutaj możliwe skażenie będące wynikiem pozostałości pasz z poprzedniej partii. Uczestnik musi ustalić skalę pozostałości i wprowadzić odpowiednie środki kontroli.
- c) Uczestnik dokona jasnego rozróżnienia pomiędzy składowaniem objętym certyfikatem GMP+ a tym nie objętym. Status produktów („pasze” i „nie-pasze” oraz certyfikowane GMP+ bądź nie certyfikowane GMP+) musi być wyraźny i zrozumiały.

Uczestnik musi kontrolować procesy opisane powyżej w ramach feed safety management system.

Wskazówka

Zakres feed safety management system powinien zawierać przynajmniej następujące elementy:

- a. *Wybór dostawców oraz zakup surowców*
- b. *Transport i magazynowanie zakontraktowane lub kontrolowane przez uczestnika*
- c. *Wszystkie inne procesy nabywane lub kontrolowane przez uczestnika, takie jak planowanie, zakupy, (tymczasowe) przechowywanie, transport wewnętrzny, sprzedaż i pakowanie.*

Struktura feed safety management system może być charakterystyczna dla firmy uczestnika i zawierać kierunki działań, wymogi i procedury, które wspierają bezpieczeństwo pasz. (patrz punkt 4.4)

Opis działań może skutkować tym, że uczestnik będzie musiał zastosować drugi lub nawet trzeci standard dodatkowo oprócz niniejszego standardu. Uczestnik może także zdecydować o zastosowaniu standardu GMP+ B1 Produkcja, Handel i Usługi, zamiast kilku innych węższych standardów. Jeśli pojawią się wątpliwości, należy skonsultować się z organizacją certyfikującą lub stroną GMP+ International (<http://www.gmpplus.org/>) dla uzyskania dalszych informacji.

Nie wszystkie nabywane produkty i usługi muszą posiadać certyfikat GMP+. Dla uzyskania dokładniejszych informacji - patrz GMP+ BA10 Minimalne Wymogi dla Zakupów.

Działania lub produkty nie związane z paszami to na przykład magazynowanie paliw, pojazdy rolnicze, drewno, farby, itp.

Firma handlowa może dokonywać obrotu paszami, które nie są certyfikowane GMP+, jednakże w takim przypadku należy zagwarantować, że są one i pozostaną właściwie oznaczone i oddzielone od pasz certyfikowanych GMP+. To samo dotyczy usług związanych z przechowywaniem. Można składować pasze nie certyfikowane, ale muszą one być oddzielone (fizycznie) od tych, które są certyfikowane GMP+. Mogą one np. być składowane w oddzielnym pomieszczeniu lub silosie. Feed safety management system musi bezwzględnie zapobiegać mieszaniu się pasz. Jeśli używane są wspólne rurociągi lub inne systemy transportowe, należy przeprowadzić ocenę, która wykaże, czy istnieje ryzyko niepożądanego mieszania się pasz lub zanieczyszczeń, będących wynikiem pozostałości. Należy podjąć działania, by ten proces kontrolować.

4.4 Dokumentacja i rejestracja

4.4.1 Dokumentacja i podręcznik jakości

Uczestnik zobowiązany jest stworzyć i wdrożyć procedury i instrukcje obejmujące wymogi niniejszego standardu.

Dokumentacja feed safety management system musi zawierać:

- a. Udokumentowaną Politykę Jakości, włącznie z celami związanymi z bezpieczeństwem pasz
- b. Opis zakresu obowiązywania feed safety management system zgodnie z wymogami w punkcie 4.3
- c. Wszystkie właściwe zezwolenia, rejestracje oraz certyfikaty wynikające z aktów prawnych dotyczących pasz, krajowych i międzynarodowych
- d. Dokumentację HACCP
- e. Wszystkie procedury, instrukcje, formularze rejestracyjne, itp., wymagane przez niniejszy standard i konieczne dla feed safety management system
- f. Wszystkie dane dotyczące procesów, działań, audytów i inspekcji oraz wszelkie inne dokumenty wymagane w ramach niniejszego standardu. Rejestr danych musi być utworzony i prowadzony jako dowód zgodności z wymogami oraz efektywnego działania feed safety management system.

Konieczne jest zapewnienie jasnej i przejrzystej formy we wspomnianych dokumentach, instrukcjach, formularzach, itp.

Wskazówka:

Właściwe akta lub certyfikaty mogą, na przykład, obejmować ustawowe zezwolenia dotyczące skupu, składowania i przeladunku, handlu i eksportu.

Procedury itp. mogą być częścią ustanowionego i/lub certyfikowanego feed safety management system (na przykład ISO – 9001 lub HACCP). Dodatkowo, procedury te mogą być częścią przepisów krajowych bądź regulaminów sektorowych lub firmowych zapewniających porównywalną kontrolę.

Te same procedury mogą oczywiście być wykorzystywane jeśli są wymagane przez standard GMP+.

Schemat i struktura dokumentacji dotyczącej jakości, która jest konieczna i wymagana przez niniejszy standard, jak na przykład (udokumentowane) procedury, instrukcje, formularze i zestawienia danych, mogą być dostosowane do rodzaju działalności, wielkości firmy, zakresu szkoleń oraz wiedzy posiadanej przez personel.

4.4.2 Administrowanie dokumentacją i danymi

Dokumenty oraz dane muszą być kontrolowane. Muszą one być archiwizowane i przechowywane w prawidłowy sposób.

Oznacza to, że dokumentacja:

- a. Musi być aktualna;
- b. Zatwierdzona, podpisana, opatrzona datą, jak również poddana ocenie przynajmniej raz do roku przez osobę kompetentną. W ocenie tej należy brać pod uwagę zmiany w przepisach lub w module GMP+ FSA;
- c. Zawsze musi być dostępna i zrozumiała dla tych członków personelu, którzy wdrażają wymogi procedury;

- d. Musi być poprawiana i aktualizowana jeśli w procesie zachodzą zmiany, które mają bezpośredni wpływ na działalność uczestnika.

Uczestnik musi zagwarantować, że cała dokumentacja i dane wymagane niniejszym standardem są:

- a. Przechowywane przez co najmniej 3 lata, chyba że dłuższy okres przechowywania jest wymagany przepisami prawa;
- b. Przechowywane w taki sposób, by zapobiec uszkodzeniu tych dokumentów i danych;
- c. Przechowywane w taki sposób, aby były kompletne i łatwe do odnalezienia;
- d. W pełni czytelne.

Wskazówka:

Dokumentacja może być udostępniana, archiwizowana i administrowana w formie cyfrowej.

Uczestnik powinien wykazać, że wdrożone procedury gwarantują stałą zgodność z wymogami prawnymi (i ich zmianami) oraz innymi informacjami odnoszące się do pasz składowanych i/lub wprowadzanych do obrotu handlowego przez uczestnika.

Informacje odnoszące się do zagadnień bezpieczeństwa, które mogą wpływać na funkcjonowanie firmy, powinny być skutecznie przekazywane do tych pracowników, którzy są odpowiedzialni za odpowiednie dziedziny. Jakikolwiek zmiany procedurach lub praktykach, które okażą się konieczne, powinny zostać skutecznie wdrożone.

Tam, gdzie dokumenty są częścią podręcznika, uczestnik może, na przykład, ustalić, że podpisywany będzie spis treści z aktualnymi wersjami (numerami) poszczególnych dokumentów.

Coroczna ocena dokumentacji może być częścią audytu wewnętrznego. Patrz punkt 8.2.

5 Program warunków wstępnych

Aby skutecznie stosować zasady HACCP, uczestnik musi opracować ogólny program warunków wstępnych (podstawowych) dla poszczególnych działań operacyjnych oraz stosować go zgodnie z niniejszym rozdziałem. Uczestnik może wprowadzić dodatkowe warunki wstępne. Niektóre warunki wstępne mogą zostać wyłączone, musi to jednak być odpowiednio umotywowane.

Wskazówka

HACCP: istnieje podręcznik mający pomóc firmom w identyfikacji, ocenie i kontrolowaniu zagrożeń związanych z bezpieczeństwem żywności i pasz. Jest on dostępny na stronie internetowej GMP+ International (www.gmpplus.org).

Programy warunków wstępnych zawierają wymagania związane z higieną i środowiskiem za pomocą których skup, składowanie i/lub handel paszami będą właściwie kontrolowane. Patrz także Codex Alimentarius.

Programy warunków wstępnych są częścią planu HACCP i są włączane do programów audytów wewnętrznych utworzonych jako część planu HACCP.

Firma handlująca paszami, która fizycznie ich nie otrzymuje może ominąć szereg przepisów (5.2 i 5.3) w niniejszym rozdziale ponieważ odnoszą się one do fizycznego oddziaływania w ramach odbioru i składowania. Właściwe punkty dla firm handlowych to 5.1, 5.4, 5.5. Patrz także poniższa tabela.

Punkt	Handel	Składowanie
5.1 Personel	X	X
5.2 Infrastruktura		X
5.3 Konserwacja i higiena		X
5.4 identyfikacja i śledzenie drogi produktu	X	X
5.5 System Wczesnego Ostrzegania (EWS) i wycofanie produktu	X	X

5.1 Personel

5.1.1 Informacje ogólne

Cały personel musi być świadomy swej odpowiedzialności za bezpieczeństwo pasz.

Należy sporządzić:

- wykres struktury organizacyjnej firmy;
- opis zadań poszczególnych członków personelu (lub grup pracowników wykonujących taką samą pracę) wraz z opisem posiadanych kwalifikacji (także dla pracowników zatrudnionych tymczasowo).

Jest to konieczne tylko dla odpowiednich funkcji objętych feed safety management system.

Personel musi być poinformowany o swoich obowiązkach i zadaniach, odpowiedzialności oraz uprawnieniach dotyczących zapewnienia bezpieczeństwa pasz. Informacje takie muszą być aktualizowane lub modyfikowane w przypadku jakichkolwiek istotnych zmian.

Ubranie ochronne musi być używane w przypadku gdy ocena ryzyka wykaże jakąkolwiek możliwość skażenia pasz przez kontakt z pracownikami. Ubranie ochronne oraz wszelkie urządzenia (sprzęt) muszą być utrzymywane we właściwym stanie higienicznym.

.Należy zapewnić funkcjonowanie jasno określonych zasad odnośnie jedzenia, picia, palenia na terenie hal produkcyjnych o ile może to negatywnie wpłynąć na jakość pasz. Przepisy takie muszą być znane pracownikom oraz gościom (łącznie z pracownikami strony trzeciej). Jeśli to konieczne, należy udostępnić oddzielne pomieszczenia dla tych czynności.

Uczestnik musi zagwarantować, że personel (techniczny) reprezentujący stronę trzecią pracujący na terenie produkcji będzie poinstruowany, że jego praca na terenie zakładu nie może oddziaływać negatywnie na bezpieczeństwo pasz. Uczestnik musi zapewnić, że dany teren będzie odpowiednio oczyszczony i uprzątnięty przed rozpoczęciem normalnej pracy.

Wskazówka

O ile opisy zadań dają wgląd w organizację firmy, nie jest konieczne włączanie wykresów struktury organizacyjnej firmy w dokumentach personelu.

Poprzez opisy zadań rozumie się głównie opis tych zadań, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo pasz. Uświadamianie personelu na temat zadań może, na przykład, oznaczać przekazywanie odpowiednich instrukcji.

Przykłady kwalifikacji to edukacja lub szkolenia, dyplomy oraz lista doświadczeń zawodowych.

Potwierdzone instrukcje dla personelu technicznego reprezentującego strony trzeciej mogą także być istotne w przypadku działań związanych z ubezpieczeniem (odszkodowaniem) gdy wystąpią roszczenia.

5.1.2 Kompetencje i szkolenia

Personel wykonujący pracę mającą wpływ na bezpieczeństwo pasz musi posiadać kompetencje oparte na właściwym wykształceniu, wyszkoleniu, umiejętnościach oraz doświadczeniu. Uczestnik musi posiadać kadrę reprezentującą umiejętności i kwalifikacje niezbędne dla procesu odbioru, składowania, handlu bezpiecznych pasz.

Uczestnik ma obowiązek:

- a. Określić umiejętności konieczne dla personelu wykonującego pracę mogącą wpływać na bezpieczeństwo pasz. Odnosi się to także do zespołu HACCP.
- b. Zapewnić szkolenia lub podjąć inne działania dla zaspokojenia potrzeb związanych z doskonaleniem personelu.
- c. Prowadzić ewidencję kursów, szkoleń, umiejętności i doświadczenia pracowników.

Powyższe odnosi się także do personelu zatrudnionego tymczasowo.

5.2 Infrastruktura

5.2.1 Środowisko

Skup i składowanie pasz musi odbywać się w środowisku, w którym nie jest możliwa obecność potencjalnie groźnych substancji w składnikach pasz.

Jeśli dane środowisko stanowi zagrożenie dla bezpieczeństwa pasz, wówczas uczestnik musi wykazać, za pomocą analizy ryzyka, że wszelkie zagrożenia są właściwie kontrolowane.

Wskazówka

Budynki, w których składowane są pasze muszą być zabezpieczone przed wpływami zewnętrznymi mogącymi zagrozić bezpieczeństwu pasz. Dotyczy to skażonych gruntów, bliskości wysypisk odpadów, spalarni śmieci i tym podobnych. Uczestnik może skorzystać z analizy zagrożeń dla określenia, czy środowisko stanowi zagrożenie dla bezpieczeństwa pasz.

5.2.2 Powierzchnie produkcyjne i sprzęt

5.2.2.1 Informacje ogólne

Wszelkie urządzenia i sprzęt muszą być zaprojektowane, skonstruowane, konserwowane i zarządzane tak, by zapewnić bezpieczeństwo i ochronę pasz. Należy podjąć niezbędne działania w celu zapobieżenia przypadkowym skażeniom pasz lub skażeniom wynikającym z zaniedbań.

