

Wymagania higieniczne przy produkcji żywności

Każdy zakład bez względu na profil i wielkość produkcji żywności jest zobowiązany do przestrzegania podstawowych wymogów sanitarno-higienicznych w zakresie bezpieczeństwa i wysokiej jakości zdrowotnej wytwarzanych wyrobów.

Produkty żywnościowe muszą być całkowicie bezpieczne dla konsumenta, powinny odpowiadać oczekiwaniom konsumentów w aspekcie jakości organoleptycznej i estetycznej oraz nie mogą stwarzać ryzyka zachorowania na jakąkolwiek chorobę przenoszoną na drodze pokarmowej.

Bezpieczeństwo (zgodnie z definicją podaną w ustawie o bezpieczeństwie żywności i żywienia) rozumiane jest jako ogół warunków, które muszą być spełnione, dotyczące w szczególności:

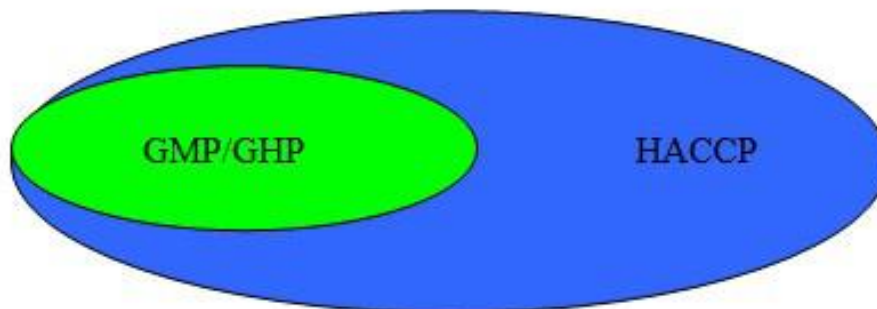
- a) stosowanych substancji dodatkowych i aromatów,
- b) poziomów substancji zanieczyszczających,
- c) pozostałości pestycydów,
- d) warunków napromieniania żywności,
- e) cech organoleptycznych,

i działań, które muszą być podejmowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu żywnością w celu zapewnienia zdrowia i życia człowieka.

Do najczęściej stosowanych systemów zapewniania jakości należą m.in.:

- Dobra Praktyka Higieniczna - GHP (Good Hygienic Practice),
- Dobra Praktyka Produkcyjna - GMP (Good Manufacturing Practice),
- System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontrolni - HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point System).

Podstawę higieny przy produkcji żywności i jego otoczenia zapewnia stosowanie zasad Dobrej Praktyki Higienicznej i Dobrej Praktyki Produkcyjnej. Każdy zakład (przedsiębiorstwo) jest zobowiązany do opracowania własnego programu bądź instrukcji GHP i GMP, które są podstawą do wdrażania systemu HACCP. Program taki powinien uwzględniać strukturę organizacyjną i specyfikę działalności danego zakładu.

