

Standardy Systemu QMP

QMP Mięso

Wydanie V

Wstęp

System QMP jest dobrowolnym, otwartym systemem produkcji żywca i mięsa wołowego gwarantowanej wysokiej jakości, opracowanym i zarządzanym przez organizację rolników Polskie Zrzeszenie Producentów Bydła Mięsnego.

Uczestnik Systemu, producent żywca wołowego przyjmuje dobrowolnie zasady szczególnego doboru zwierząt, metod utrzymania oraz żywienia.

Cechy różnicujące wołowinę produkowaną w Systemie QMP od standardowej produkcji na polskim rynku to wyższa jakość handlowa tusz wołowych i wyższa jakość kulinarna wołowiny.

Zachęcamy hodowców, rzeźnie i zakłady rozbioru do organizowania w ramach Systemu QMP grup producentów wołowiny o dodatkowych cechach szczególnych takich jak wołowina z Limousine, Charolaise, z Warmii i Mazur, z Łąk Nadbużańskich, z Mazowsza, z Kotliny Kłodzkiej itd. System QMP, poprzez gwarantowane szczególne oznaczenia na etykiecie daje konsumentowi pewność i zaufanie, że kupuje taką wołowinę jaką lubi.

Większa satysfakcja konsumenta to także większa satysfakcja finansowa producenta i zakładów przetwórczych, to zrównoważony rozwój!



W imieniu Zespołu

Jenny Wierbicka

SPIS TREŚCI

SPIS TREŚCI	3
1. IDENTYFIKOWALNOŚĆ.....	5
1.1. INFORMACJE OGÓLNE	5
1.2. MIĘSO ŚWIEŻE Z KOŚCIĄ I BEZ KOŚCI	5
1.3. PROCEDURY DOTYCZĄCE PRZETRZYMYWANIA W MAGAZYNIE ŻYWCA W RZEŹNI.....	6
1.4. PROCEDURY UBOJOWE.....	6
1.5. PRODUKTY, PRZYGOTOWANIE OPAKOWAŃ DETALICZNYCH, SPRZEDAŻ HURTOWA	7
2. STANDARDY PRZETWÓRSTWA	7
2.1. LOKALIZACJA I ZATWIERDZENIE JAKOŚCI ŻYWNOŚCI	7
2.2. TRANSPORT I PRZETRZYMYWANIE ŻYWCA.....	8
2.3. UBÓJ, WYTRZEWIANIE, KLASYFIKACJA I SCHŁADZANIE – OGÓLNE	9
2.4. UBÓJ, WYTRZEWIANIE, KLASYFIKACJA I CHŁODZENIE POUBOJOWE	10
2.5. ROZBIÓR MIĘSA	11
2.6. PAKOWANIE.....	11
2.7. ETYKIETOWANIE, WPROWADZANIE DO OBROTU I MATERIAŁY REKLAMOWE.....	12
2.8. PRZECHOWYWANIE I DYSTRYBUCJA	14
3. STANDARDY DOTYCZĄCE HIGIENY I MYCIA	15
3.1. OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE HIGIENY I MYCIA	15
3.2. HIGIENA PRACOWNIKÓW	16
4. WYMOGI SYSTEMU JAKOŚCI.....	17
4.1. POSTĘPOWANIE Z PRODUKTEM NIEZGODNYM	17
4.2. PROCEDURY DOTYCZĄCE REKLAMACJI.....	18
4.3. REJESTRY	18
4.4. SZKOLENIE PERSONELU	19
4.5. KONTROLA DOKUMENTACJI.....	20

4.6.	AUDYTY WEWNĘTRZNE	20
4.7.	<i>HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS</i> (ANALIZA ZAGROŻEŃ I KRYTYCZNE PUNKTY KONTROLNE).....	20
4.8.	MONITOROWANIE KRUCHOŚCI.....	22
5.	SPECYFIKACJA PRODUKTOWA	23
5.1.	SPECYFIKACJA MIĘSA W TUSZACH, PÓLTUSZACH, ĆWIERĆTUSZACH WOŁOWINY SYSTEM QMP	23
5.2.	SPECYFIKACJA MIĘSA W TUSZACH, PÓLTUSZACH, ĆWIERĆTUSZACH MŁODEJ WOŁOWINY SYSTEM QMP	24
5.3.	SPECYFIKACJA PRODUKTOWA ŚWIEŻEGO MIĘSA W ELEMENTACH - MŁODEJ WOŁOWINY Z SYSTEMU QMP I WOŁOWINY Z SYSTEMU QMP	24
5.4.	SPECYFIKACJA PRODUKTOWA DLA PRZEMYSŁOWEJ WOŁOWINY SYSTEM QMP - MIĘSA DROBNE I MIELONE	25
6.	KONTROLA I CERTYFIKACJA	25
	ZAŁĄCZNIK 1 - METODYKA BADANIA KRUCHOŚCI MIĘSA	26
	ZAŁĄCZNIK 2 - DODATKOWE WYMAGANIA DLA PRODUKCJI MIĘSA ZNAKOWANEGO JAKO WOŁOWINA QMP ZE ZWIERZĄT CZYSTORASOWYCH	28

PROGRAM GWARANTOWANIA JAKOŚCI MIĘSA QMP
STANDARDY PRODUKCJI MIĘSA DLA UBOJNI I ZAKŁADU ROZBIORU

Poniższe standardy mają ważność od dnia publikacji.