Budynki muszą być zaprojektowane i skonstruowane tak, aby zapobiegać:

- a. Zapobiegać gromadzeniu się brudu;
- b. Maksymalnie zapobiegać powstawaniu i gromadzeniu się pleśni;
- c. Ograniczać do minimum opadające cząstki kurzu i resztek pasz;
- d. Umożliwiać właściwe oczyszczanie, dezynfekcję oraz konserwację;
- e. Minimalizować możliwości przedostawania się ptaków i innych zwierząt
- f. Uniemożliwiać wejście do budynków osobom trzecim bez uzasadnienia.

Powierzchnie produkcyjne muszą zapewnić:

- a. Możliwie najmniejsze prawdopodobieństwo błędów oraz uniknięcie, w jak największym stopniu, zanieczyszczeń lub innych szkodliwych wpływów na bezpieczeństwo i jakość pasz
- b. Zapobieganie powstawaniu pomyłek w rozróżnianiu i użyciu składników pasz
- c. Właściwe, fizyczne i organizacyjne, oddzielenie produktów przeznaczonych do pasz, które mogą jednak mieć negatywny wpływ na zdrowie ludzi lub zwierząt oraz środowisko naturalne. To oddzielenie ma stanowić środek bezpieczeństwa i zapobiegać mieszanemu się pasz z innymi produktami.

Powierzchnie produkcyjne muszą być zaopatrzone w odpowiednie naturalne i/lub sztuczne oświetlenie dla skutecznego przebiegu procesów czyszczenia, kontroli i innych czynności istotnych dla bezpieczeństwa pasz.

Stropy (sufity) i urządzenia do nich przytwierdzone muszą być tak skonstruowane i wykończone tak, by możliwe było zapobieganie nagromadzenia brudu, powstania pleśni oraz opadających cząstek, które mogą zaszkodzić bezpieczeństwu pasz.

Ścieki, odpady, deszczówka muszą być usuwane w taki sposób, by sprzęt oraz bezpieczeństwo składników pasz nie ucierpiały.

Substancje skażające wynikające np. z wycieków muszą być eliminowane w najbardziej możliwym stopniu oraz jak najszybciej.

Urządzenia odprowadzające wodę muszą być odpowiednie dla zamierzonych celów. Muszą być skonstruowane tak, aby wykluczyć ryzyko skażenia pasz.

Wskazówka

Przykładami produktów, które mogą mieć negatywny wpływ na zdrowie ludzi, zwierząt lub na środowisko są: nawozy sztuczne, paliwa, smary, środki czyszczące i odkażające, szkło, środki ochrony roślin, odpady i nieczystości.

Fizyczne i organizacyjne oddzielenie może być przeprowadzone metodą wybraną przez uczestnika na podstawie analizy zagrożeń, ale powinno zawsze zapobiegać mieszanii pasz z produktami mającymi negatywny wpływ na zdrowie zwierząt, ludzi lub na środowisko.

5.2.2.2 Powierzchnie produkcyjne dla odbioru, załadunku i wyładunku

Należy zapewnić właściwe miejsca przyjęcia, ładowania i wyładowywania pasz oraz produktów potencjalnie niebezpiecznych (środki czyszczące, smary, paliwa, itp.)

Podczas odbioru lub załadunku i wyładunku, uczestnik musi dołożyć wszelkich starań, by stworzyć warunki, w których możliwe będzie uniknięcie skażeń oraz na przykład złego wpływu warunków pogodowych na załadowywane pasze.

Wskazówka

Urządzenia przeładunkowe muszą być skonstruowane w taki sposób by jakość i bezpieczeństwo pasz były przez cały czas zagwarantowane. Służy temu w szczególności stosowanie zamkniętych urządzeń przeładunkowych. Jeśli nie jest to możliwe, należy podjąć działania kontrolne, aby wykluczyć skażenie. Wyjątkiem jest tutaj ładowanie statków morskich, statków żeglugi przybrzeżnej, statków do przewozu śródlądowymi drogami morskimi, oraz barek i galarów. Wyładunek odbywa się przy wykorzystaniu żurawia (dźwigu) taśmy przenośnika lub pneumatycznego systemu wyładunku, natomiast załadunek odbywa się za pomocą żurawia lub rurociągu. Bezpośredni załadunek i wyładunek jest niemożliwy z przyczyn technicznych w systemie zamkniętym. By zagwarantować bezpieczeństwo i jakość materiału paszowego w tej formie transportu, należy podjąć odpowiednie działania.

Obejmują one:

- a. *Zapobieganie przedostawaniu się opadów i zanieczyszczeniu przez brudną wodę podczas załadunku i wyładunku. Zwykle nie ma takiego problemu w systemie zamkniętym.
Deszcz może powodować problem kiedy załadunek i wyładunek odbywają się na wolnym powietrzu. W takim przypadku należy, po analizie zagrożeń, wstrzymać załadunek lub wyładunek lub kontynuować operację z zastosowaniem specjalnych środków ostrożności.
W każdym przypadku uczestnik musi się upewnić, że nie wpłynie to negatywnie na pasze.*
- b. *Jeśli w procesie wyładunku pasz płynnych (takich jak melasa) użyta jest para w celu opróżnienia środka transportu należy zapewnić taką jakość wody, która zapobiegnie zanieczyszczeniom.*
- c. *Zapewnienie, że podczas wyładunku pasz płynnych nie nastąpi zanieczyszczenie krzyżowe będące wynikiem mieszania się pasz z innymi produktami, w przypadku użycia rurociągów.*

5.2.2.3 Powierzchnie dla składowania

Należy zapewnić oddzielne pomieszczenia magazynowe dla przechowywania składników pasz i potencjalnie niebezpiecznych produktów (np. środki czyszczące, paliwa, itp.).

W przypadku powierzchni magazynowych należy zadbać o to, by błoto, śnieg i inne zanieczyszczenia, jakie mogą być wniesione przez pojazdy nie miały styczności ze składowanymi paszami. Należy także zapobiegać przedostawaniu się deszczówki do powierzchni magazynowej.

Należy zapewnić utwardzoną powierzchnię (np. betonową podłogę) przy wejściu do magazynu tak, aby woda lub błoto nie przenikały do środka magazynu.

Dla zewnętrznego składowania trawy lub kiszonki kukurydzy lub pasz zwiniętych w bele należy zapewnić, by były one przykryte, aby zapobiegać pleśnieniu. Miejsce składowania musi być czyste (zamiecione) i uprzątnięte. Odpady i materiały toksyczne (w tym środki ochrony roślin, środki czyszczące, pestycydy, nawozy) muszą być składowane oddzielnie od pasz. Powierzchnia magazynowa musi być wyraźnie oddzielona od maszynowni i warsztatów.

5.2.2.4 Sprzęt

Cały sprzęt używany do produkcji lub przetwarzania pasz musi być odpowiedni dla celu przeznaczenia.

Sprzęt mający styczność z paszami musi być tak skonstruowany, aby można było go odpowiednio oczyścić, odkazić oraz serwisować dla zapobiegania skażeniom.

Sita, filtry i rozdzielacze wskazane jako punkty krytyczne muszą być regularnie sprawdzane w celu zapewnienia, że nie są one uszkodzone i działają efektywnie.

Uczestnik ma obowiązek regularnie kalibrować sprzęt dla zapewnienia, że wartości mierzone są poprawne. Musi się to odbywać zgodnie z harmonogramem. Wyniki kalibracji muszą być odnotowane.

Wskazówka

Dotyczy to także magnesów i/lub wykrywaczy metali, które mogą być użyte w fabryce dla kontroli zagrożeń. Powinny one funkcjonować prawidłowo.

Wszystkie wagi i urządzenia pomiarowe, które mogą być użyte muszą być odpowiednie dla ilości i objętości poddawanych ważeniu lub dozowaniu, a ich dokładność musi być regularnie sprawdzana.

Obejmuje to również urządzenia dozujące do środków konserwujących, których używa się na przykład podczas przygotowywania kiszonek. Wydajność urządzeń do dozowania musi być dostosowana do ilości produktu, który ma być dozowany.

Uczestnik musi znać:

- a. Minimalną i maksymalną wagę dozwoloną dla danego urządzenia ważącego lub dozującego.*
- b. Dokładność urządzeń do ważenia lub sprzętu dozującego.*

Jeśli uczestnik korzysta ze zbiorników, wówczas musi zostać użyty odpowiedni system zabezpieczeń w celu zapobieżenia błędom podczas ich napełniania.

5.2.3 Kontrola dostępu

Należy opracować zasady dostępu do powierzchni produkcyjnych. Osoba, która nie jest pracownikiem danej firmy może uzyskać dostęp do miejsc produkcji jedynie pod nadzorem lub za pozwoleniem osoby uprawnionej.

5.2.4 Inne wymogi

Należy podjąć działania techniczne lub organizacyjne dla zapobiegania lub minimalizowania skażeń krzyżowych.

Wskazówka

Dotyczy to także pasz, które są poddawane procesom usuwania jakichkolwiek substancji zanieczyszczających. Partie już oczyszczone muszą być odseparowane od tych, które są lub mają być poddane procesom oczyszczania.

Jeśli uczestnik używa powietrza, wody lub pary, musi on przeprowadzić analizę zagrożeń w celu ustalenia, czy istnieje ryzyko z tym związane i musi ono być kontrolowane.

Dotyczy to także przypadków, kiedy uczestnik korzysta z dodatków wspomagających przetwarzanie lub dodatków technologicznych. Należy korzystać wyłącznie z tych dodatków, które są dozwolone prawnie.

Wskazówka

Podczas użycia wody i/lub pary wodnej należy pamiętać o dodatkach takich jak środki antykorozyjne.

W procesie zakiszania, gdy poziom cukru jest zbyt niski, produkt zakiszany zbyt wilgotny lub zbyt suchy, mogą być użyte dodatki opóźniające zaparzenie (cukry, sól, mikroorganizmy, mocznik). Tylko środki zakiszujące dozwolone prawnie mogą być użyte. Uczestnik może to zagwarantować poprzez uzyskanie odpowiedniego oświadczenia od dostawcy lub zakup środka kiszącego od dostawcy posiadającego certyfikat GMP+.

Opakowania pasz muszą być dostosowane do rodzaju paszy oraz do wybranego środka transportu lub sposobu dostawy. Opakowanie musi być zaprojektowane tak, by chronić paszę w normalnych warunkach składowania, manipulacji i dostawy.

Opakowania wielokrotnego użytku powinny być mocne, łatwe do czyszczenia oraz, jeśli trzeba, nadające się do dezynfekcji. Uczestnik powinien ustalić właściwy sposób czyszczenia na podstawie analizy ryzyka.

W razie potrzeby należy zwracać szczególną uwagę na odzyskiwanie palet lub innych opakowań zwrotnych z ferm inwentarza żywego.

5.3 Konserwacja i higiena

5.3.1 Konserwacja

Należy sporządzić, w formie pisemnej, program utrzymania i konserwacji dla wszystkich właściwych obszarów oraz urządzeń i sprzętu. Ma to zapewnić bezpieczeństwo i higienę pracy.

Dokumentacja działań związanych z konserwacją musi wykazać zgodność z wymogami i warunkami.

Uczestnik musi dokumentować wszystkie działania konserwacyjne w odniesieniu do całego sprzętu i urządzeń, które są kluczowe dla skupu i składowania pasz.

Wskazówka

Program konserwacji powinien zawierać przynajmniej następujące elementy:

- a. Powierzchnie produkcyjne;
- b. Sprzęt, urządzenia oraz (wewnętrzne) systemy transportu;
- c. Zaangażowany personel (własny i wynajęty);
- d. Częstotliwość;

Działania konserwacyjne nie mogą stanowić zagrożenia dla pasz.

Należy także pamiętać o utrzymaniu i konserwacji środków transportu, za które uczestnik jest odpowiedzialny.

5.3.2 Utrzymanie sprzętu pomiarowego

Uczestnik musi zapewnić, że użycie sprzętu pomiarowego nie ma negatywnego wpływu na bezpieczeństwo pasz.

Wskazówka

Należy pamiętać o kalibracji w procesie konserwacji sprzętu pomiarowego.

5.3.3 Czyszczenie

Uczestnik jest zobowiązany zapewnić właściwe standardy czystości na wszystkich etapach skupu i magazynowania pasz, tak, by minimalizować wystawienie na działanie szkodników i patogenów.

Należy sporządzić program czyszczenia, który zagwarantuje oczyszczanie urządzeń służących do skupu i składowania pasz z zapewnianym bezpieczeństwem pasz w każdym momencie.

Czyszczenie i dezynfekcja muszą być monitorowane pod względem ich skuteczności. Uprawniona osoba powinna przeprowadzać inspekcje procesu czyszczenia i sporządzać raporty ze wszystkich inspekcji.

Środki użyte do czyszczenia i dezynfekcji oraz inne środki chemiczne użyte do celów higieny muszą być przechowywane w oddzielnych i oznaczonych pojemnikach dla uniknięcia ryzyka skażenia (przypadkowego lub wynikającego z zaniedbania).

Maszyny lub komponenty, jak również powierzchnie magazynowe mające styczność z suchymi paszami muszą być osuszane po czyszczeniu na mokro lub muszą być suche zanim zostaną ponownie użyte.

Wskazówka

Czyszczenie ma służyć usuwaniu resztek oraz brudu, które mogą być źródłem skażeń. Metody czyszczenia jak również materiały do tego użyte zależą od rodzaju działalności i mogą uwzględniać dezynfekcję. Środki użyte do czyszczenia muszą być środkami dozwolonymi dla kontaktu z paszami i być użyte zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie z wymogami. Tam, gdzie środki czyszczące mają styczność z paszami, uczestnik musi zapewnić, że systemy kontroli zawsze gwarantują właściwe i skuteczne poziomy stężenia. Uczestnik może skorzystać z informacji w instrukcji dołączonej do danego środka.