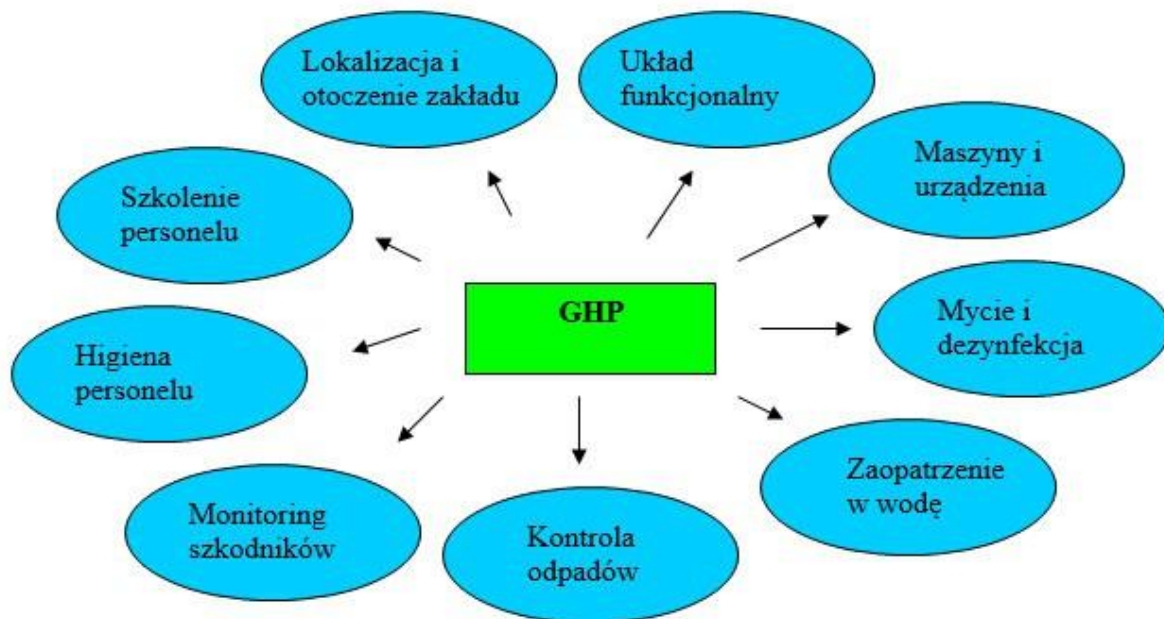


Zasady Dobrej Praktyki Higienicznej

Cytując definicję podaną w ustawie o bezpieczeństwie żywności i żywienia Dobra Praktyka Higieniczna to działania, które muszą być podjęte i warunki higieniczne, które muszą być spełnione i kontrolowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu, aby zapewnić bezpieczeństwo żywności.

Wszystkie stosowane w zakładzie techniki i metody pracy oraz zalecenia dotyczące higieny powinny być opisane za pomocą należytych procedur lub instrukcji, uwzględniających szczegółowe wymagania jakie powinny być spełnione, a także ściśle przestrzegane przez wszystkich pracowników.

Wymogi Dobrej Praktyki Higienicznej obejmują:



Obok ww. wymogów higieniczno-sanitarnych należy rozpatrywać również te, które są określone w Kodeksie Żywnościowym i dotyczą m.in.:

- zabezpieczenia przed przypadkowym zanieczyszczeniem surowców, półproduktów i produktów gotowych odłamkami szkła, metalu, drewna itp. (stosowanie osłon punktów świetlnych; zakaz spożywania posiłków przez personel na stanowiskach pracy np.: picia kawy w szklance nad kotłem warzelnym; ciągła kontrola stanu maszyn oraz sprzętu produkcyjnego itp.)
- programów i procedur wizytowania zakładu przez osoby postronne oraz przedstawicieli organów urzędowej kontroli żywności,
- zakazu palenia tytoniu na terenie zakładu i stosowne wytyczne w tym zakresie,
- uregulowań dotyczących prania odzieży ochronnej (kontrola transportu odzieży czystej, sposobu jej przechowywania, miejsca i zasad prania np.: zachowania rozdziału od odzieży ze szpitalnych oddziałów, bloków operacyjnych itp.).

Najważniejsze zagadnienia, na które należy zwracać uwagę opracowując poszczególne obszary instrukcji obejmują:

1) Lokalizację i otoczenie obiektu

Przed podjęciem decyzji o lokalizacji zakładu produkcji, przetwórstwa lub obrotu żywnością należy wziąć pod uwagę potencjalne źródła zanieczyszczeń (jak np. kurz, zapachy, dym, zanieczyszczenia wynikające z działalności przemysłowej, składowiska odpadów itp.), jak

również efektywność zabezpieczenia przed tymi zanieczyszczeniami. Projekt architektoniczny i położenie zakładu powinny sprzyjać realizowaniu zasad GPH, tzn.:

- drogi dojazdowe do zakładu powinny być utwardzone i odpowiednio zdrenowane, tak aby nie tworzyły się zastoiny wody i błota
- budynki i znajdujące się w nich urządzenia powinny być tak zaprojektowane, aby ułatwiać procesy czyszczenia i dezynfekcji
- wszelkie materiały wykorzystywane w budynkach i urządzeniach nie mogą mieć negatywnego wpływu na jakość zdrowotną żywności i nie mogą emitować zapachów i substancji toksycznych
- budynki powinny mieć zabezpieczenia przed wniknięciem do nich szkodników oraz owadów, a także zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska (dymy, pyły, kurz).

Należy pamiętać również o wymaganiach jakie powinny spełniać budynki, m.in.:

- zastosowania odpowiednich materiałów wykończeniowych (trwałych, łatwych do utrzymania w czystości, szczelnych, nieuszkodzonych) ścian, podłóg, sufitów, drzwi, okien, powierzchni produkcyjnych itp.,
- zapewnienia odpowiedniej wentylacji, kanalizacji, punktów poboru wody;
- dostosowania temperatur i wilgotności w pomieszczeniach do wykonywanych w nich czynności i odpowiadać wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy;
- zapewnić w zależności od potrzeb odpowiednie urządzenia do mycia i dezynfekcji pomieszczeń, aparatury, sprzętu, ewentualnie naczyń oraz opakowań;
- zapewnienia odpowiedniej ilości umywalk do mycia rąk, z doprowadzoną wodą zimną i gorącą oraz pełnym wyposażeniem umożliwiającym higieniczne mycie i suszenie rąk;
- zapewnienia prawidłowego oświetlenia przy każdym stanowisku pracy, światło nie powinno zmieniać barw, punkty oświetlenia elektrycznego powinny mieć nietłukące osłony, chroniące żywność przed odpryskami szkła oraz mieć konstrukcję umożliwiającą łatwe ich czyszczenie.

2) Układ funkcjonalny

Układ funkcjonalny zakładu to przestrzenne powiązanie ze sobą pomieszczeń. Powinny być w nim wyraźnie wydzielone pomieszczenia lub zespoły pomieszczeń powiązane ze sobą funkcjonalnie i spełniające określone zadania dotyczące np.: dostawy surowców, produkcji wyrobów, ich dystrybucji, transportu wewnętrznego, przemieszczania pracowników itp. Proces technologiczny i wszystkie działania z nim związane powinny przebiegać w sposób możliwie prostoliniowy. W układzie funkcjonalnym przeciętnego zakładu wyróżnia się najczęściej następujące części:

- magazynową
- produkcyjną
- ekspedycyjną
- socjalną.

3) Maszyny i urządzenia

Najistotniejsze wymagania dotyczące maszyn i urządzeń przedstawić można następująco:

- wszelkie powierzchnie urządzeń, sprzętu oraz naczyń i opakowań kontaktujących się z żywnością powinny być wykonane z materiału dopuszczonego do kontaktu z żywnością,

- drobny sprzęt pomocniczy: noże, szufle, łyżki, szczypce, deski itp. powinien być wydzielony dla poszczególnych asortymentów produktów i nieuszkodzony,
- blaty stołów, lady powinny być wykonane z materiału trwałego, gładkiego i łatwe do utrzymania w czystości,
- zapewnienie odpowiedniej ilości urządzeń (szczególnie chłodniczych) i sprzętu,
- stałe utrzymywanie ich w pełnej sprawności, czystości i porządku,
- prowadzenie okresowych kontroli funkcjonowania urządzeń, a także wzorcowania (wagi) i konserwacji w sposób nie powodujący obniżenia jakości produkowanej żywności.

4) Procesy mycia i dezynfekcji

Zasadnicze etapy procesów mycia i dezynfekcji dotyczą:

- usunięcia pozostałości żywności oraz brudu i zanieczyszczeń,
- dokładnego umycia przy użyciu odpowiedniego detergentu,
- wypłukania pozostałości detergentu,
- dezynfekcji powierzchni,
- osuszenia czyszczonych powierzchni.