Stosowanie poniższych standardów nie może prowadzić do naruszenia przepisów prawa powszechnie obowiązującego, w tym prawa weterynaryjnego.

1. IDENTYFIKOWALNOŚĆ

1.1. INFORMACJE OGÓLNE

Należy wykazać pełną jednoznaczną identyfikowalność każdej partii mięsa oraz odtworzenie przebiegu procesu chowu zwierzęcia lub grupy zwierząt do momentu wysyłki lub sprzedaży. System identyfikowalności musi być skonstruowany w taki sposób, aby pozwalał skutecznie zidentyfikować wyprodukowane mięso w systemie gwarantowanego pochodzenia Systemu QMP i umożliwił przeprowadzenie kontroli zgodności z wymogami dotyczącymi etykietowania. Wszyscy Uczestnicy Systemu QMP muszą wykazać ciągłość w procesie certyfikacji.

1.2. MIĘSO ŚWIEŻE Z KOŚCIĄ I BEZ KOŚCI

- 1.2.1. Produktem Systemu QMP jest świeże mięso w tuszach, półtuszach, ćwierćtuszach, elementach/częściach, mięsa drobne oraz surowe wyroby mięsne zgodne ze specyfikacją produktu opisaną w rozdziałach 5.1, 5.2, 5.3, 5.4. zwane dalej produktem.
- 1.2.2. Wszystkie produkty wyprodukowane w ramach Systemu QMP muszą pozwalać na identyfikację określonej partii produkcyjnej.
- 1.2.3. System identyfikowalności musi być udokumentowany i pozwalać na pełną identyfikację od opakowania jednostkowego poprzez system rejestrowania partii po zdefiniowaną partię produkcyjną określoną przez datę produkcji, datę uboju do numeru kolczyka sztuki bydła. Etykiety opakowania zbiorczego powinny wskazywać datę produkcji i nr partii, a etykiety opakowania transportowego powinny identyfikować daty uboju i numery partii.
- 1.2.4. Produkt musi być identyfikowalny na każdym etapie produkcji.
- 1.2.5. Produkt opatrzony oznaczeniem numeru partii musi pozwalać na identyfikację produktów odpowiadającym specyfikacji produktowej - punkt 5 niniejszych Standardów QMP. Rzeźnie muszą wykazać, że stosują system identyfikacji i regularnie go weryfikują.

- 1.2.6. Mięso wołowe porcjowane musi pozwalać na pełną identyfikowalność ze zwierzęciem, z którego zostało pozyskane o ile zamawiający tego wymaga.
- 1.2.7. Wszystkie tusze muszą być całkowicie identyfikowalne i pozwalać na określenie numeru zwierzęcia, daty uboju, wieku i rasy.
- 1.2.8. Wszystkie ćwierćtusze wołowe muszą być w pełni identyfikowalne według numeru zwierzęcia, daty uboju, wieku i rasy.
- 1.2.9. Numery na etykietach produktów wymienionych w pkt 5.1., 5.2., 5.3. muszą odnosić się do identyfikowalnych zwierząt poprzez zastosowanie numerów kolczyków dla bydła lub kolejnego numeru w partii. Kolejny numer w partii musi pozwalać na identyfikację numeru kolczyka zwierzęcia.
- 1.2.10. W przypadku kiedy produktem jest mięso ze zwierząt czystorasowych określonych ras obowiązują dodatkowe wymagania określone w załączniku nr 2.

1.3. PROCEDURY DOTYCZĄCE PRZETRZYMYWANIA W MAGAZYNIE ŻYWCA W RZEŻNI

- 1.3.1. Przed ubojem należy sprawdzić informacje zapisane na kolczykach bydła, aby upewnić się, że zachodzi zgodność zwierzęcia i dokumentacji (certyfikatu).
- 1.3.2. Identyfikacja zwierząt polega na porównaniu danych w paszporcie i bazie danych oraz sprawdzeniu numerów zwierzęcia na kolczykach.
- 1.3.3. Zapewnienie pochodzenia mięsa musi być rozpatrywane poprzez bezpośrednią ocenę paszportu i musi być udokumentowane.
- 1.3.4. System układu kojców musi pozwalać na odpowiednie rozmieszczenie poszczególnych zwierząt z uwzględnieniem ich liczby i pochodzenia.

1.4. PROCEDURY UBOJOWE

- 1.4.1. Ubój zwierząt powinien następować według ustalonych partii. Zwierzęta z gospodarstw zatwierdzonych w Systemie QMP muszą być przypisane do jednej lub kilku partii i oddzielone od zwierząt pochodzących z gospodarstw niezatwierdzonych w Systemie QMP.
- 1.4.2. Należy przeprowadzić dodatkową kontrolę kolczyków bydła po ogłuszeniu/wykrwawieniu w zależności od przyjętego systemu.

- 1.4.3. Tusze muszą zostać zidentyfikowane, oznakowane i opisane jako takie w dokumentacji ubojowej (rejestrach uboju).