Program czyszczenia powinien zawierać co najmniej następujące elementy:

- a. Powierzchnie produkcyjne
- b. Sprzęt oraz (wewnętrzne) systemy transportu
- c. Zaangażowany personel
- d. Kiedy czyszczenie ma miejsce (w jakich sytuacjach)? Kiedy podejmowana jest decyzja o czyszczeniu?
- e. Metody czyszczenia
- f. Użyte środki czyszczące. Powinny być odpowiednie i odnotowane w dokumentacji.

Działania te nie mogą stanowić zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz. Resztki środków czyszczących i dezynfekujących nie powinny odkładać się na czyszczonym sprzęcie i urządzeniach, itp.

Jeśli zaangażowany jest również transport należy pamiętać o oczyszczaniu środków transportu.

5.3.4 Zapobieganie i zwalczanie szkodników

Należy podjąć wszelkie możliwe działania by ptaki, zwierzęta oraz szkodniki nie dostawały się do powierzchni produkcyjnych.

Uczestnik musi podjąć działania celem zapobiegania przedostawaniu się szkodników na teren firmy lub do budynków. Uczestnik winien opracować, wdrożyć i dokumentować program kontrolowania i zwalczania szkodników.

Personel musi postępować zgodnie z wymogami prawnymi jeśli prowadzi wspomniane działania kontrolne.

Działania w ramach zwalczania szkodników muszą być planowane, prowadzone i dokumentowane. Akta dotyczące działań kontrolnych muszą być zgodne z wymogami.

Wskazówka

Należy wziąć pod uwagę co następuje:

- a. Budynek powinny być w dobrym stanie tak, by uniemożliwić dostęp szkodników .*
- b. Należy zapobiegać powstaniu miejsc, gdzie mogą namnażać się szkodniki.*
- c. Drzwi muszą być szczelne i zamknięte, tam gdzie to możliwe. Zamknięte drzwi powinny skutecznie zabezpieczać przed szkodnikami.*
- d. Otwory, rynny i inne miejsca, gdzie mogą gromadzić się szkodniki powinny być zabezpieczone. Tam, gdzie nie jest możliwe ich zapieczętowanie należy umieścić specjalne ekrany lub metalowe siatki blokujące dostęp szkodnikom.*
- e. Obecność zwierząt na terenie fabryk oraz w otoczeniu magazynów i hal produkcyjnych powinna być wykluczona. Tam, gdzie obecność ptaków lub innych zwierząt jest nieunikniona, powinny zostać wdrożone procedury dla ochrony pasz przed skażeniem.*
- f. W przypadkach gdy odstrzeliwuje się ptaki w ramach zwalczania szkodników , nie powinna być w tym celu używana amunicja ołowiana lub wykonana z innych toksycznych materiałów.*
- g. Pojemniki z przynętą powinny być umieszczone w odpowiedniej, przeznaczonej dla nich pozycji chyba że istnieje powód dla którego jest to niewłaściwe.*
- h. Otwarte pojemniki z przynętą i luźnie rozłożona przynęta nie mogą być umieszczone w miejscach, gdzie ich użycie może stanowić zagrożenie dla pasz lub surowców.*

Procedury zwalczania szkodników powinny być ustalone i zapewniać, żeby materiały użyte do zwalczania szkodników lub prewencji nie były szkodliwe dla pasz. Dokumentacja kontroli szkodników powinna zawierać:

- a. Szczegóły dotyczące użytych środków, włącznie z danymi dotyczącymi bezpieczeństwa.*
- b. Kwalifikacje (jeśli wymagane przepisami) personelu zaangażowanego w opisywane działania. W niektórych krajach prawo wymaga, by pracownicy zaangażowani w te działania posiadali odpowiednie dyplomy.*
- c. Plany, na których zaznaczone są miejsca umiejscowienia przynęt oraz rodzaje przynęt.*
- d. Szczegóły dotyczące działań naprawczych, które zostały wdrożone.*
- e. Program działań zwalczania szkodników powinien być udokumentowany jako taki przez uczestnika i wykazywać, że został przeprowadzony prawidłowo .*

5.3.5 Zarządzanie odpadami

Wszystkie materiały uznane za odpady muszą zostać odpowiednio oznaczone i przechowywane tak, by wyeliminować możliwość błędów lub niezamierzonego użycia.

Odpady muszą być zbierane i przechowywane w oddzielnych pojemnikach lub koszach. Muszą być one łatwo rozpoznawalne oraz zamknięte przed dostępem szkodników.

5.3.6 Materiały szklane i kruche

Uczestnik musi zagwarantować, że materiały kruche i szklane nie stanowią zagrożenia dla pasz. Należy dołożyć starań, by zminimalizować ryzyko potłuczenia szkła, oraz aby w przypadku, gdy do tego dojdzie, nie ucierpiały na tym pasze.

5.4 Identyfikacja i śledzenie drogi produktu/pobieranie próbek

5.4.1 Identyfikacja i śledzenie drogi produktu

Pasze muszą być identyfikowalne na wszystkich etapach skupu, składowania, handlu i transportu. Celem takiego nadzoru (śledzenia) jest umożliwienie natychmiastowej reakcji w przypadku, gdy konieczne jest wycofanie produktu, jak również umożliwienie właściwej informacji dla użytkowników tych produktów. Uczestnik musi w tym celu opracować i opisać wewnętrzną procedurę śledzenia drogi produktów.

Uczestnik musi podjąć właściwe działania dla zapewnienia skutecznego śledzenia drogi produktów podczas każdego etapu procesów wspomnianych powyżej, za który uczestnik jest odpowiedzialny. Uczestnik musi także prowadzić rejestr ze szczegółami dotyczącymi zakupu, produkcji i dostaw, tak by można było śledzić (nadzorować) produkt od jego przyjęcia do dostawy. Uczestnik musi posiadać konieczne informacje i udostępnić je w ciągu 4 godzin, chyba że władze zwierzchnie ustaliły krótszy czas.

Patrz D2.4 Przewodnik dla Śledzenia Drogi Produktów po więcej informacji o opracowywaniu wewnętrznej procedury śledzenia drogi produktów.

Uczestnik musi rejestrować przynajmniej następujące szczegóły wszystkich produktów i usług:

- a. Nazwy i adresy dostawców i klientów;
- b. Data dostawy;
- c. Typ produktu lub usługi;
- d. Ilość produktu;
- e. Numer partii, jeśli jest podany.
- f. Dane dotyczące transportu/dystrybucji (jeśli uczestnik jest odpowiedzialny za transport)

Uczestnik powinien samodzielnie ustalić, czy udokumentowanie innych danych jest konieczne.

Podczas sprzedaży produktów workowanych jest wystarczające umieszczenie wyraźnego oznakowania na workach.

Wskazówka

Prawo paszowe wymaga, by pasze i wszystkie inne substancje przeznaczone do przetwarzania w paszy były identyfikowalne i podlegające nadzorowi na każdym etapie produkcji tak, aby mogły one, w razie konieczności, być natychmiast wycofane z rynku, a klienci zostali prawidłowo i dokładnie poinformowani.

Numer partii może być także oznaczony jako numer partii producenta, numer referencyjny, numer partii lub numer wysyłki.

Jeśli uczestnik składa pasze w ramach świadczonych usług, wówczas musi on uważać dostawców i klientów za skupujących.

5.4.2 Pobieranie próbek

Dodatkowo, w ramach identyfikowalności, należy pobierać próbki ze wszystkich przychodzących pasz oraz (jeśli potrzeba) dodatków technologicznych i/lub wychodzących pasz. Powinno się to odbywać zgodnie z wcześniej ustaloną procedurą.

Próbki muszą:

- a. Być tak zapakowane, by nie było możliwe żadne zafałszowanie.
- b. Być zaopatrzone w etykiety tak, aby były łatwo identyfikowane;
- c. Być przechowywane w taki sposób, aby wykluczyć możliwość jakichkolwiek zmian w składzie próbki lub by zapobiec uszkodzeniu próbki.
- d. Być dostępne dla odpowiednich władz do końca terminu trwałości określonego dla danej paszy.

Patrz GMP+ BA13 *Minimalne Wymogi dla Pobierania Próbek*.

Uczestnik może zawierać umowy ze stronami trzecimi (np. Producentem lub dostawcą) dotyczące pobierania i przechowywania próbek zgodnie z powyższymi wymogami i w tym samym celu. W takim przypadku uczestnik musi mieć odpowiednią umowę ze stroną trzecią w formie pisemnej.

Wskazówka

W ramach modułu GMP+ FSA wszyscy uczestnicy, którzy przetwarzają, produkują lub importują pasze muszą pobierać próbki. We wszystkich innych firmach (np. w firmach handlowych) obowiązek pobierania próbek może być uzależniony od interpretacji ustaw dotyczących pasz przez właściwe władze.

Firma handlowa nie musi zachowywać próbek ze wszystkich sprzedanych pasz dopóki może ona zagwarantować, że, dla przykładu, dostawca pobrał próbkę, która będzie udostępniona właściwym władzom w razie potrzeby.

5.5 **System Wczesnego Ostrzegania i wycofanie produktów**

Uczestnik ma posiadać udokumentowaną procedurę dotyczącą systemu szybkiego ostrzegania oraz reakcji na sygnały wskazujące na możliwe zagrożenie bezpieczeństwa pasz lub zgodności ze standardami prawnymi lub wymogami modułu GMP+ FSA, co może prowadzić do powstania szkód w kolejnych ogniach łańcucha paszowego. Sygnały będą pod tym kątem analizowane.

Jeśli pasza nie jest zgodna z:

- a. Wymogami prawnymi związanymi z bezpieczeństwem, lub
- b. Zwyczajową jakością handlową, lub
- c. Wymogami systemu certyfikacji GMP+,

wówczas uczestnik winien podjąć następujące działania:

- a. poinformować klientów:
 - W przypadku, gdy przekroczony został maksymalny poziom(-y) substancji niepożądaney(-nych) ustalony w przepisach prawa i/lub w GMP+ BA1 *Szczegółowe limity bezpieczeństwa pasz*, klient musi być poinformowany w ciągu 12 godzin od potwierdzenia skażenia.
 - W przypadku stwierdzenia wszelkich innych niezgodności lub nieprawidłowości (innych niż reklamacje, patrz GMP+ BA5), które nie są kontrolowane przez uczestnika, a mogą mieć negatywne skutki dla klienta, klient musi być powiadomiony, oraz
- b. Natychmiast zablokować daną paszę lub spowodować jej zablokowanie, oraz
- c. Wycofać daną paszę i zagwarantować, że pasza ta nie wejdzie ponownie na rynek w sektorze pasz i hodowli zwierząt gospodarskich.

Wyjątek stanowi tutaj sytuacja, kiedy uczestnik jest w stanie wykazać, że niezgodność wspomniana wyżej nie spowoduje szkody dla zdrowia zwierząt lub ludzi i że ustawowe normy nie zostały przekroczone.

Uczestnik powinien powiadomić GMP+ International oraz swoją Organizację Certyfikującą zgodnie z GMP+ BA5 *Minimalne Wymogi EWS*. Jeśli prawo tego wymaga, uczestnik powinien także poinformować o niezgodności właściwe władze krajowe lub lokalne.

Uczestnik musi sporządzić procedurę dotyczącą wycofania produktu. Kiedy procedura taka będzie gotowa, symulacja wycofania powinna zostać przeprowadzona w ciągu trzech miesięcy. Symulacja powinna być odtąd powtarzana każdego roku. Wnioski uzyskane podczas takiej symulacji powinny zostać dokładnie zanotowane.

Wskazówka

Na stronie internetowej GMP+ International opublikowany został przewodnik zawierający informacje dotyczące wycofania oraz wskazówki opisujące sposób przygotowania i wdrożenia odpowiedniej procedury.

Zakres i dokładność corocznej symulacji wycofania produktów mogą się różnić i mogą zależeć od zmian w firmie lub zmian w sposobach prowadzenia działalności biznesowej.

W ramach procedury wycofania należy sporządzić i aktualizować listę osób do kontaktu, łącznie z przedstawicielami właściwych władz, które należy zawiadomić w następujących sytuacjach:

- a. *W przypadku poważnego zagrożenia bezpieczeństwa;*
- b. *W przypadku, gdy przekroczone są normy prawne i występuje prawny obowiązek ostrzeżenia lub raportowania.*

Częścią procedury wycofania jest na przykład:

- a. *Identyfikacja niestandardowych partii lub ładunków paszy, włącznie z konsekwencjami dla innych pasz, partii/wysyłek lub surowców.*
- b. *Zapewnienie, że w razie wycofania produktu nie będącego paszą, wycofanie pasz jest także rozważane oraz, jeśli to konieczne, przeprowadzane;*
- c. *Identyfikacja ładunków lub partii zagrożonych.*
- d. *Zarządzanie zwracanymi paszami, włącznie z działaniami polegającymi na oddzieleniu ich od innych produktów;*
- e. *Udokumentowanie miejsca przeznaczenia produktów wycofanych.*

6 HACCP

6.1 Planowanie realizacji bezpieczeństwa pasz

Uczestnik musi zapewnić wprowadzenie, wdrożenie i utrzymanie jednej lub więcej pisemnych procedur opartych na zasadach HACCP.

Zasady te to:

- a. Prowadzenie analiz zagrożeń
- b. Określenie krytycznych punktów kontroli (CCP)
- c. Określenie norm dla krytycznych punktów kontroli
- d. Przygotowanie i wdrożenie planu monitoring dla krytycznych punktów kontroli
- e. Zdefiniowanie działań naprawczych
- f. Zatwierdzenie i weryfikacja planu HACCP
- g. Udokumentowanie planu HACCP.