Przy prowadzeniu procesów mycia i dezynfekcji bardzo ważną sprawą jest rejestr wszystkich wykonywanych czynności i dokumentacja przebiegu procesu. Powinna ona zawierać informacje dotyczące m.in.:

- co poddano procesom mycia i dezynfekcji, kiedy
- jakie były stosowane środki myjące i dezynfekujące,
- jakie było ich stężenie,
- kto wykonał czynności związane z procesami mycia i dezynfekcji wraz z potwierdzeniem jego odpowiedzialności
- kto sprawdził wykonanie ww. czynności.

W każdym zakładzie powinny być opracowane własne procedury mycia i dezynfekcji wraz ze stosownymi instrukcjami. Procesy mycia i dezynfekcji powinny być realizowane zgodnie z opracowanym harmonogramem uwzględniającym podmiot mycia, sposób mycia oraz częstotliwość prowadzenia zabiegów mycia i dezynfekcji.

5) Zaopatrzenie w wodę

Woda stosowana do celów technologicznych powinna odpowiadać wymaganiom określonym w odpowiednich przepisach. Tylko z takiej wody mogą być wytwarzane para lub lód stosowany w procesach produkcji. Jakość wody powinna być systematycznie kontrolowana i monitorowana, a wyniki powinny być rejestrowane. Na terenie całego obiektu wszystkie ujęcia wody powinny być utrzymane w czystości.

6) Kontrolę odpadów

W zakładzie powinien funkcjonować sprawny system usuwania odpadów, gwarantujący zabezpieczenie żywności (także wody technologicznej) przed ewentualnym zanieczyszczeniem. System powinien zapewnić zachowanie odpowiedniego porządku na stanowiskach pracy i w obrębie całego zakładu. Odpady powinny być selektywnie gromadzone w określonych miejscach poza pomieszczeniami z żywnością i systematycznie usuwane.

Miejsce gromadzenia odpadów i śmieci powinno być zaprojektowane w taki sposób, by:

- dostęp do niego był łatwy,

- można je było utrzymać w czystości i porządku,
- można przeprowadzić dezynfekcję,
- było zabezpieczone przed dostępem insektów i gryzoni.

7) Zabezpieczenie przed szkodnikami

W zakładzie powinien być opracowany system kontroli i monitorowania obecności szkodników oraz program stosowania odpowiednich środków zabezpieczających zawierający m.in.:

- zabezpieczenie przed szkodnikami (gryzonie, owady latające i pełzające, ptaki),
- prowadzenie systematycznego nadzoru nad prawidłowym funkcjonowaniem pułapek, siatek itp.
- ocenę stopnia inwazyjności szkodników,
- metody zwalczania szkodników przy użyciu metod chemicznych, fizycznych i biologicznych.

Obserwacje dotyczące obecności szkodników powinny być prowadzone w sposób ciągły zarówno w samym zakładzie, jak i na otaczającym go terenie. Osoby realizujące program zwalczania szkodników powinny posiadać odpowiednie umiejętności i wiedzę z tego zakresu. Działania te powinny być odpowiednio rejestrowane i dokumentowane.

Należy pamiętać, że szkodniki oprócz strat ekonomicznych (ubytki żywności) stanowią ogromne zagrożenie sanitarne w związku z możliwością zanieczyszczenia żywności swoimi odchodami, powłokami a także martwymi osobnikami itp.