1.5. PRODUKTY, PRZYGOTOWANIE OPAKOWAŃ DETALICZNYCH, SPRZEDAŻ HURTOWA

System produkcji musi obejmować:

- 1.5.1. Szczegółowe informacje dotyczące wołowiny; poprzez podanie odpowiedniego kodu dostawcy partii/daty uboju, numeru uboju.
- 1.5.2. Poszczególne elementy i opakowania również muszą być odpowiednio identyfikowalne.
- 1.5.3. Każdy wytworzony produkt opatrzony etykietą ze znakiem Systemu QMP musi spełniać wymogi określone niniejszych standardach wołowiny.
- 1.5.4. Produkty oznaczone znakiem Systemu QMP mogą zawierać tylko mięso pochodzące ze zwierząt zarejestrowanych w Systemie QMP.
- 1.5.5. Wszystkie produkty i materiały opakowaniowe muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami WE/Polsce.
- 1.5.6. Specyfikacje powinny być opracowane i wdrożone.
- 1.5.7. Należy rejestrować identyfikowalność partii i procesu przetwórstwa.

2. STANDARDY PRZETWÓRSTWA

2.1. LOKALIZACJA I ZATWIERDZENIE JAKOŚCI ŻYWNOŚCI

- 2.1.1. Rzeźnie i zakłady rozbioru wprowadzają do obrotu produkty pochodzenia zwierzęcego wytwarzane w Unii Europejskiej.

Ubój i obróbka poubojowa odbywa się w zakładzie zatwierdzonym przez właściwy organ Inspekcji Weterynaryjnej i będący pod jego nadzorem. Zakłady muszą być zatwierdzone zgodnie z zasadami określonymi w art. 31 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 roku w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzonych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt (Dz. Urz. UE L 165 z 30.04.2004, str 1, z późn. zm.) oraz w art. 20 i 21 ustawy

z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz.U. z 2014 r. poz. 1577, z późn. zm.). Ten zakres nie będzie kontrolowany przez Jednostkę Certyfikującą Systemu QMP, a jedynie ostatnie pisemne sprawozdanie z audytu urzędowego lekarza weterynarii musi zostać udostępnione przez zakład oceniającemu podczas wizyty.

- 2.1.2. Zakład jest zobowiązany udostępnić przedstawicielowi Jednostki Certyfikującej Systemu QMP protokół z ostatniej kontroli, sporządzony przez organ wymieniony w pkt 2.1.2.

Zakłady prowadzące ubój innych zwierząt oprócz bydła i rozbiory innego mięsa obok wołowiny, będą oceniane przez Jednostkę Certyfikującą Systemu QMP tylko pod kątem wołowiny. Zakłady muszą być uczestnikami Systemu QMP.

2.2. TRANSPORT I PRZETRZYMYWANIE ŻYWCA

- 2.2.1. W gospodarstwie, punkcie gromadzenia zwierząt, podczas transportu do rzeźni i na miejscu w rzeźni, ze zwierzętami, należy obchodzić się z należytą dbałością, mając przez cały czas wzgląd na ich dobrostan, aby spełnić wymogi przewidziane we wszystkich przepisach i kodeksach postępowania. Do rzeźni zwierzęta powinny być przewożone przez zatwierdzonego Uczestnika Systemu QMP, który przewozi własny żywiec lub przez zatwierdzonego przewoźnika w Systemie QMP.
- 2.2.2. Magazyny żywca służące do przetrzymywania zwierząt przed ubojem powinny być wyposażone w odpowiednie rampy wyładunkowe. Zwierzęta powinny zostać wyładowane niezwłocznie po dotarciu na miejsce uboju.
- 2.2.3. W każdym przypadku należy zapewnić odpowiednie urządzenia myjące do mycia i dezynfekcji pojazdów transportowych.
- 2.2.4. Kojce, przegrody i przejścia muszą być zaprojektowane, zbudowane i utrzymane w taki sposób, aby zminimalizować ryzyko stresu lub zranienia zwierząt, a także powinny być skutecznie czyszczone.
- 2.2.5. Pracownicy rzeźni i przebywający w pomieszczeniach służących do przetrzymywania zwierząt muszą wykazać wiedzę w zakresie odpowiednich standardów zapewnienia dobrostanu zwierząt oraz stosować takie praktyki, które gwarantują humanitarne traktowanie i minimalizują stres podczas wyładunku i przetrzymywania do czasu ogłuszenia.
- 2.2.6. Zakazane jest:
- a) uderzanie lub kopanie zwierząt;

- b) stosowanie nacisku na jakąkolwiek część ciała w sposób powodujący niepotrzebny ból lub cierpienie;
 - c) zawieszanie zwierząt za pomocą środków mechanicznych;
 - d) podnoszenie lub ciągnięcie zwierząt za głowę, uszy, rogi, nogi, ogon lub sierść lub obsługa w sposób powodujący niepotrzebny ból lub cierpienie;
 - e) stosowanie poganiaczy lub innych narzędzi z zaostrzonymi końcami;
 - f) celowe uniemożliwienie przejścia zwierzętom kierowanym lub prowadzonym do jakiegokolwiek miejsca obsługi zwierząt.
- 2.2.7. Po wyładunku zwierzęta muszą zostać rozmieszczone w czystych kojcach w grupach, w jakich były transportowane. Zwierzęta muszą być utrzymywane w tych grupach podczas pozostawania w pomieszczeniach służących do ich przetrzymywania do czasu oształamiania. Jednakże bydło rogate i zwierzęta niespokojne muszą być przetrzymywane w oddzieleniu od innych zwierząt, a w przypadku, gdy przetrzymuje się co najmniej dwa takie zwierzęta, należy je unieruchomić, tak aby nie mogły się wzajemnie poranić. Zwierzętom przetrzymywanym w rzeźni zapewnia się dostęp do świeżej wody pitnej.
- 2.2.8. Zwierzętom przetrzymywanym w rzeźni dłużej niż przez 12 godzin należy podawać wodę i pokarm z odpowiednią częstotliwością. Zakład powinien posiadać procedury postępowania ze zwierzętami przetrzymywanymi powyżej 12 godzin zgodne z obowiązującym prawem.