Aby zastosować powyższe zasady z sukcesem, uczestnik musi dostosować się do szeregu innych wymogów, takich jak:

- a. Utworzenie zespołu HACCP (punkt 6.2);
- b. Opis produktu i procesu, włącznie z zamierzonym użyciem (punkt 6.3)
- c. Utworzenie i wdrożenie programu warunków wstępnych (rozdział 5)

Wskazówka

Patrz dokument GMP+ D2.1 „Przewodnik HACCP GMP+ na stronie internetowej GMP+ International (www.gmpplus.org) w celu uzyskania opisu planu wprowadzenia zasad HACCP.

Wyniki zastosowania zasad HACCP mogą zostać odnotowane w tak zwanym Planie HACCP. Jest to dokument przygotowany zgodnie z zasadami HACCP. Służy zapewnieniu kontroli zagrożeń mających istotne znaczenie dla bezpieczeństwa żywności/pasz w łańcuchu produkcji pasz.

6.2 Zespół HACCP

Uczestnik musi utworzyć zespół HACCP dla sporządzenia systemu HACCP. Zespół ten musi opracować skuteczny plan HACCP.

Zespół HACCP musi się składać z personelu z różnych działów firmy oraz różnych stanowisk, a przynajmniej jeden z jego członków musi posiadać wystarczającą wiedzę i/lub doświadczenie w zakresie stosowania zasad HACCP.

Zespół HACCP jest zobowiązany przeprowadzać analizę zagrożeń w celu identyfikacji i monitorowania zagrożeń dla bezpieczeństwa pasz.

Zespół HACCP musi posiadać wiedzę specjalistyczną z różnych dyscyplin i musi korzystać z wiedzy i doświadczenia przy prowadzeniu analizy zagrożeń i tworzeniu oraz utrzymywaniu feed safety management system.

Nazwiska osób wchodzących w skład zespołu HACCP muszą być ujęte w dokumentacji HACCP.

Poszczególni pracownicy mogą pełnić różne role w ramach zespołu HACCP. Uczestnik może także korzystać z pomocy osób z zewnątrz lub konsultować się z zewnętrznymi źródłami pod warunkiem, że zespół będzie nadal funkcjonował skutecznie.

Wskazówka

Plan HACCP jest dokumentem sporządzonym zgodnie z zasadami HACCP, który zapewnia mechanizmy służące kontrolowaniu znaczących zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności oraz pasz.

Uczestnik ma obowiązek dołożyć odpowiednich starań, by zespół HACCP został skompletowany i by składał się z członków z różnych działów firmy. Jeśli nie jest możliwe skompletowanie w ten sposób pełnego zespołu, uczestnik może skorzystać ze wsparcia zewnętrznej firmy doradczej.

6.3 Opis produktów i procesów

6.3.1 Określenie wymagań

Uczestnik ma obowiązek określić wszystkie wymagania odnoszące się do pasz, włącznie z ich magazynowaniem i/lub transportem:

- a. Wymogi prawne dla pasz, włącznie z wymogami dotyczącymi skupu, przechowywania i transportu, oraz
- b. Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa pasz lub te, które są konieczne dla sprecyzowanego lub zamierzonego użycia, jeśli są one znane.

Komunikacja z klientami musi być przejrzysta w odniesieniu do:

- a. Wymogów klientów dotyczących bezpieczeństwa pasz, i/lub
- b. Innych wymogów klientów. Jeśli dany klient uczestniczy w jakimkolwiek programie bezpieczeństwa pasz, uczestnik musi upewnić się, że zrozumiał i zastosował się do wymogów owego programu, włącznie z warunkami dotyczącymi magazynowania i transportu.

Każdy rodzaj *materiału paszowego*, który jest kupowany lub przyjmowany, musi być ujęty w wykazie (razem z podstawową oceną ryzyka) w Feed Support Products (FSP).

Jeśli uczestnik kupuje lub przyjmuje jakiś *materiał paszowy*:

- a. dla którego nie ma informacji na temat oceny ryzyka w Feed Support Products GMP+ International; lub
 - b. który został wytworzony przy użyciu metody innej niż metoda, dla której ocena ryzyka jest już ujęta w Feed Support Products GMP+ International;
- wówczas uczestnik musi zagwarantować, że właściwa ocena ryzyka zostanie ujęta w FSP. Powyższe nie dotyczy materiałów paszowych wprowadzanych do obrotu wyłącznie jako karma dla zwierząt niewykorzystywanych do produkcji żywności.

W aneksie GMP+ BA7 zapisano dodatkowe wymagania dla niektórych produktów ubocznych z przemysłu olejów i tłuszczów (z niektórych krajów pochodzenia). Wymogi te dotyczą zakupu surowców, załadunków, transportu, monitoringu oraz znakowania. Jeśli mają zastosowanie, uczestnik musi dostosować się do tych wymagań.

Wskazówka

Właściwe wymogi w kontekście modułu GMP+ Feed Safety Assurance (FSA) – patrz następujące aneksy:

- a. *GMP+ BA1 Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz;*
- b. *GMP+ BA3 Minimalne Wymogi Lista Negatywna;*
- c. *GMP+ BA4 Minimalne Wymogi dla Próbek i Analiz;*
- d. *GMP+ BA10 Minimalne Wymogi dla Zakupów.*

Na stronie internetowej GMP+ International znajduje się procedura opisująca przekazywanie oceny zagrożeń dla publikacji w Feed Support Products. Podstawowa ocena ryzyka dla dodatków do pasz nie musi być ujęta w Feed Support Products GMP+ International.

6.3.2 Specyfikacja pasz

Uczestnik musi określić i wyszczególnić wszystkie wymogi bezpieczeństwa dotyczące pasz. Dla każdej paszy musi być dostępny opis oparty na wspomnianych wyżej wymogach.

Zakres takiej specyfikacji musi zawierać użyte produkty, począwszy od użytych w procesie produkcji, aż do etapu dystrybucji.

Jeśli wymogi ulegną modyfikacji, uczestnik musi zapewnić aktualizację specyfikacji, a właściwy personel poinformować o zmianach. Każda specyfikacja musi być zawsze aktualna.

Specyfikacja musi zawierać co najmniej:

- a. Charakterystykę danej paszy:
 1. Dane ogólne (nazwa, kod, pochodzenie, model produkcji/tworzenia, itp.);
 2. Skład (chemiczny, fizyczny, mikrobiologiczny);
 3. Użyte surowce i substancje pomocnicze (łącznie z dodatkami paszowymi i technologicznymi);
 4. Normy dla produktu lub wymagania (ustawy, porozumienia z kupującymi) oraz limity tolerancji; W ramach modułu GMP+ Feed Safety Assurance pasze muszą być zgodne co najmniej ze standardami dla produktów określonymi w GMP+ BA1 *Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz.*
 5. Inne cechy (łącznie z przechowywaniem, opakowaniem).
- b. Opis użycia:
 1. Zamierzone użycie;
 2. Instrukcje przygotowania;
 3. Instrukcje dotyczące dozowania;
 4. Warunki przechowywania;
 5. Okres trwałości;
 6. Warunki i uzgodnienia odnośnie transportu i miejsca dostawy;
 7. Wymagane przez prawo informacje na opakowaniach lub dokumentach towarzyszących.

Wskazówka

Moduł GMP+ FSA jest poświęcony zapewnieniu bezpieczeństwa pasz. Specyfikacja zawierać ma informacje dotyczące aspektów bezpieczeństwa. Specyfikacje produktów końcowych dostarczają wstępne wskazówki co do możliwych zagrożeń. Oprócz składników użytych do produkcji pasz (surowce, dodatki, dodatki technologiczne), zawarte są tutaj również inne elementy mogące mieć wpływ na bezpieczeństwo pasz. Może to dotyczyć cech chemicznych, fizycznych lub mikrobiologicznych (np. zanieczyszczenia, substancje niepożądane), lub warunków dla skupu, przechowywania i transportu.

Należy uwzględnić wymogi zawarte w rozmaitych załącznikach standardu GMP+, i jeśli to konieczne, umieścić je w specyfikacji.

Uwaga: producent nie zawsze jest w stanie podać specyfikację wszystkich komponentów. Odnosi się to szczególnie do składników wymienionych w punkcie b).

Względy efektywności mogą skłonić uczestnika do utworzenia grup pasz.

Wówczas ważne jest, aby:

- a. Różnice pomiędzy poszczególnymi paszami przewidzianymi do produkcji zostały dokładnie przeanalizowane;*
- b. Warunki produkcji i magazynowania były odpowiednie;*
- c. Żadne ważne zagadnienie dotyczące bezpieczeństwa produktu nie zostało pominięte bądź przeoczone.*

Instrukcje dotyczące dawkowania oznaczają instrukcje bezpośredniego podawania pasz zwierzętom, jak również instrukcje przetwarzania, np. na mieszanki paszowe.

Podczas sporządzania specyfikacji produktu dla produktów pierwotnych, uczestnik może skorzystać ze źródeł zewnętrznych, takich jak specyfikacje branżowe. Taką specyfikację należy następnie zbadać pod względem jej poprawności i kompletności oraz zmodyfikować tam, gdzie to konieczne.

Firma handlowa może skorzystać ze specyfikacji sporządzonych przez producenta. Patrz GMP+ D-2.5 'Przewodnik dla oceny dostawcy'.

6.3.3 Opis procesu

Zespół HACCP musi sporządzić opis procesu w formie diagramów przepływów oraz mapę (jeśli potrzeba), umożliwiające identyfikację i ocenę zagrożeń.

Wykresy przepływów i mapa muszą zostać zweryfikowane przez zespół HACCP i muszą być na bieżąco aktualizowane.

Wykresy muszą spełniać co najmniej następujące wymogi:

- a. przedstawiać wszystkie poszczególne etapy w procesie (od zakupu do dostawy), włącznie z pracami zlecanymi firmie zewnętrznej, jak również opis wszystkich produktów użytych, włącznie z substancjami pomocniczymi, zwrotów od klientów i odpadów powstałych w procesie produkcji.
- b. zawierać jasne, dokładne i szczegółowe informacje służące identyfikacji ewentualnych zagrożeń.

Infrastruktura całej firmy musi zostać przedstawiona w formie planu zawierającego:

- a. jednostki składowe firmy, powierzchnie magazynowe, obiekty przeznaczone dla personelu.
- b. obszary lub pomieszczenia, gdzie może dochodzić do skażeń krzyżowych lub przypadkowego kontaktu ze smarami i środkami chłodzącymi, nieprzetworzonymi i przetworzonymi składnikami pasz, opakowaniami, paletami, itp.

Wskazówka

Patrz Podręcznik HACCP na stronie internetowej GMP+ International w celu uzyskania przeglądu przydatnych symboli, za pomocą których proces może być zobrazowany w schemacie.

Sporządzenie mapy jest potrzebne tylko wtedy, gdy uczestnik fizycznie otrzymuje i przechowuje pasze.

6.4 Analiza zagrożeń

6.4.1 Identyfikacja zagrożeń

Zespół HACCP jest zobowiązany systematycznie identyfikować i odnotowywać wszystkie potencjalne zagrożenia dla bezpieczeństwa pasz.

Identyfikacja zagrożeń jest oparta na:

- a. Surowcach i substancjach pomocniczych;
- b. Specyfikacji paszy;
- c. Organizacji firmy i używanych środkach i zasobach;
- d. Wykresie przepływów obrazującym proces;
- e. Sporządzonym schemacie (mapie);
- f. Doświadczeniu, wiedzy eksperckiej, badaniach oraz innych źródłach informacji (wewnętrznych/zewnętrznych);
- c. Podstawowej ocenie ryzyka z Feed Support Products GMP+ International (jeśli ma zastosowanie).

Dla każdego zagrożenia zespół HACCP odnotuje także dopuszczalny poziom obecności w paszy, przy którym istnieje przynajmniej zgodność z normami ustawowymi oraz normami zawartymi w module GMP+ FSA. Patrz GMP+ BA1 *Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz*.

6.4.2 Ocena ryzyka

Zespół HACCP przeprowadzi ocenę każdego zidentyfikowanego zagrożenia. Jest to czynione systematycznie, w celu ustalenia, czy dane zagrożenie jest takiej natury, że wyeliminowanie lub zmniejszenie go do dopuszczalnego poziomu będzie niezbędne dla przetwarzania i/lub obsługi bezpiecznych pasz.

6.5 Określenie działań kontrolnych oraz krytycznych punktów kontroli (CCP's)

6.5.1 Ustalenie działań kontrolnych.

Na podstawie analizy zagrożeń zespół HACCP musi ustalić, odnotować i wdrożyć działania i środki służące kontroli każdego z zagrożeń dla bezpieczeństwa pasz.

Może okazać się konieczne zastosowanie więcej niż jednego środka kontroli dla danego zagrożenia. Możliwe jest także, że więcej niż jedno zagrożenie będzie kontrolowane przez jedno działanie kontrolne.

6.5.2 Określenie krytycznych punktów kontroli (CCPs)

Zespół HACCP musi ustalić, czy dane działanie kontrolne stanowi ostateczny środek w procesie kontrolowania danego zagrożenia. Jeśli tak, wówczas mamy do czynienia z krytycznym punktem kontroli (CCP). Należy podać uzasadnienie dla przyjęcia każdego krytycznego punktu kontroli.

6.6 Określenie norm

W celu określenia czy konkretny środek kontrolny jest skuteczny, zespół HACCP musi dla każdego krytycznego punktu kontroli (CCP) ustalić:

- a. Które parametry muszą zostać zmierzone, przeanalizowane lub obserwowane, oraz
- b. Które normy dla produktów (limity działania i odrzucenia) odnoszą się do tych parametrów.

W trakcie ustalania norm dla produktów (limitów działania i odrzucenia) musi istnieć zgodność z właściwymi aktami prawnymi i normami dla produktów określonymi w ramach modułu GMP+ FSA (w GMP+ BA1 *Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz*). Normy te muszą być uznane za obowiązujące (w kontraktach).