8) Higienę personelu

Jest to jeden z najważniejszych zagadnień w procesie produkcji żywności. Pracownicy muszą postępować zgodnie z wymogami higieny i nie mogą stanowić źródła zanieczyszczenia żywności. Podstawowe wymagania w tym zakresie obejmują:

- każda osoba pracująca na stanowisku wymagającym bezpośredniego kontaktu z żywnością musi wykazywać odpowiedni stan zdrowia określony na podstawie badań lekarskich i odpowiednich badań analitycznych;
- pracownik chory (cierpiący na infekcję dróg oddechowych, biegunkę lub ropne schorzenia skóry itp.) powinien być bezzwłocznie odsunięty od prac wymagających kontaktu z żywnością;
- prowadzenie systematycznego nadzoru w zakresie postępowania pracowników w aspekcie zapewnienia odpowiedniego poziomu higieny;
- zapewnienie odpowiedniej do potrzeb ilości czystej odzieży roboczej, a także warunków do systematycznego utrzymywania czystości (umywalki, natryski, odpowiednie pomieszczenia socjalne);
- egzekwowanie zakazu palenia tytoniu, spożywania posiłków, picia, kąpieli na stanowiskach pracy; noszenia biżuterii, zegarków, szpilek oraz innych drobnych przedmiotów stwarzających zagrożenie bezpieczeństwu konsumenta;
- każdy pracownik musi przestrzegać zasad higieny i czystości – zwłaszcza rąk, mieć krótko obcięte paznokcie, odzież ochronną czystą i nie uszkodzoną, osłonięte włosy itp.

Pracownicy powinni myć ręce:

- przed rozpoczęciem pracy z żywnością,
- każdorazowo po wyjściu z toalety,

- po każdej czynności z surowcem lub półproduktem i każdej innej czynności „brudnej”,
- po każdym wyjściu poza przestrzeń produkcyjną,
- okresowo podczas pracy, gdy następuje zmiana rodzaju wykonywanej czynności.

9) Szkolenie personelu

Kierownictwo zakładu żywienia powinno organizować systematyczne i na odpowiednim poziomie szkolenia dla personelu z zakresu higieny. Bardzo ważne jest egzekwowanie odpowiedniego przygotowania pracowników do realizacji zadań na poszczególnych stanowiskach. Pracownicy, pracujący nawet na najniższych szczeblach w hierarchii zakładu, powinni posiadać podstawową wiedzę z zakresu m.in.:

- głównych przyczyn zatruc pokarmowych (co to jest zatrucie pokarmowe, jak zapobiegać zatruciom),
- czynników wpływających na wzrost i namnażanie drobnoustrojów,
- zapobiegania fizycznego i chemicznego skażenia żywności,
- higienicznego wykonywania codziennych czynności,
- obsługi maszyn i urządzeń oraz posługiwania się przyrządami i drobnym sprzętem,
- utrzymania porządku i czystości na swoim stanowisku pracy.

Kierownik zakładu lub osoba przez niego upoważniona, powinien prowadzić rejestr prowadzonych szkoleń (można również gromadzić kopie wszystkich uzyskanych świadectw lub certyfikatów).

Dekalog Dobrej Praktyki Higienicznej:

- ✓ Zanim zaczniesz jakąkolwiek pracę upewnij się, że posiadasz wymagane procedury i instrukcje.
- ✓ Zawsze postępuj dokładnie wg instrukcji, nie stosuj “skrótów” czy “usprawnień”. Jeśli czegoś nie wiesz lub nie rozumiesz - pytaj przełożonych lub sięgnij do odpowiedniej dokumentacji.
- ✓ Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że masz do czynienia z właściwym surowcem lub półproduktem.
- ✓ Upewnij się, że stan techniczny urządzeń i sprzętu jest prawidłowy oraz że są one czyste.
- ✓ Pracuj tak, aby maksymalnie ograniczyć ryzyko zanieczyszczenia produktu, pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.
- ✓ Bądź uważny, przeciwdziałaj błędom i pomyłkom.
- ✓ Wszelkie nieprawidłowości i odchylenia od założonych parametrów procesu produkcji zgłaszaj kierownictwu.
- ✓ Dbaj o higienę osobistą, utrzymuj swoje stanowisko w czystości i porządku.
- ✓ Dokładnie zapisuj wszystkie parametry przebiegu procesu.
- ✓ Przejmij odpowiedzialność za to co robisz.