2.3. UBÓJ, WYTRZEWIANIE, KLASYFIKACJA I SCHŁADZANIE – OGÓLNE

- 2.3.1. Zwierzęta powinny być uśmiercane w sposób humanitarny przy minimalnym stresie, w warunkach odzwierciedlających należytą dbałość i wzgląd na ich dobrostan oraz zgodnie z wymogami przewidzianymi we wszystkich przepisach i kodeksach postępowania.
- 2.3.2. Po uboju tusza musi zostać wytrzewiana zgodnie z odpowiednimi procedurami dotyczącymi wytrzewiania. Czynności w zakresie wytrzewiania muszą być przeprowadzane ostrożnie i zgodnie z dobrą praktyką określoną w zakładowej Procedurze Wytrzewiania.
- 2.3.3. Tam gdzie jest to stosowne, tusza musi zostać sklasyfikowana zgodnie ze wspólnotowym schematem klasyfikacji tusz wołowych. Wszystkie zakłady będące w Systemie QMP muszą zatrudniać osobę, która została przeszkolona w zakresie wspólnotowego schematu klasyfikacji tusz.

- 2.3.4. Tusze i półtusze muszą być w magazynie chłodniczym wyraźnie oznakowane jako zatwierdzone w Systemie QMP oraz opatrzone numerem ubojowym nadawanym każdej sztuce na taśmie ubojowej i datą uboju, oznaczeniem klasyfikacyjnym, masą po schłodzeniu i kategorią zwierzęcia (tj. krowa, wół, jałówka, buhajek, buhaj).
- 2.3.5. Warunki transportu lub dalszej obróbki półtusze/ćwierćtusze powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami.

2.4. UBÓJ, WYTRZEWIANIE, KLASYFIKACJA I CHŁODZENIE POUBOJOWE

- 2.4.1. Zwierzęta muszą zostać unieruchomione bezpośrednio przed ubojem i ogłuszone zgodnie z obowiązującym prawem.
- 2.4.2. Sprzęt do ogłuszania musi być regularnie kontrolowany i utrzymany w prawidłowych standardach technicznych. Przerwa pomiędzy ogłuszeniem a rozpoczęciem wykrwawiania powinna być jak najkrótsza, najlepiej nie dłuższa niż 60 sekund.
- 2.4.3. Po wytrzewieniu i oznakowaniu półtusze muszą niezwłocznie zostać przetransportowane do chłodni. Początkowe chłodzenie może odbywać się przy zastosowaniu komory chłodzącej. Półtusze bezpośrednio po uboju nie mogą być przechowywane w urządzeniach chłodniczych zawierających półtusze/ćwierćtusze z uboju z poprzednich dni. Procedura schładzania musi gwarantować, że w ciągu pierwszych 10 godzin po uboju temperatura mięśni w tuszach nie spadła poniżej +10°C lub proces chłodzenia jest zgodny z wymaganiami opisanymi w dokumencie pt. "Kontrola procesu chłodzenia na zgodność z krzywą pH6" opublikowanym na stronie www.qmpsystem.pl. Następnie temperatura mięśni głębokich tuszy musi zostać jak najszybciej zredukowana do przedziału od 0°C do 7°C.
- 2.4.4. Półtusze nie mogą być transportowane lub dalej przetwarzane zanim temperatura mięśni nie osiągnie przedziału od 0°C do 7°C.
- 2.4.5. Jeżeli półtusze mają zostać zawieszane na kości krzyżowej, musi to nastąpić w ciągu jednej godziny od ogłuszenia.
- 2.4.6. Procedury schładzania gwarantują ochronę przed skurczem chłodniczym zgodnie z wymogami klientów. W przypadku braku pisemnych specyfikacji klientów, stosuje się wytyczne, zgodnie, z którymi temperatura nie może spaść poniżej 10°C w ciągu pierwszych 10 godzin lub alternatywną metodę zapewniania jakości chłodzenia wg metodyki pt. "Kontrola procesu chłodzenia na zgodność z krzywą pH6" opublikowanej na stronie www.qmpsystem.pl. Przebieg procesu chłodzenia poubojowego musi pozwalać na przedstawienie go oceniającemu oraz jego weryfikację polegającą na

przeprowadzaniu kontroli nie rzadziej niż raz w miesiącu przy wykorzystaniu odpowiedniej metody technicznej. Wyniki muszą być udokumentowane i zatwierdzone przez wyznaczonego pracownika.

- 2.4.7. Sprzęt chłodzący i rozmieszczenie półtuszy muszą zapewniać dobry przepływ powietrza wokół półtuszy.
- 2.4.8. Zaleca się, aby półtusze zawieszane na kości krzyżowej pozostały na haku przez 48 godzin w celu uzyskania najkorzystniejszego surowca do dalszej obróbki.