Wskazówka

W ustalaniu limitów krytycznych lub norm produktów uczestnik powinien skorzystać z przepisów z punktu 6.3.

6.7 Monitoring

Plan monitoringu zawierający w szczególności krytyczne punkty kontroli w procesie musi zostać sporządzony na piśmie i wdrożony.

Plan monitoringu zawiera wszystkie planowane pomiary, analizy i obserwacje cech wskazujących na to, że krytyczne punkty kontroli są kontrolowane. Dotyczy to przychodzących i wychodzących pasz.

Plan monitoringu musi być zgodny z wymogami określonymi w ramach modułu GMP+ FSA (GMP+ BA4 *Minimalne Wymogi dla Próbek i Analiz*). Uczestnik musi przedstawić uzasadnienie dla struktury planu monitoringu.

Wyniki monitoringu muszą być dokładnie odnotowane.

Plan monitoringu zawiera:

- a. Procedury dotyczące sposobu i częstotliwości pobierania próbek;
- b. Metody analizy oraz użyty sprzęt. Metody te muszą być właściwe dla osiągnięcia planowanych wyników;
- c. Laboratoria wybrane do prowadzenia analiz;
- d. Częstotliwość analiz i kontroli;
- e. Zgodność ze specyfikacjami – oraz działania w przypadku braku takiej zgodności;
- f. Wszystkie planowane kontrole i analizy;
- g. Instrukcje dla przeprowadzania kontroli i przeglądów;
- h. Personel odpowiedzialny za prowadzenie monitoringu;
- i. Personel odpowiedzialny za ocenę wyników monitoringu;
- j. Personel odpowiedzialny za zwolnienie paszy.

Uczestnik musi zapewnić właściwą identyfikację i przechowywanie próbek (przez okres przewidziany dla tego rodzaju próbek) pobranych dla celów monitoringu. Patrz GMP+ BA13 *Minimalne Wymogi dla Pobierania Próbek*. Uczestnik musi udostępnić wyniki na prośbę GMP+ International.

~~W ramach feed safety management system, uczestnik powinien starać się zlecać potrzebne analizy laboratoriom zatwierdzonym w ramach modułu GMP+ FSA. Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla zakupów*. Laboratorium wybrane do przeprowadzenia danej analizy musi posiadać odpowiednią akredytację dla tej analizy.~~

Wskazówka

~~Powyższe nie oznacza, że uczestnik musi posiadać własne laboratorium. Może on skorzystać z laboratorium zewnętrznego.~~

~~Oprócz firm certyfikowanych zgodnie z GMP+ B10 także laboratoria akredytowane w ramach ISO 17025 są zaakceptowane w ramach modułu GMP+ FSA. Ważne jest, by zweryfikować, czy dana analiza mieści się w zakresie akredytacji.~~

~~Jeśli nie jest możliwe skorzystanie z laboratorium posiadającego akredytację ISO-17025, wówczas uczestnik może skorzystać z:~~

- a. Laboratorium ISO-17025 akredytowanego dla innych rodzajów analiz
- b. Laboratorium z certyfikatem ISO-9001(2008).

~~Jeśli dane laboratorium nie spełnia wyżej wymienionych warunków, ważne jest by w każdym przypadku praca laboratorium prowadziła do wyników w wiarygodny sposób i by strona trzecia wydała pozytywną ocenę tych wyników.~~

~~Monitoring nie jest wyłącznie analizą pasz pod względem ewentualnych zanieczyszczeń. Monitoring uwzględnia także na przykład sprawdzenie daty wygaśnięcia przydatności do spożycia produktów workowanych.~~

~~Firmy mogą tworzyć grupy dla wspólnego programu monitoringu. Wymogi z tym związane znajdują się w GMP+ BA4 *Minimalne Wymogi dla Próbek i Analiz*.~~

~~Uczestnik może zawierać umowy z dostawcami lub klientami w sprawie monitoringu. Uzgodnienia takie powinny znaleźć się w kontrakcie.~~

Wyniki analiz prowadzonych w ramach innego programu jakości (np. dostawcy) mogą także być wykorzystane pod warunkiem, że są zgodne z wymogami niniejszego punktu oraz dokumentu GMP+ BA4 Minimalne Wymogi dla Próbek i Analiz.

Jeśli pomiary i monitoring odbywają się drogą analiz, muszą one być wykonywane przez laboratorium zatwierdzone w tym celu zgodnie z GMP+ FSA module. Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*.

6.8 Działania naprawcze

Uczestnik musi zapewnić odnotowanie i kontrolowanie wszelkich niezgodności z wymogami niniejszego standardu, aby zapobiegać nieprawidłowemu użyciu lub dostarczeniu produktu. Kontrole i związane z nimi upoważnienia do działań w razie niezgodności muszą zostać zdefiniowane w udokumentowanej procedurze.

Uczestnik musi zająć się paszą wykazującą niezgodności w jeden z następujących sposobów i udowodnić jego zastosowanie:

- a. Poprzez podjęcie działań zmierzających do usunięcia zaobserwowanych niezgodności;
- b. Poprzez zezwolenie na użycie, wypuszczenie lub zaakceptowanie paszy po uzyskaniu pozwolenia ze strony kompetentnych władz;
- c. Poprzez podjęcie działań dla wykluczenia pierwotnie zamierzonych zastosowań. Jeśli produkty nie nadają się do użycia jako pasze, muszą one być zużyte zgodnie z przepisami odpowiednich aktów prawnych.

Po usunięciu danej niezgodności należy dokonać weryfikacji dla potwierdzenia obecnej zgodności z wymogami.

Wskazówka

Należy pamiętać o dokładnym zanotowaniu szczegółowych danych i/lub opisów rodzaju niezgodności, jak również podjętych później działań (łącznie z uzyskanymi zezwoleniami).

Kontrola ta powinna zapewnić identyfikację, dokumentację, ocenę, segregację oraz usunięcie pasz nie spełniających wymogów oraz powiadomienie stron zainteresowanych, zarówno wewnętrznych jak i zewnętrznych.

6.9 Zatwierdzenie i weryfikacja

6.9.1 Zatwierdzenie

Zanim zostanie wdrożony plan HACCP, uczestnik musi upewnić się, że wybrane działania kontrolne będą skuteczne w kontrolowaniu zagrożeń. Jeśli proces zatwierdzania wykaże, że dane działania nie są skuteczne, należy podjąć dodatkowe działania.

Zatwierdzenie musi być przeprowadzone przez członków zespołu HACCP. W proces ten muszą być także zaangażowane osoby niezależne od HACCP. Jeśli nie jest to możliwe, należy uzasadnić dlaczego.

Skład zespołu zajmującego się zatwierdzeniem oraz jego działalność muszą być jasno określone.

Wskazówka

Celem wyżej wymienionego zespołu jest niezależne ustalenie przed wdrożeniem, że zagrożenia określone przez zespół HACCP są ustalone poprawnie i że będą one skutecznie kontrolowane za pomocą planu HACCP.

Oczekuje się, że uczestnik podejmie starania celem niezależnej oceny planu HACCP przez zespół HACCP. Można skorzystać z pomocy konsultanta, własnego pracownika, pracownika innej firmy, lub innej osoby mogącej zadać krytyczne pytania co do planu HACCP. Jeśli uczestnik nie ma możliwości skorzystania z osoby niezależnej, może on odstąpić od tej zasady. Wówczas zatwierdzenie zostanie przeprowadzone przez zespół HACCP.

Zbieranie i ocena obiektywnych danych (np. wyników analiz) może pomóc w zrozumieniu sposobu funkcjonowania planu HACCP. Patrz punkt 8.3.

6.9.2 Weryfikacja

Po sporządzeniu planu HACCP, system należy okresowo (co najmniej raz do roku) weryfikować. Weryfikacja polega na użyciu uzupełniających informacji dla sprawdzenia, czy system nadal jest skuteczny i czy funkcjonuje zgodnie z zamierzonymi celami. Jest ona przeprowadzana i udokumentowana przez zespół HACCP. (patrz 8.3)

Wskazówka

Weryfikacja polega na użyciu dodatkowych informacji dla sprawdzenia, czy system jest nadal skuteczny i czy jest używany zgodnie z przeznaczeniem.

Weryfikacja planu HACCP jest często prowadzona jako część ogólnego przeglądu systemu zarządzania. Inne wymagania dla całościowej oceny zostały ujęte w punkcie 8.3 „Ocena systemu zarządzania i usprawnienia.”

Więcej informacji na temat weryfikacji planu HACCP można znaleźć w podręczniku HACCP na stronie internetowej GMP+ International.

7 KONTROLA DZIAŁAŃ OPERACYJNYCH

Wskazówka

Tabela poniżej wskazuje punkty zawierające wymogi

Punkt	Handel	Składowanie i przeładunek	Transport*
7.1	X		
7.2		X	
7.3			X

* jeśli uczestnik nie jest odpowiedzialny za transport (ponieważ np klient sam odbiera pasze), nadal istnieją pewne wymogi w odniesieniu do prawidłowej dostawy. Patrz 7.3.5.

7.1 Handel paszami

7.1.1 Informacje ogólne

Uczestnik musi zapewnić zgodność handlu paszami z wymogami GMP+. Handel paszami musi być jasno udokumentowany i administrowany.

Należy sporządzić udokumentowaną procedurę dla całego procesu handlu. Specyfikacje muszą stanowić część dokumentów zakupowych i kontraktów.

Wskazówka

Proces handlu jest istotnym procesem, który musi być kontrolowany we właściwy sposób celem zapewnienia bezpieczeństwa pasz. Z jednej strony firma handlowa jest zaangażowana w kontakty z klientami, którzy mają konkretne wymagania w odniesieniu do pasz, z drugiej strony ma ona kontakty z dostawcami, którzy dostarczają pasze.

Uwaga: jeśli firma handlowa jest także odpowiedzialna za składowanie, wówczas należy się także stosować punkt 7.2.

7.1.2 Zakupy

7.1.2.1 Informacje ogólne

Uczestnik musi zapewnić zgodność zakupionych pasz lub innych produktów i usług z wymogami dotyczącymi zakupów.

Jeśli uczestnik zamierza zakupić zabezpieczony produkt lub usługę (zabezpieczone zgodnie z GMP+ lub systemem ekwiwalentnym), jest on odpowiedzialny za wyraźne powiadomienie o tym swojego dostawcy. To nie obowiązuje – oczywiście - gdy korzysta się z zatwierdzonej procedury gatekeeper'a. Patrz GMP+ B10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*. Uczestnik musi wybrać i ocenić (potencjalnych) dostawców pod kątem ich zdolności do dostarczenia pasz i/lub usług, które zgodne są ze sprecyzowanymi wymogami.

W odniesieniu do powyższego uczestnik musi spełnić przynajmniej następujące wymagania:

- a. Przed zakupieniem produktu lub usługi, uczestnik musi przeprowadzić analizę ryzyka opartą o zasady HACCP. Na podstawie tej analizy oraz systemu zapewnienia jakości stosowanego przez dostawcę, uczestnik musi wybrać konkretnego dostawcę i ustalić właściwy dla niego sposób kontroli na przyjęciu.

Jeśli uczestnik kupuje pasze lub specjalne usługi, wówczas musi on również zapewnić, że te pasze lub usługi:

- b. Pochodzą od dostawców mających certyfikat GMP+ ważny w momencie dostawy, lub
- c. Pochodzą od dostawcy mającego certyfikat oparty o standard uznawany przez moduł GMP+ FSA,
- d. Niektóre pasze i usługi mogą być kupowane bez jednego z powyższych certyfikatów (dostawca nie certyfikowany). Dla takich sytuacji opracowano odrębne wymagania.

Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*, gdzie znajduje się więcej informacji odnośnie takich możliwości.

Wskazówka

Wyszczególnione wymagania dotyczące zakupów oparte są na wymogach ustalonych dla pasz, których produkcja jest planowana (produkt końcowy, patrz punkt 6.2).

W ramach modułu GMP+ FSA możliwa jest certyfikacja dla następujących usług: transportu, składowania i przeladunku oraz usług laboratoryjnych (w ramach odpowiedniego standardu). Jeśli uczestnik nabywa jedną z wymienionych usług, musi on zagwarantować, że usługi te posiadają certyfikat GMP+ lub inny zaakceptowany jako odpowiednik. Patrz GMP+ Minimalne Wymogi dla Zakupów:

- a. *Obecnie nadal istnieje szereg wyjątków dotyczących zlecenia usług transportowych i magazynowania firmom zewnętrznym, w szczególności poza Holandią. Patrz 7.3 dla transportu lub GMP+ BA10 w kwestii składowania.*
- b. *Pewne fazy produkcji, jak na przykład suszenie lub pakowanie mogą być zlecane tylko firmom posiadającym certyfikat i zaakceptowany przez GMP+ FSA. W tej kwestii należy odnieść się do GMP+ BA10 Minimalne Wymogi dla Zakupów.*
- c. *Jeśli uczestnik zakupi inny typ usługi, na przykład czyszczenie silosów, zwalczanie szkodników czy też konserwację instalacji, certyfikat nie jest wymagany. Wymagana jest natomiast zgodność z warunkami wyliczonymi w punkcie d. (patrz ramka: Wskazówki)*

Inne produkty to, na przykład, dodatki technologiczne lub środki czyszczące i dezynfekujące. Inne usługi dotyczą czyszczenia silosów lub zwalczania szkodników. Odnosi się to do produktów lub usług, które mogą wpływać na bezpieczeństwo pasz.

7.1.2.2 Zakupy w ramach skupu

W poprzednim punkcie zostały wyszczególnione ogólne wymagania dotyczące zakupów przez firmę handlową. Wymogi te odnoszą się także w całości do skupu, zarówno w przypadku zakupu od innej firmy skupującej, handlowej, jak też bezpośrednio od hodowcy/rolnika posiadającego certyfikat.