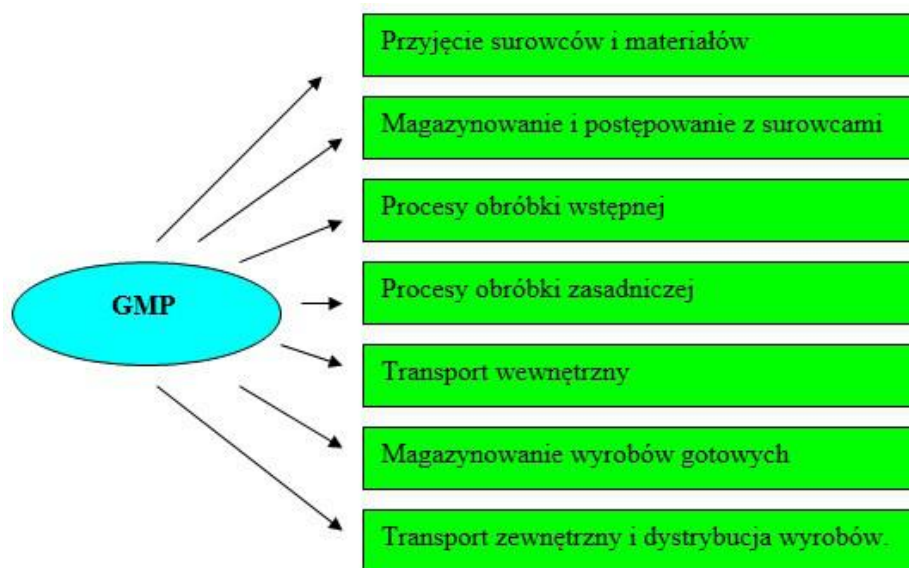
Podsumowanie

- Bardzo ważne oprócz wdrażania i szkolenia personelu jest prawidłowe prowadzenie dokumentacji.
- Sprawny system dokumentacji i zapisów dotyczących wszystkich elementów obejmujących zasady Dobrej Praktyki Higienicznej ułatwi wdrażanie systemów zapewnienia bezpieczeństwa i jakości oraz pozwala na udowodnienie, iż wszystkie niezbędne procedury są odpowiednio realizowane (np. rejestr procesów mycia

i dezynfekcji, szkolenia personelu, protokoły zniszczenia żywności niewłaściwej jakości itp.).

- Obok dokumentacji prowadzonej przez pracowników, w każdym zakładzie żywienia powinna być teczka dokumentacji sanitarnej zawierająca m.in.: wyniki badania wody, protokoły kontroli sanitarnej, zaświadczenia pracowników o ukończonych szkoleniach, wyniki badania próbek posiłków itp.
- Bardzo ważne jest aby w tworzeniu i wdrażaniu zasad Dobrej Praktyki Higienicznej brali udział wszyscy pracownicy, po to aby te zasady były wykorzystywane i prawidłowo stosowane, a nie jako kolejny dokument spoczyły w szufladzie bez praktycznego zastosowania.

Zasady Dobrej Praktyki Produkcyjnej



Przygotowała: Barbara Ditrich

Piśmiennictwo:

1. Turlejska H. - Zasady GHP/GMP oraz systemy HACCP jako narzędzia zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. Poradnik dla przedsiębiorcy, Warszawa 2003,
2. Turlejska H., Pelzner U., Konecka - Matyjek E., Wiśniewska K. - Przewodnik do wdrażania zasad GMP/GHP i systemu HACCP w zakładach żywienia zbiorowego, Warszawa 2003,
3. <http://www.wsse.katowice.pl/p,143,gmpghp>

Podstawy prawne:

1. Ustawa z dnia 25.08.2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (t.j. Dz. U. 2010 nr 136, poz. 914)
2. Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004 r.)
3. Kodeks Żywnienny (Codex Alimentarius)