2.5. ROZBIÓR MIĘSA

- 2.5.1. Czynności rozbioru mięsa muszą być przeprowadzane wyłącznie w higienicznych warunkach i odpowiednio szybko, tak, aby uniknąć wszelkiego zanieczyszczenia mięsa lub rozwoju niepożądanych mikroorganizmów. Temperatura wołowiny nie może wzrosnąć podczas rozbioru powyżej 7°C. Temperatura powietrza w pomieszczeniu rozbioru musi być utrzymana poniżej 12°C.
- 2.5.2. Temperatura mięśni głębokich tuszy, półtuszy, ćwierćtuszy nie może przekroczyć 7°C.
- 2.5.3. Półtusza jest dzielona na ćwierćtusze pojedynczymi cięciami, tak, aby uszkodzenia przyległych mięśni były jak najmniejsze.
- 2.5.4. Ćwierćtusze powinny zostać podzielone na elementy zasadnicze. Powierzchnie zewnętrzne, tłuszcz i mięśnie elementów powinny być wolne od zbędnych zranień i śladów nacięć.
- 2.5.5. Dopuszcza się cięcie wzdłuż linii anatomicznych połączeń mięśni. Powierzchnie zewnętrzne elementów muszą być wolne od zranień i śladów nacięć.
- 2.5.6. Jeżeli elementy mają zostać odkostnione, operacja ta musi zostać przeprowadzona prawidłowo, kości muszą zostać dokładnie usunięte bez niepotrzebnych nacięć na tkance mięśniowej. Wszystkie ważniejsze ścięgna i ewentualnie „wiązadło karkowe” muszą zostać usunięte, a pojedyncze elementy oczyszczone z nadmiaru tłuszczu łączącego, widocznych naczyń krwionośnych, gruczołów i krwi.
- 2.5.7. Po wydzieleniu elementów muszą one zostać schłodzone i przechowywane w otoczeniu zapewniającym temperaturę w mięśniach głębokich na poziomie od 0°C do 4°C.

2.6. PAKOWANIE

- 2.6.1. W przypadku, gdy elementy mają być pakowane próżniowo, powinno to nastąpić

niezwłocznie po odkostnieniu i oczyszczeniu. Element powinien zostać umieszczony w opakowaniu o odpowiedniej wielkości i zamknięty w próżni. Jeżeli element został częściowo odkostniony, krawędzie kości nie mogą wystawać by uniknąć rozszczelnienia opakowania. Należy kontrolować proces pakowania pod kątem szczelności opakowań.

- 2.6.2. Materiał stosowany do pakowania musi być dopuszczony i przeznaczony do pakowania żywności. Musi być odpowiednio wytrzymały, aby spełniać funkcję ochronną zapakowanego mięsa podczas transportu i ekspozycji. Materiał opakowaniowy nie może wchodzić w reakcje z zapakowanym mięsem.
- 2.6.3. Opakowania bezzwrotne zewnętrzne muszą być nowe, czyste i przeznaczone do pakowania żywności.
- 2.6.4. W przypadku stosowania zwrotnych pojemników zewnętrznych, muszą one być wykonane z materiałów niechłonnych i być myte oraz dezynfekowane przed użyciem, a także utrzymywane w dobrym stanie.
- 2.6.5. Wszelkie materiały opakowaniowe muszą być przechowywane w czystych, suchych i higienicznych warunkach, przy czym nie mogą być magazynowane na podłodze. Muszą być przechowywane w opakowaniach zbiorczych na podestach lub regałach.
- 2.6.6. Zapakowane mięso w opakowaniach musi mieć zapewnioną ochronę przed niekorzystnym działaniem otoczenia (czynników fizycznych, wilgoci, itp.) oraz możliwość dobrej prezentacji w obrocie.
- 2.6.7. Jeżeli jest to możliwe i nie pogarsza atrakcyjności wyglądu opakowania detalicznego, można umieścić w opakowaniu materiał chłonny przeznaczony do stosowania z żywnością, aby uniknąć gromadzenia się osocza.

2.7. ETYKIETOWANIE, WPROWADZANIE DO OBROTU I MATERIAŁY

REKLAMOWE

- 2.7.1. Produkty ze znakiem Systemu QMP muszą być oznaczone informacjami wymaganymi prawem żywnościowym oraz muszą spełniać wymogi stawiane w standardzie QMP Mięso. Zasady stosowania znaku QMP (logo) określa Regulamin Wspólnego Znaku Towarowego Gwarancyjnego „System QMP” udostępniony przez Administratora Systemu QMP.
- 2.7.2. Mięso w opakowaniach jednostkowych sprzedawane jako mięso wyprodukowane w Systemie QMP musi być oznaczone znakiem Systemu QMP. Wszystkie etykiety i

informacje o produkcie muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami dotyczącymi etykietowania.