Dla zakupu od niecertyfikowanego hodowcy przewidziano szereg innych rozwiązań. Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*, załącznik 4.

Wskazówka

System GMP+ oparty jest na zamkniętym łańcuchu, co oznacza, że wszystkie firmy w łańcuchu są firmami posiadającymi certyfikat GMP+ lub są zatwierdzone według innego przyjętego standardu. Łańcuch GMP+ zaczyna się od uprawy. Hodowca powinien więc posiadać certyfikat GMP+. W praktyce jednak wielu hodowców bierze udział w specjalnych programach jakościowych o zasięgu krajowym. Nie jest możliwe zapewnienie zgodności lub akceptacji dla każdego z tych programów. Z tego powodu GMP+ ma oddzielne zasady zakupów materiałów paszowych od hodowców nie posiadających certyfikatu GMP+ w tzw. procedurze gatekeeper'a.

7.1.3 Ocena dostawców

7.1.3.1 Informacje ogólne

Uczestnik musi dokonać oceny wszystkich dostawców raz do roku. Wymaga to określenia kryteriów dla wyboru, oceny, zatwierdzenia oraz oceny ostatecznej. Dodatkowo, hodowcy/rolnicy mogą być oceniani jako grupa, przy czym uczestnik przedstawi przyjęte kryteria utworzenia grupy.

Wskazówka

To zagadnienie jest omówione w GMP+ D2.5 'Przewodnik oceny dostawców'. Dokument ten jest dostępny na stronie internetowej GMP+ International. .

Firma skupująca ma często wielu dostawców (rolników). Pełna ocena nie może być przeprowadzana dla każdego rolnika z osobna. Analiza zagrożeń może wówczas być przeprowadzana dla grupy „identycznych” rolników. Istnieje wiele innych praktycznych możliwości zawierania umów z rolnikami. Istotne jest, żeby rolnik być poinformowany o zasadach, których musi przestrzegać. Patrz także 7.2.2 w sprawie wymogów dotyczących kontroli na przyjęciu.

7.1.4 Kontrola zakupionych produktów

Uczestnik musi utworzyć i wdrożyć działania kontrolne dla sprawdzania zgodności zakupionych pasz z wymogami. Jeśli to zasadne, inspekcje muszą być przeprowadzone przez odpowiednie firmy kontrolne. Patrz punkt 7.1.5 dotyczący postępowania z paszami niezgodnymi ze standardem.

Jeśli uczestnik przyjmuje pasze w swoim własnym zakładzie, patrz punkt 7.2 odnośnie kontroli na przyjęciu.

7.1.5 Produkty nie spełniające standardów

Uczestnik musi stworzyć procedurę regulującą działania w odniesieniu do pasz nie spełniających specyfikacji.

Procedura ta musi zawierać następujące elementy:

- a Identyfikacja partii lub ładunków, co do których są zastrzeżenia
- b Dokumentacja dla zarządzania produktami nie spełniającymi standardów
- c Ocena przyczyn niezgodności
- d Oddzielenie takich partii lub ładunków
- e Komunikacja z zaangażowanymi stronami
- f Działania prewencyjne lub naprawcze dla uniknięcia niezgodności.

Odpowiedzialność za kontrolę i usunięcie pasz niezgodnych z wymogami musi zostać zdefiniowana. Każdy przypadek niezgodności musi zostać udokumentowany wraz z decyzjami podjętymi w odniesieniu do działań. Decyzje podejmuje kompetentny personel.

Pasze niezgodne z wymogami muszą być zagospodarowane w jeden z następujących sposobów:

- a Usunięte jako odpady lub użyte jako biomasa
- b Poddane przetworzeniu dla uzdatnienia do użycia jako pasza;
- c Przyjęte z bonifikatą (na mocy pisemnych uzgodnień z klientem)
- d Sprzedane jako produkt o innej jakości (jeśli w odniesieniu do innej jakości dany produkt spełnia wymogi) .

Wymogi dotyczące przetworzenia pasz, które nie spełniają wymogów, w celu ich uzdatnienia muszą być udokumentowane. W takim przypadku wszystkie pasze po uzdatnieniu muszą zostać poddane ponownej ocenie, aby potwierdzić zgodność ze standardem.

Przyjęcie i przetworzenie (np w odniesieniu do odrzuconej jakości lub zwrotów od klientów) muszą być uwzględnione w ramach planu HACCP. Specyfikacje jakości produktów zwracanych od klientów muszą być znane. Uczestnik musi posiadać informacje na temat ewentualnych skażeń lub wymieszania pasz w firmie zewnętrznej. Należy sporządzić dokładną procedurę dla wycofania produktów zwracanych z zewnątrz. Pasze, które nie mogą być zaakceptowane muszą zostać uznane za odpady i usunięte w sposób przewidziany przepisami, co powinno zostać odpowiednio udokumentowane.

Pasze, które nie są w pełni zgodne ze specyfikacjami klienta mogą być dostarczone do klienta tylko wówczas, gdy klient został poinformowany o problemie i potwierdził uczestnikowi na piśmie, że dostawa ta będzie zaakceptowana.

7.1.6 Sprzedaż i kontrakty

Specyfikacje dla pasz muszą być uzgodnione pomiędzy uczestnikiem a nabywcą oraz potwierdzone w kontrakcie. Uczestnik musi zapewnić, że wszystkie pasze zostaną dostarczone zgodnie z ustalonymi specyfikacjami.

Proces sprzedaży musi być jasno i klarownie dokumentowany.

Wskazówka

Specyfikacja pasz ma związek z wymogami bezpieczeństwa. Patrz także 6.3.2. Jeśli sporządzenie kontraktu z nabywcą nie jest zwyczajowo przyjęte (np. w przypadku bezpośredniej dostawy do rolnika hodującego żywy inwentarz), można wówczas dołączyć specyfikację do faktury.

7.1.7 Oznakowanie i dostawa

W momencie dostawy partia towaru musi być opatrzona wymaganą prawnie informacją o produkcie. Dokumentacja związana z dostawą musi być przejrzysta.

Uczestnik musi zagwarantować, że oznakowanie i dostawa jego pasz są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

Patrz GMP+ BA6 *Minimalne Wymogi dla Oznakowania & Dostawy* po dodatkowe informacje dotyczące handlowania paszami nie certyfikowanymi GMP+ oraz wymogi oznakowania.

7.2 Składowanie

7.2.1 Informacje ogólne

Wszystkie etapy procesu muszą być zaplanowane i monitorowane dla zapewnienia, że pasze pozostają zgodne ze specyfikacjami i ustalonymi parametrami dla krytycznych punktów kontroli. Musi to opierać się na analizie ryzyka zgodnie z HACCP oraz być prawidłowo zarejestrowane.

Wszystkie miejsca kontroli w procesie mające związek z bezpieczeństwem pasz, które są przetwarzane, skupowane, składowane, itp., muszą być skutecznie kontrolowane i wykazywane zgodnie z zasadami HACCP.

Szczególną uwagę należy zwrócić na etapy, które nie są omówione szczegółowo w następujących rozdziałach. Właściwe działania kontrolne muszą być wdrożone. Procedury muszą zawierać środki działania naprawcze w przypadkach, gdzie krytyczne parametry procesu są przekroczone. Procedury te muszą być oparte na analizie zagrożeń HACCP.

Należy zapewnić kontrolę (np. okresu trwałości) podczas takich działań, jak przyjęcie, załadunek, składowanie oraz przetwarzanie.

Za składowanie musi być odpowiedzialna osoba z odpowiednimi kwalifikacjami. Jeśli następują zmiany w procesie składowania, wówczas uczestnik musi zbadać procedurę i wdrożyć odpowiednie poprawki.

7.2.2 Sprawdzanie przychodzących produktów (kontrola na przyjęciu)

Należy zadbać o procedurę dotyczącą akceptacji produktów przychodzących. Procedura taka musi zawierać kryteria akceptacji i zwolnienia pasz, włącznie z kryteriami dotyczącymi transportu.

Procedura taka musi być oparta na analizie zagrożeń. Należy odnotować prowadzone kontrole na przyjęciu. Wymagania odnośnie pobierania próbek - patrz punkt 5.4.

Produkty muszą być zgodne ze specyfikacjami. Zatem odpowiednie sprawdzanie tej zgodności jest zagadnieniem nadrzędnym. Uczestnik musi także zweryfikować zgodność procesu transportu z ustalonymi wymogami. (Jako minimum należy sprawdzić: poprawność certyfikatu GMP+ przewoźnika, zgodność z wymogami kolejności załadunku, poprzednie ładunki oraz zastosowanie właściwego sposobu czyszczenia). Raporty LCI dla wszystkich przyjmowanych statków morskich, jednostek żeglugi śródlądowej lub transportu kolejowego winny być przechowywane i dostępne.

W przypadku wątpliwości specyfikacje muszą być poddane weryfikacji poprzez analizę. Jej częstotliwość może być różna dla różnych parametrów. Ponadto, partie towaru od "nowych" dostawców muszą być sprawdzane bardziej intensywnie.

Otrzymane produkty nie mogą być zaakceptowane jeśli nie są zgodne ze specyfikacjami, chyba że poddane są obróbce tak, by były zgodne ze specyfikacjami bezpieczeństwa.

Wskazówka

Kontrola może obejmować ocenę:

- a. Koloru;*
- b. Formy fizycznej;*
- c. Zapachu;*
- d. Skażenia przez insekty, brud lub inne obce substancje, które nie powinny znaleźć się w paszy;*
- e. Wilgotności/pleśni;*
- f. Nadmiernych uszkodzeń;*
- g. Zgodności ze specyfikacją.*
- h. Czy środek transportu jest czysty i sprawny? Czy spełnia on wymogi umów (poprzednie ładunki, czyszczenie)?*

Firma dokonująca skupu często ma wielu dostawców (rolników). Sprawdzenie każdej dostawy jest zadaniem niezmiernie trudnym i często nie jest konieczne. Wedle wymogów kontrola na przyjęciu powinna być oparta na możliwych zagrożeniach. Analiza zagrożeń może dostarczyć informacji, które pozwolą ustalić intensywność i zasięg takiej kontroli.

7.2.3 Składowanie & przeładunek

Uczestnik musi kontrolować wszystkie działania związane ze składowaniem i przeładunkiem zarówno towarów workowanych, jak i luzem. Dotyczy to przechowywania na terenie własnym lub powierzchniach wynajętych (dzierżawionych).

Działania kontrolne w zakresie składowania muszą być adekwatne do potrzeb oraz udokumentowane.

Składniki pasz i surowce muszą być transportowane (wewnętrznie) i magazynowane w taki sposób, by były łatwe do identyfikacji. Ma to na celu unikanie błędów i pomyłek, zanieczyszczeń krzyżowych i pogorszenia jakości.

Wszystkie produkty wytwarzane lub magazynowane na tym samym terenie, lecz nie przeznaczone do użytku w charakterze paszy lub do produkcji pasz, muszą być wyraźnie oddzielone od składników (materiałów) paszowych i oznaczone jako takie podczas wszystkich etapów produkcji, pakowania, magazynowania, wysyłki i dostarczania, chyba że analiza zagrożeń wykaże, że brak takiego oddzielenia nie wiąże się z jakimikolwiek zagrożeniami dla pasz.

Tam, gdzie ma to zastosowanie, temperatury muszą być utrzymywane na jak najniższym poziomie w celu zapobieżenia kondensacji lub psuciu się produktów. Obecność pleśni może zostać wykryta na podstawie zmiany koloru lub zapachu stęchlizny. Osoba odpowiedzialna powinna zbadać partię towaru pod kątem obecności pleśni w magazynie.

Uczestnik może używać środków ochrony magazynowej składowanych produktów tylko wówczas, gdy:

- a. Są one zaaprobowane przez kompetentne władze oraz
- b. Są one zgodne z instrukcjami oraz
- c. Są one używane przez osoby wykwalifikowane, mające pozwolenie na używanie środków ochrony składu towaru.

Uczestnik musi udokumentować, jaki środek został użyty, kiedy został użyty i w stosunku do których materiałów paszowych. Ważne jest, by uwzględnić tutaj wyznaczone czasy oczekiwania.

Jeśli korzysta się z silosów lub zbiorników w celu składowania pasz, uczestnik musi prowadzić dokładny rejestr raportów związanych z opróżnianiem zbiorników (minimum 1 na 3 miesiące). Jeśli jest to niewykonalne w praktyce, firma może raportować opróżnianie silosów rzadziej, jednak należy to właściwie uzasadnić. Firma musi zdawać sobie sprawę, że zakres wycofania produktów może być większy, jeśli okres pomiędzy jednym raportem a drugim jest dłuższy.

Magazynowanie może zostać zlecone firmie zewnętrznej posiadającej certyfikat GMP+, lub firmie zatwierdzonej w ramach innego programu zaaprobowanego jako odpowiednik w module GMP+ FSA. W pewnych sytuacjach magazynowanie może być zlecone firmie nie mającej certyfikatu. W celu uzyskania więcej szczegółów oraz sprawdzenia certyfikatów dla magazynowania, należy zapoznać się ze standardem GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi dla Zakupów*.

Wskazówka

Środki ochrony magazynowej składowanego towaru to na przykład kwasy lub środki konserwujące, środki do zwalczania szkodników. Ich celem jest ochrona pasz podczas składowania i zapewnienie, że składowanie nie wpłynie negatywnie na pasze.

Na proces niszczenia (psucia się towaru) wpływ mają długość trwania, temperatura oraz względna wilgotność podczas składowania.

Jeśli w magazynie jest zbyt wilgotno i/lub zbyt gorąco, może to powodować niszczenie przez mikroby, grzyby, oraz powstawanie mykotoksyn. Warunki przechowywania powinny być należycie kontrolowane.

Jeśli uczestnik składowuje również inne produkty (inne niż pasze, bądź nie używane do pasz) to zasadą ogólną jest ich separowanie, chyba że analiza ryzyka wykaże, że wspólne składowanie nie może mieć szkodliwego wpływu na pasze. Nie jest wymagane separowanie na przykład dla składowania razem z produktami żywnościowymi.

7.2.4 Oczyszczanie/przesiewanie/filtrowanie

Obecność elementów obcych takich jak szkło, grudki ziemi lub materiały opakowaniowe w paszach musi być ograniczona do minimum. Pasza musi zostać oczyszczona w przypadku zanieczyszczenia, tak aby znów była zgodna ze specyfikacją. Należy zastosować odpowiednie metody czyszczenia. Należy także sprawdzić sprzęt do tego użyty.

Jeśli materiał oddzielony od pierwotnego strumienia przez sita, filtry lub rozdzielacze jest ponownie przetworzony lub zebrany w celu dodania do paszy, wówczas analiza ryzyka musi uwzględnić potencjalne zagrożenia, które mogą wynikać z takich procesów. Diagram obrazujący proces musi dostarczyć informacji o możliwych zwrotach wewnętrznych. Materiał wydzielony jako odpady musi zostać usunięty.

Wskazówka

Partie towarów mogą być oczyszczane jeśli pozwala na to charakter zanieczyszczeń. W partii towaru można dokonać przesiewania lub filtrowania w celu usunięcia substancji nie należących do produktu. Istotne jest tutaj prawidłowe działanie sit.

Należy sprawdzić, czy sito jest czyste. Jeśli nie, wówczas przed procesem przesiewania, należy oczyścić sito. Niezbędne jest przeprowadzenie wyrzykowej kontroli przesianych partii na obecność substancji nie należących do produktu.

7.2.5 Suszenie i wentylacja

Odpowiednie metody suszenia i wentylacji muszą być używane do suszenia pasz i kontrolowania poziomów wilgotności i temperatury pasz.

Zasadniczo można używać jedynie paliw wymienionych w Załączniku 1, część A. Wszystkie inne paliwa nie są dozwolone, chyba że można wykazać, że nie istnieje ryzyko dla bezpieczeństwa pasz. Paliwa opisane w Załączniku 1, części B nie są dozwolone w żadnym wypadku.

Istnieją także inne metody dla zapobiegania psuciu się produktów. Jeśli uczestnik z nich korzysta, musi zapewnić, że ich wynikiem będzie właściwa konserwacja.

Wskazówka:

Dla niektórych pasz (np. zbóż i słomy) poziom wilgotności jest istotny. Wilgotność (w połączeniu z wysoką temperaturą) mogą prowadzić do namnażania niepożądanych organizmów mikrobiologicznych, biologicznego rozkładu oraz przegrzania.

Niski poziom wilgotności i niska temperatura zapobiegają rozkładowi.

Poziom wilgotności może zostać zredukowany przez dosuszanie, wentylację lub połączenie tych dwóch metod.

Suszenie

Suszenie zbóż powinno być przeprowadzane pośrednio. Bezpośrednie suszenie jest również możliwe w zależności od produktu. W takim przypadku jakość paliwa oraz konserwacja palników są bardzo istotne. Możliwe zagrożenie skażeniem substancjami niepożądanymi jak np. dioksyny lub PAH z paliwa musi być kontrolowane. Zagrożenia związane z paliwami muszą być określone przy wykorzystaniu analizy HACCP. Należy sprecyzować środki kontroli i sprawdzać je regularnie.

Pasze mogą być suszone gdzie indziej. Wówczas uczestnik powinien otrzymać informację od dostawcy na temat metody suszenia. Na podstawie tych informacji oraz dodatkowych badań wizualnych lub analizy, uczestnik powinien ocenić czy pasze zostały dosuszone w sposób właściwy.

Wentylacja

Oprócz suszenia (przy użyciu gorącego powietrza), może okazać się, że podjęta zostanie decyzja o wentylacji (z użyciem zimnego powietrza).

Sprawdzanie

Poziom wilgotności będzie sprawdzony przez uczestnika po suszeniu lub wentylacji. Sprawdzenie takie wykaże, czy wybrana metoda była skuteczna dla obniżenia poziomu wilgotności. Proces suszenia może być zakończony tylko wtedy, jeśli poziom wilgotności spadł poniżej wymaganego limitu.

Właściwe działanie urządzeń suszących i wentylujących jest zabezpieczone dzięki prawidłowemu wdrożeniu planu utrzymania i konserwacji.

Więcej informacji na temat osuszania można znaleźć na Portalu GMP+ International w zakładce Knowledge/Library – proces suszenia).

7.2.6 Inne działania

Wszelkie inne działania prowadzone przed, podczas i po składowaniu muszą być kontrolowane na podstawie zasad HACCP. Uczestnik sprecyzuje i podda kontroli wszelkie zagrożenia.

Odpowiednie dane muszą być udokumentowane.

Wskazówka :

Patrz punkt 1.3 dla uzyskania opisu innych działań.

7.2.7 Pasze nie spełniające standardów

Wskazówka :

Ten punkt jest taki sam, jak 7.1.5.

Uczestnik musi sporządzić procedurę regulującą działania w odniesieniu do pasz nie spełniających specyfikacji.

Procedura ta musi zawierać następujące elementy:

- a Identyfikacja partii lub ładunków, co do których są zastrzeżenia
- b Dokumentacja dla postępowania z produktami nie spełniającymi standardów
- c Ocena przyczyn niezgodności
- d Oddzielenie takich partii lub ładunków
- e Komunikacja z zaangażowanymi stronami
- f Działania prewencyjne lub naprawcze.

Odpowiedzialność za inspekcję i usunięcie pasz niezgodnych z wymogami musi zostać zdefiniowana. Każdy przypadek niezgodności musi zostać udokumentowany wraz z decyzjami podjętymi w odniesieniu do działań. Decyzje podejmuje kompetentny personel.

Pasze niezgodne z wymogami muszą być zagospodarowane w jeden z następujących sposobów:

- g Usunięte jako odpady lub użyte jako biomasa
- h Poddane przetworzeniu dla uzdatnienia do użycia jako pasza;
- i Przyjęte z bonifikatą (na mocy pisemnych uzgodnień z klientem)
- j Sprzedane jako produkt o innej jakości (jeśli w odniesieniu do innej jakości dany produkt spełnia wymogi) .

Wymogi dotyczące obróbki pasz, które nie spełniają wymogów, w celu ich uzdatnienia muszą być udokumentowane. W takim przypadku wszystkie pasze po uzdatnieniu muszą zostać poddane ponownej ocenie, aby potwierdzić zgodność ze standardem.

Zatwierdzenie i obróbka (np w odniesieniu do odrzuconej jakości lub zwrotów od klientów) muszą być uwzględnione w ramach planu HACCP. Specyfikacje jakości produktów zwracanych przez klientów muszą być znane. Uczestnik musi posiadać informacje na temat ewentualnych skażeń lub wymieszania pasz w firmie zewnętrznej. Należy sporządzić dokładną procedurę dla wycofania produktów zwracanych z zewnątrz. Pasze, które nie mogą być przyjęte muszą zostać uznane za odpady i usunięte w sposób przewidziany przepisami.

Pasze, które nie są w pełni zgodne ze specyfikacjami klienta mogą być dostarczone do klienta wówczas, gdy klient został poinformowany o problemie i potwierdził uczestnikowi na piśmie, że dostawa ta będzie zaakceptowana.

7.2.8 Składowanie jako usługa świadczona stronom trzecim

Wskazówka

Dostawca usług nie jest właścicielem pasz. Pewne wymogi niniejszego standardu powinny w takim przypadku zostać wdrożone w inny sposób lub nawet pominięte. Odpowiedzialność usługodawcy jest zawsze ograniczona do prawidłowego wykonania usługi składowania i przeladunku. Usługodawca powinien spełniać odpowiednie wymogi GMP+.

Odpowiedzialność za spełnianie przez pasze innych wymogów GMP+ (jak np norm dla produktów i zakupy) spoczywa na kliencie lub właścicielu.

Podstawową zasadą jest tutaj to, że zakres odpowiedzialności musi być zawsze jasny i weryfikowalny. Jako dostawca usług uczestnik stosujący niniejszy Standard ma szczególnie obowiązek określić, w sposób nie budzący wątpliwości, co jest w stanie zagwarantować.

W przypadku pojawienia się wątpliwości, należy podjąć działania dla ich wyjaśnienia.

Uczestnik musi spełniać wszystkie wymogi niniejszego standardu w odniesieniu do składowania i przeladunku.

Musi on także przestrzegać dodatkowych wymogów ustalonych ze skupującym (o ile nie są sprzeczne z wymogami standardu). W każdym przypadku uczestnik musi uzgodnić ze skupującym, że otrzyma informacje odnośnie rodzaju produktu oraz jego szczegółowa charakterystykę, aby zapewnić właściwe przechowywanie.

Wskazówka

Informacje: należy także zadbać o informacje dotyczące śledzenia drogi produktu i identyfikacji. Właściwe przechowywanie obejmuje ochronę przed skażeniem i pogorszeniem jakości.

Następujące wymogi dla składowania i przeladunku mają zastosowanie w ograniczonym zakresie lub są stosowane w odniesieniu do innych aspektów lub też odnoszą się do różnych obowiązków i uzgodnień pomiędzy usługodawcą, skupującym i właścicielem w odniesieniu do pasz:

- a. Aneksy GMP+ (rozdział 2 oraz różne punkty z odnośnikami do tych aneksów).
- b. Identyfikowalność. W tym wypadku rozumiana głównie jako identyfikowalność wewnętrzna. Należy utworzyć system, w którym wszystkie procesy i przemieszczenia produktu będą właściwie zarejestrowane (punkt 5.4).
- c. W przypadku jakichś niezgodności w paszach należy odpowiednio poinformować skupującego (punkt 5.5/7.2.7). Jeśli prawo tego wymaga, wszelkie takie nieprawidłowości muszą zostać zgłoszone odpowiednim władzom. Wymogi dotyczące wycofania produktów oraz symulacja wycofania mają zastosowanie w odniesieniu do właściciela produktu.
- d. Jeśli uczestnik składowuje pasze dla stron trzecich, musi on otrzymać specyfikację tych pasz od klienta w celu prawidłowego przeprowadzenia analizy zagrożeń oraz dla podjęcia odpowiednich działań kontrolnych związanych z magazynowaniem pasz (punkt 6.3).
- e. Monitoring koncentruje się na ustaleniu, czy działania kontrolne, które zostały podjęte funkcjonują właściwie w odniesieniu do składowania i przeladunków. (punkt 6.7).

Normy użyte w tym względzie (6.6) mogą się różnić od tych opisanych w GMP+ BA1 *Szczegółowe Limity Bezpieczeństwa Pasz*.

- f. Skupujący nie muszą być poddani ocenie (7.1.3). Dostawcy dla firmy składującej i przeladowującej to na przykład laboratoria lub firmy dostarczające środki czyszczące. Skupujący (klienci) nie są dostawcami.
- g. W przypadku wątpliwości odnośnie produktów oferowanych przez skupującego należy je z nim omówić (punkt 7.1.4).
- h. Dane na temat produkcji oraz suszenia nie muszą być dostępne. Jest to odpowiedzialność skupującego (punkt 7.2.5).
- i. Jeśli składa się w silosie lub zbiorniku, uczestnik musi prowadzić zapis raportów z opróżnienia silosu lub zbiornika (minimum 1x na 3 miesiące). (Jeśli w praktyce to niemożliwe, firma może w pewnych sytuacjach stosować rzadsze opróżnianie zbiornika. Powinno to być wyraźnie uzasadnione. Firma winna mieć świadomość, że w przypadku konieczności wycofania produktu rozmiar partii będzie większy z uwagi na dłuższy okres pomiędzy raportami o opróżnieniu zbiornika)

Niniejsze streszczenie nie jest wyczerpujące. Mogą istnieć inne wymogi, które muszą być zastosowane w ramach świadczenia usług składowania.

7.3 Transport

7.3.1 Informacje ogólne

Cały transport pasz (morski, śródlądowy, drogowy, kolejowy i inne) niezależnie od tego, czy realizowany przez samego uczestnika, czy zlecony firmie zewnętrznej, musi być właściwie kontrolowany pod względem higieny i możliwości ewentualnych zanieczyszczeń. Ładunki, które są przewożone razem z surowcami i paszami, nie mogą stanowić zagrożenia dla bezpieczeństwa surowców lub pasz.

Uczestnik może być odpowiedzialny za transport pasz do nabywców działających zgodnie z innym systemem jakości (innym niż GMP+). Wówczas uczestnik musi zapewnić zgodność z wymogami zarówno niniejszego standardu jak i wymogami wyżej wspomnianego systemu.

W każdym przypadku uczestnik musi dostarczyć przewoźnikowi informacji o rodzaju produktu, jego charakterystyce, w tym o składzie (chemicznym), aby umożliwić przewoźnikowi określenie prawidłowego sposobu czyszczenia.

Jeśli strona trzecia realizuje transport pasz w imieniu uczestnika, należy zawrzeć stosowne umowy.

Internal transport

Transport wewnętrzny (patrz GMP+ A2 *Definicje i Skrót*), zarówno wykonywany własnymi środkami, jak i przez podwykonawcę, musi spełniać wymogi odpowiednich zapisów GMP+ B4. Transport wewnętrzny musi jako taki być objęty zakresem certyfikacji. Jednakże zakres Transport (w przypadku własnego transportu wewnętrznego) bądź wynajmowanie certyfikowanej firmy transportowej (w razie podzlecenia) nie są konieczne.