- 2.7.3. Wszystkie elementy sprzedawane jako mięso wyprodukowane w Systemie gwarantowanej jakości QMP muszą być wyraźnie określone w zakładowej specyfikacji produktu handlowego, aby możliwe było przeprowadzenie kontroli zgodności.
- 2.7.4. Wszystkie nadruki i etykiety muszą być wykonane przy użyciu nietoksycznych farb drukarskich i klejów i nie mogą mieć kontaktu bezpośredniego z zapakowanym mięsem.
- 2.7.5. Opakowanie detaliczne z mięsem wyprodukowanym w Systemie QMP musi dokładnie opisywać jego zawartość, określać datę przydatności do spożycia, zalecenia dotyczące przechowywania w warunkach domowych, dane producenta, oznakowanie znakiem Systemu QMP, a także powinno spełniać wymogi określone w odpowiednich przepisach.
- 2.7.6. Muszą być specyfikacje dotyczące etykietowania półtuszy, ćwierćtuszy i elementów zasadniczych z kością i bez kości.
- 2.7.7. Półtusza pochodząca z bydła opasanego w Systemie QMP musi być wyraźnie oznaczona jako wołowina z Systemu QMP i posiadać co najmniej widoczny numer uboju, datę uboju, klasyfikację i masę po schłodzeniu.
- 2.7.8. Każdy zakład pracujący w Systemie QMP musi posiadać wdrożoną procedurę dojrzewania. Procedura powinna uwzględniać rodzaj elementów, ich przeznaczenie oraz wymagania klientów. Gotowe elementy przeznaczone do sprzedaży muszą być prawidłowo oznakowane zgodnie z ich przeznaczeniem. Dopuszcza się zarówno dojrzewanie mięsa w ćwierćtuszach jak i w elementach zasadniczych.
- 2.7.9. W czasie transportu elementy powinny być oznaczone zgodnie z obowiązującymi wymogami dotyczącymi etykietowania wołowiny i zawierać następujące informacje umieszczone odpowiednio na opakowaniu zewnętrznym, opakowaniach poszczególnych elementów lub wymienione w dokumentacji przewozowej w tym w szczególności:
 - ✓ nazwa i adres lub znak dostawcy,
 - ✓ zawartość opakowania – nazwa elementu, liczba i/lub masa,
 - ✓ data uboju lub data pakowania,
 - ✓ data przydatności do spożycia,

- ✓ warunki przechowywania,
- ✓ odniesienie do Systemu QMP.

2.8. PRZECHOWYWANIE I DYSTRYBUCJA

- 2.8.1. Podczas magazynowania, w czasie załadunku i przez cały okres transportu mięso musi być przechowywane w czystych i higienicznych warunkach, a temperatura mięśni głębokich musi być utrzymana w następujących przedziałach:
- półtusze/elementy wołowe z kością od 0°C do +7°C,
 - elementy zasadnicze wołowe od 0°C do +4°C,
 - mięsa drobne i mielone od 0°C do +2°C.
- 2.8.2. Mięso musi być przewożone w odpowiednio higienicznych, przystosowanych do tego celu pojazdach – chłodniach, które są w stanie utrzymać temperaturę mięśni głębokich mięsa w przedziałach określonych powyżej przez cały okres transportu.
- 2.8.3. Elementy i/lub tusze nie mogą mieć kontaktu z podłogą pojazdu podczas załadunku, przewozu i wyładunku.
- 2.8.4. Jednostkowe elementy mięsne zapakowane w opakowania zbiorcze nie mogą być stawiane bezpośrednio na podłodze pojazdu w celu przewozu.
- 2.8.5. Mięso z kością i bez kości zapakowane w kartony nie może być przewożone w tym samym pojeździe, co mięso nieopakowane np. w ćwierciach lub pojemnikach, chyba, że kartony są odpowiednio zabezpieczone (np. opakowane w folię metodą vacuum).
- 2.8.6. Produkty Systemu QMP mogą być transportowane do innych jednostek, włączając hurtowników i detalistów, tylko w odpowiednim opakowaniu, pojemnikach lub pojazdach zamkniętych w taki sposób, aby nie można było dokonać zamiany zawartości bez manipulowania lub uszkodzenia pieczęci oraz zaopatrzonych w etykiety zawierające informacje wymagane w Systemie QMP, bez uszczerbku dla innych oznakowań wymaganych przez prawo.
- 2.8.7. Stosowanie procedury opisanej w pkt 2.8.6 nie jest wymagane, jeśli:
- (a) transport odbywa się bezpośrednio między dostawcą a odbiorcą i obaj podlegają kontroli w Systemie QMP, oraz
 - (b) zarówno podmioty wysyłające jak odbierające są zobowiązane prowadzić ewidencję tych działań transportowych i udostępniać ją na żądanie jednostki certyfikującej.

3. STANDARDY DOTYCZĄCE HIGIENY I MYCIA

3.1. OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE HIGIENY I MYCIA

- 3.1.1. Nie można pozwolić na gromadzenie się jakichkolwiek odpadów, stałych lub ciekłych, chyba, że nie da się tego uniknąć w celu odpowiedniej realizacji procesu. Odpady powinny być usuwane z obszarów roboczych z odpowiednią częstotliwością przez cały dzień pracy.
- 3.1.2. Wszystkie części pomieszczeń oraz sprzęt muszą być utrzymywane w czystości i w higienicznych warunkach. Należy określić, stosować i kontrolować skuteczne i dokładne procedury mycia i sterylizacji.
- 3.1.3. Każdy zakład musi wyznaczyć jedną osobę, która będzie odpowiadała za czystość.
- 3.1.4. Obszarom krytycznym należy poświęcić szczególną uwagę w ramach stałego harmonogramu mycia i czyszczenia. Należy wyraźnie określić częstotliwość, z jaką powinno być przeprowadzane mycie i czyszczenie poszczególnych obszarów, takich jak podłogi, sprzęt, narzędzia, ściany i pojazdy. Należy określić środki myjące i dezynfekujące oraz sposoby ich stosowania i stężenia. Procedury muszą być opracowane na piśmie i stosowane jako lista kontrolna w celu utrzymania higieny i podczas przeprowadzania kontroli.
- 3.1.5. Środki myjące i dezynfekujące stosowane do mycia i czyszczenia muszą być dopuszczone do użytku w zakładach przetwórstwa spożywczego, być bezpieczne w użyciu i skuteczne. Muszą być stosowane w taki sposób, aby uniknąć niekorzystnego oddziaływania na produkt. Substancje o silnym zapachu, które mogą zanieczyścić lub skażać produkty, nie mogą być stosowane.
- 3.1.6. Wszystkie środki myjące i dezynfekujące stosowane do mycia i czyszczenia muszą być opatrzone odpowiednią etykietą i przechowywane w bezpiecznym miejscu w celu uniknięcia ryzyka skażenia produktu.
- 3.1.7. We wszystkich procesach mycia i czyszczenia należy używać wody zdatnej do picia.
- 3.1.8. Wszystkie powierzchnie sprzętu mające kontakt z produktem, narzędzia i przyrządy muszą być czyszczone tak często jak jest to konieczne w procesie uboju i rozbioru w celu uniknięcia rozwoju mikroorganizmów i zanieczyszczenia produktów. Dotyczy to w szczególności czyszczenia i sterylizacji pił i noży.

- 3.1.9. Powierzchnie, z którymi produkt nie ma kontaktu muszą być czyszczone tak często jak to jest konieczne w celu uniknięcia gromadzenia się szczątków produktów, brudu, odpadów i innych zanieczyszczeń.
- 3.1.10. Procesy czyszczenia po zakończeniu pracy muszą być przeprowadzane niezwłocznie, aby zapobiegać wysychaniu pozostałości mięsa i tłuszczu, które mogą okazać się później trudne do usunięcia, a także w celu ochrony przed rozwojem drobnoustrojów.
- 3.1.11. Detergenty powinny być stosowane w taki sposób, aby zapewnić fizyczną czystość sprzętu. Czysty sprzęt musi być chroniony przed ewentualnym ponownym zanieczyszczeniem.
- 3.1.12. Przed rozpoczęciem każdego okresu pracy należy przeprowadzić i udokumentować kontrolę przedprodukcyjną we wszystkich obszarach pracy, w tym w odniesieniu do sprzętu, narzędzi i przyrządów itd. w celu upewnienia się, że są higieniczne i nadają się do produkcji. Kontrole te muszą być przeprowadzane i zatwierdzane przez wyznaczonego pracownika.
- 3.1.13. Powierzchnie, z którymi produkt ma kontakt muszą być wrywkowo poddawane badaniom mikrobiologicznym zgodnie z harmonogramem wcześniej ustalonym z urzędowym lekarzem weterynarii. W przypadku zaobserwowania niewłaściwych wyników należy niezwłocznie podjąć działania naprawcze. Należy prowadzić ewidencję takich działań.
- 3.1.14. Opakowania, na których umieszczane są produkty nie mogą mieć kontaktu z posadzką i nie mogą być narażone na zakażenie wtórne.

3.2. HIGIENA PRACOWNIKÓW

- 3.2.1. Osoby pracujące ze świeżym mięsem muszą utrzymać wysokie standardy higieny osobistej podczas pracy i stosować wszelkie środki ostrożności chroniące przed zanieczyszczeniem mięsa i materiałów wykorzystywanych w produkcji. Muszą oni:
 - (a) utrzymać w jak najwyższej czystości odkryte powierzchnie ciała, które mogą zetknąć się z mięsem. Paznokcie muszą być krótkie, czyste i nie mogą być pokryte lakierem. Włosy i broda powinny być zabezpieczone,
 - (b) myć i dezynfekować ręce przy każdorazowym wejściu w obszar roboczy,
 - (c) zabezpieczyć odpowiednim wodoodpornym opatrunkiem otarcie lub skaleczenie widocznej powierzchni skóry np. twarzy o ile pozwala na dopuszczenie do pracy,

- (d) w obszarze roboczym być bez ozdób i biżuterii w tym zegarków,
 - (e) bezwzględnie stosować się do zakazu palenia na hali produkcji, powstrzymywać się od spluwania lub jedzenia w obszarze produkcji albo magazynowania.
- 3.2.2. Wszystkie osoby pracujące na obszarach roboczych lub osoby przechodzące przez te obszary muszą nosić wystarczająco czystą, jasną i nadającą się do prania odzież ochronną i odpowiednie nakrycie głowy, szczelnie przykrywające włosy. Odzież ochronna musi być zmieniana co najmniej raz dziennie lub częściej, jeśli jest to konieczne. Należy określić procedury odbioru prania zabrudzonej odzieży ochronnej. Odzież zewnętrzna nie może być noszona na odzieży ochronnej lub zamiast niej.
- 3.2.3. Osoby pracujące w rzeźni nie mogą przechodzić przez obszary, gdzie dokonuje się rozbioru mięsa bez zastosowania odpowiednich środków ostrożności, chroniących przed zanieczyszczeniem krzyżowym. Osoby, które pracują w ubojni rzeźni i na obszarach rozbioru mięsa muszą zmieniać odzież ochronną i myć oraz dezynfekować ręce pomiędzy zmianami odzieży.
- 3.2.4. Każda osoba wyznaczona do pracy z mięsem musi posiadać ważną książeczkę zdrowia.
- 3.2.5. Pracownicy i goście odwiedzający zakład, którzy chorują na zaburzenia żołądkowe lub ich stan zdrowia może wywołać zakażenie, nie mogą mieć wstępu na obszar produkcyjny. W chwili, gdy dany pracownik uświadomi sobie, że jest chory lub jest nośnikiem zakażenia, które może spowodować zatrucie żywności, musi natychmiast powiadomić o tym przełożonego, który podejmuje odpowiednią decyzję o odsunięciu pracownika od pracy lub/i skierowaniu do lekarza. Pracownicy, którzy przebyli zakażenie żołądkowo-jelitowe przed powrotem do pracy muszą uzyskać odpowiednią zgodę swojego lekarza.