Wskazówka

Dla transportu pasz należy zastosować zasadę, że przed załadunkiem pomieszczenia przeznaczone do załadunku towaru muszą być puste, czyste, suche, nie zawierające resztek i pozostałości oraz woni pozostałych po poprzednich ładunkach w celu wyeliminowania ryzyka skażeń i zanieczyszczeń krzyżowych. Oznacza to:

- a. *Nieobecność elementów niebezpiecznych dla towarów rolnych takich jak pozostałości po poprzednich ładunkach lub środkach czyszczących.*
- b. *Wyeliminowanie szkodników w szerokim znaczeniu (insekty, ssaki i inne szkodniki, żywe lub martwe).*

Wymogi dotyczące transportu wodnymi drogami śródlądowymi, transport morski lub kolejowy omawia punkt 7.3.4. Dla uczestnika, który jest odpowiedzialny za te formy transportu, wymogi te oznaczają, że musi on dodatkowo stosować inny standard.

Jeśli uczestnik nie jest odpowiedzialny za transport swoich pasz, należy stosować odpowiednie wymogi z punktu 7.3.5.

7.3.2 Transport drogowy własnymi środkami transportu

Transport drogowy składników pasz własnym taborem musi spełniać wymogi z GMP+ B4 Transport i być zgodnie z nim certyfikowany.

7.3.3 Transport drogowy realizowany przez podwykonawcę

Transport do firmy zatwierdzonej certyfikatem GMP+ musi być realizowany przez przewoźnika z certyfikatem GMP+ B4 lub przewoźnika posiadającego certyfikat uznany za odpowiednik. Patrz GMP+ BA10 *Minimalne Wymogi Dla Zakupów*.

Dodatkowo, możliwe jest korzystanie z przewoźników nie posiadających certyfikatu. Wówczas uczestnik musi stosować się do wymagań: z GMP+ BA10 *Wymagania Minimalne dla Zakupów*, Załącznik 9

Transport pasz opakowanych

Jeśli uczestnik korzysta z usług przewoźnika zewnętrznego przy transporcie pasz pakowanych przewoźnik taki i/lub broker nie musi mieć certyfikatu GMP+ lub równoważnego. Ocena ryzyka musi uwzględniać wszelkie potencjalne zagrożenia i zapewniać, że ich kontrolowanie zapobiega poważnym niebezpieczeństwom skażenia. Transport opakowanych surowców lub składników pasz musi odbywać się w czystych i suchych ładowniach.

Plombowane jednostki ładunkowe

Pod pewnymi warunkami plombowane jednostki ładunkowe są traktowane jak produkty opakowane i wówczas można korzystać z usług nie certyfikowanych przewoźników zewnętrznych. Jest to dozwolone jeśli przewoźnik zewnętrzny nie ma żadnego wpływu na przewożone surowce bądź składniki pasz. Przewoźnik jedynie umieszcza zaplombowaną jednostkę ładunkową na platformie i dostarcza ją do klienta.

Poza powyższymi wymaganiami oznacza to w praktyce, że:

- a) Nadzór nad czyszczeniem i kontrola odbywa się na odpowiedzialność uczestnika.
- b) Jednostka ładunkowa musi być zamknięta i zaplombowana na odpowiedzialność uczestnika natychmiast po załadunku. Plomby mogą być zdjęte jedynie u klienta.
- c) Przewoźnik nie może korzystać z własnych urządzeń załadunkowych/wyładunkowych (rury, węże, itp.), chyba że uczestnik uzgodnił to z klientem.

7.3.4 Transport wodny śródlądowy, morski lub kolejowy

Transport wodny śródlądowy: Jeśli za frachtowanie przewozu śródlądowymi drogami wodnymi odpowiedzialny jest uczestnik, musi on być certyfikowany zgodnie z GMP+ B4. Jeśli jest to odpowiedzialność strony trzeciej, musi ona być certyfikowana zgodnie z GMP+ B4.

Dla niżej wymienionych działań nie jest wymagana certyfikacja zgodnie z GMP+ B4, ale uczestnik musi wykazać zgodność z wymogami odpowiednich rozdziałów GMP+ B4. Uczestnik musi objąć te działania gwarancjami systemu bezpieczeństwa pasz.

Zlecenie przewozu:	wykazana zgodność z GMP+ B4 punkt 7.2.1 i 7.2.2 oraz zabezpieczenie działania w feed safety management system.
Przyjęcie statku przed załadunkiem:	wykazana zgodność z GMP+ B4 punkt 7.2.1 i 7.2.2 oraz zabezpieczenie działania w feed safety management system.
Zlecenie kontroli ładowni (LCI):	Wykazana zgodność z GMP+ B4 punkty 7.2.3 do 7.2.5 oraz zabezpieczenie działania w feed safety management system

Ładownia (=rzeczywiste miejsce przewozu na statku żeglugi śródlądowej) musi zawsze posiadać certyfikat według GMP+ B4.3.

Transport morski i kolejowy : Transport morski lub kolejowy musi odbywać się zgodnie z wymogami odpowiednio: GMP+ B4 Transport (*Transport drogowy & kolejowy i frachtowanie*). Wykonawca transportu morskiego lub kolejowego musi być certyfikowany w tym zakresie.

W transporcie śródlądowymi drogami wodnymi, morskim lub kolejowym należy przeprowadzić kontrole czystości komór załadowniczych (LCI = Kontrola Ładowni) przed rozpoczęciem załadunku. Proces załadunku powinien również być kontrolowany aby zapewnić bezpieczeństwo pasz.

Uczestnik, który sam jest przewoźnikiem nie może przeprowadzać kontroli ładowni (LCI).

Kontrola powinna być przeprowadzona przez firmę kontrolną na poziomie EN 17020, która specjalizuje się i jest akredytowana w zakresie pasz/zbóż lub ciekłych towarów rolnych oraz działa na skalę międzynarodową w oparciu o certyfikowany system jakości taki jak ISO 9001 lub ekwiwalentny.

Jeśli uczestnik nie występuje jako przewoźnik, może sam przeprowadzać kontrole. Mogą one być przeprowadzane przez kontrolera załadunku z firmy uczestnika.

“Kontroler załadunku” to stanowisko opisane w systemie jakości uczestnika i powinno być obsadzone przez pracownika, który – na bazie szkoleń i doświadczenia – posiada wiedzę i umiejętności niezbędne do oceny ładowni pod kątem ich przydatności do przewozu składników paszowych.

W przypadku transportu pasz certyfikowanych GMP+ oraz nie certyfikowanych GMP+ należy zapewnić pełną fizyczną separację tych pasz.

7.3.5 Transport za który odpowiedzialne są strony trzecie.

Tam, gdzie strona trzecia odpowiedzialna jest za transport drogowy, uczestnik musi zachować środki ostrożności dla uniknięcia potencjalnych zagrożeń.

Tam, gdzie pasze mają być załadowane na transport zlecony przez stronę trzecią, uczestnik musi sprawdzić czy podstawiony środek transportu jest odpowiedni dla dostarczanych pasz oraz wyczyszczony.

W przypadku gdy uczestnik otrzyma polecenie od nabywcy, aby dokonać załadunku na środek transportu, który według uczestnika jest niewłaściwy, musi on poinformować nabywcę o wątpliwościach i uzyskać pisemne potwierdzenie takiego polecenia, przed załadunkiem. Należy tu także zachować kopie prowadzonej w tym względzie korespondencji.

Wskazówka

Analiza ryzyka powinna dostarczyć informacji pozwalających na ustalenie częstości i zakresu kontroli.

Jeśli korzysta się z obiektów załadowniczych, gdzie nikt nie jest fizycznie obecny by dokonać inspekcji komory ładunkowej, uczestnik może działać w oparciu o pisemne potwierdzenie od klienta stwierdzające, że załadunek może zostać zrealizowany bez inspekcji wizualnej.

8 Weryfikacja i usprawnienia

8.1 Reklamacje

Uczestnik musi udokumentować swoją procedurę obsługi reklamacji od klientów. Procedura ta musi opisywać odpowiednie aspekty reklamacji oraz podjęte działania.

Procedura obsługi reklamacji musi składać się przynajmniej z:

- a. Rejestracji reklamacji
- b. zbadania źródeł reklamacji
- c. rejestracji działań podjętych w wyniku reklamacji
- d. udokumentowania komunikacji z klientem składającym reklamację.

8.2 Audyt wewnętrzny

Uczestnik musi posiadać udokumentowaną procedurę dotyczącą audytu wewnętrznego.

Ta procedura oznacza, że uczestnik opracowuje i wdraża program planowych audytów dla sprawdzenia czy feed safety management system działa prawidłowo i jest skuteczny. Audyty te powinny obejmować:

- a. sprawdzenie zgodności z wymogami niniejszego standardu.
- b. sprawdzenie zgodności z wymogami i warunkami planu HACCP uczestnika.
- c. sprawdzenie zgodności z formalnymi procedurami uczestnika.
- d. sprawdzenie zgodności z aktami prawnymi dotyczącymi bezpieczeństwa i jakości pasz.

Program audytów wewnętrznych musi obejmować sprawdzenie właściwych działań przynajmniej raz do roku (=co 12 miesięcy).

Cały personel odpowiedzialny za audyty wewnętrzne musi posiadać w tym obszarze odpowiednie kompetencje, uzyskane poprzez właściwe szkolenia (wewnętrzne lub zewnętrzne) lub doświadczenie.

Audyty wewnętrzne muszą być ujęte w raporcie przekazywanym do osób odpowiedzialnych za audytowany obszar. Raport z audytu musi uwzględniać wszystkie działania i funkcje, które nie są zgodne z wymogami. W przypadku niezgodności należy podjąć działania naprawcze, a wyniki tych działań także szczegółowo odnotowane. Raport z audytu musi być podpisany przez osobę upoważnioną do podpisania raportu kiedy naprawione zostaną niezgodności.

Wskazówka

Podczas audytu wewnętrznego można korzystać z listy kontrolnej dostępnej na www.gmpplus.org.

Raporty z audytów wewnętrznych mogą być sporządzone w formie elektronicznej.

8.3 Ocena systemu zarządzania i usprawnienia

Przynajmniej raz w roku uczestnik musi ustalić, zebrać oraz przeanalizować odpowiednie dane, aby:

- a. Wykazać, że feed safety management system jest właściwy i skuteczny, oraz
- b. Ocenić, czy dalsze doskonalenie skuteczności feed safety management system jest możliwe.

W tym celu musi zostać utworzona udokumentowana procedura.

Częścią tej oceny jest weryfikacja planu HACCP lub jego elementów.

Wyniki powyższej oceny stanowią częściowy wkład w przegląd menadżerski. (patrz punkt 4.1)

Ocena powinna w każdym przypadku obejmować następujące kwestie:

- a. Weryfikację programu warunków wstępnych
- b. Wyniki monitoringu i analiz produktów
- c. Weryfikacja analizy zagrożeń
- d. Ocena poziomu wiedzy personelu
- e. Wyniki oceny dostawców
- f. Analiza reklamacji od klientów
- g. Ocena wdrożenia przepisów prawnych i regulacji
- h. Wyników audytów wewnętrznych i zewnętrznych
- i. Zmiany, które mogą wpływać na feed safety management system

Ocena powinna bezwzględnie zawierać informacje na temat:

- a. Zakresu, w jakim feed safety management system może być stosowany
- b. Możliwości i szanse usprawnień i doskonalenia feed safety management system

Uczestnik, który działa jako dostawca usług musi również zweryfikować w trakcie audytu wewnętrznego, czy spełnione zostały dodatkowe wymogi skupującego.

Wskazówka

Więcej informacji w sprawie weryfikacji planu HACCP można znaleźć w podręczniku HACCP.

Załącznik 1: Paliwa

Part A: Dozwolone paliwa

Dozwolone są:

1. **paliwa w stanie gazowym:**

- Gaz naturalny (NG) lub Sprężony gaz naturalny (CNG)

2. **Naturalny gaz płynny ("LNG - Naturalny gaz płynny"):**

- Biogaz
- Propan-butan (LPG)

3. **Paliwa ciekłe:**

- benzyna
- lekki olej napędowy
- olej do silników Diesla
- ciężki olej napędowy zgodny z normami prawnymi (nie są one zunifikowane w Europie)

4. **Stale paliwa kopalne:**

- Węgiel energetyczny
- Węgiel do celów metalurgicznych
- Antracyt
- Produkty z węgla do użytku domowego (np. Brykiety)

5. **Biopaliwa:**

- produkty pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, niekopalne, jak np. słoma, (czyste) wióry drewniane, łuski nasion kakaowca, łupina orzecha kokosowego, wytloki trzciny cukrowej. W niektórych regionach (np. Brazylia), paliwo uzyskiwane z drewna jest powszechne i produkowane na dużą skalę i używane w rolnictwie. Wyżej wymienione typy paliw należy uważać za produkty roślinne/drewniane/włókna pod względem ich składu i struktury. Jeśli są one czyste i suche, ryzyko związane z ich użyciem jest bardzo niskie.
- tłuszcze roślinne i zwierzęce

Część B: Paliwa niedozwolone

Patrz GMP+ BA3 *Minimalne Wymagania Lista Negatywna*, rozdział 5, dla paliw niedozwolonych.

GMP+ International

Braillelaan 9
2289 CL Rijswijk
The Netherlands

t. +31 (0)70 – 307 41 20 (Office)
+31 (0)70 – 307 41 44 (Help Desk)
e. info@gmpplus.org

Klauzula odpowiedzialności:

Niniejsza publikacja została opracowana celem dostarczenia stronom zainteresowanym informacji o standardach GMP+. Publikacja będzie regularnie aktualizowana.

GMP+ International B.V. nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne nieścisłości w publikacji.

© GMP+ International B.V.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Informacje zawarte w tej publikacji mogą być przeglądane na ekranie, kopiowane oraz drukowane wyłącznie na użytek własny, niekomercyjny. Wszelkie inne użycie wymaga wcześniejszej pisemnej zgody GMP+ International B.V.