4. WYMOGI SYSTEMU JAKOŚCI

4.1. POSTĘPOWANIE Z PRODUKTEM NIEZGODNYM

- 4.1.1. Zatwierdzeni przetwórcy muszą powołać odpowiedzialną/e osobę/y dysponującą/e odpowiednią wiedzą i doświadczeniem oraz niezbędny organ do decydowania o podjęciu działania w przypadku, gdy produkt nie jest zgodny ze specyfikacją produktu lub był przedmiotem niedopełnienia standardów przetwarzania, określonych w niniejszych standardach.
- 4.1.2. Wyroby niezgodne nie mogą być opatrzone oznaczeniem dopuszczającym do obrotu

ani nie można ich świadomie dostarczać lub sprzedawać z napisem dopuszczającym do obrotu, który wskazywałby, że zostały wyprodukowane zgodnie z wymogami Systemu Certyfikacji i że są zgodne ze standardami wymaganymi w Systemie.

- 4.1.3. Szczegóły dotyczące niezgodności i podjęte działania korygujące należy dokumentować i rejestrować.

4.2. PROCEDURY DOTYCZĄCE REKLAMACJI

- 4.2.1. Odpowiedzialność za zgodność z niniejszymi standardami i za zgodność z wymogami ustawowymi spoczywa w pełni na zatwierdzonym przetwórcy i dlatego reklamacja dotycząca produktu lub reklamacja wynikająca z ewentualnego naruszenia prawa jest rozpatrywana przez odnośnego przetwórcę. Tego typu reklamacje wpływające bezpośrednio do organu certyfikującego lub innych organizacji zaangażowanych w System będą odsyłane do przetwórcy, by podjęto odpowiednie działanie. Od zatwierdzonych przetwórców wymaga się prowadzenia rejestru wszystkich reklamacji i powziętych w związku z nimi działań oraz udostępnienia go oceniającym w czasie wizyt kontrolnych.
- 4.2.2. Zatwierdzeni przetwórcy muszą powołać odpowiedzialną osobę, do której będą wpływać lub będą zgłaszane reklamacje produktów. Osoba ta powinna dysponować odpowiednią wiedzą i doświadczeniem, by móc decydować o podjęciu działania korygującego w odniesieniu do otrzymanych reklamacji produktów.
- 4.2.3. Reklamacje należy rozpatrzyć niezwłocznie, z uwzględnieniem wymogów ustawowych.

4.3. REJESTRY

- 4.3.1. Dokładne i aktualne rejestry, odpowiednie do rozmiaru i charakteru produkcji, przetwórcy muszą być prowadzone w celu wykazania, że standardy i praktyki określone w Systemie QMP są spełnione. Rejestry muszą być dostępne do analizy w czasie przeprowadzania kontroli w ramach nadzoru.

Zazwyczaj rejestry te muszą zawierać:

- (a) ważne zaświadczenie o rejestracji, ważne zaświadczenie o rejestracji,
- (b) wszelką korespondencję z organem certyfikującym, łącznie z protokołami z kontroli,
- (c) szczegółowe informacje na temat dostawców żywych zwierząt,

- (d) rejestry otrzymanych towarów i wszystkie odnośne dokumenty identyfikacyjne, przesłane z nimi,
- (e) rejestry uboju łącznie z Rejestrem Uboju zwierząt,
- (f) zapisy dotyczące nadzoru nad sprzętem do ogłuszania,
- (g) rejestry czasu i temperatury chłodzenia,
- (h) rejestry reklamacji,
- (i) harmonogram czyszczenia i dezynfekcji, częstotliwość czyszczenia i rejestry wykonanej pracy, łącznie z badaniami mikrobiologicznymi powierzchni mających kontakt z produktem. Metoda i środki, wymogi bezpieczeństwa i odpowiedzialność personelu muszą być dokumentowane,
- (j) szczegóły planu zwalczania szkodników i sprawozdania z przeglądów, przy użyciu atestowanego środka do zwalczania szkodników,
- (k) wymiana odzieży ochronnej/roboczej,
- (l) rejestr chorób personelu i zaświadczenia lekarskie. Należy stosować udokumentowaną politykę badań przesiewowych,
- (m) rejestry szkoleń personelu,
- (n) identyfikacja i identyfikowalność,
- (o) rejestry kontroli masy i przeznaczenia produktu.

4.3.2. Powyższa lista ma dostarczyć wskazówek, co do wymogów standardów, nie jest natomiast wyczerpującą listą.

4.4. SZKOLENIE PERSONELU

4.4.1. Szkolenie personelu powinno być przeprowadzone zgodnie z wymogami rozporządzenia WE 854/2004

4.4.2. Każdy Zakład produkcyjny powinien mieć opracowane i wdrożone procedury szkolenia personelu odnoszące się do co najmniej następujących zagadnień:

- (a) dobrostan zwierząt – na miejscu musi być co najmniej jeden członek personelu, który został oficjalnie przeszkolony na uznanym, zatwierdzonym poziomie,
- (b) kluczowe operacje zapewniające jakość i bezpieczeństwo produktu,
- (c) higiena żywności – cały personel odpowiedzialny za obróbkę i higienę żywności musi być przed rozpoczęciem zatrudnienia przeszkolony z zakresu higieny przez uprawnionego szkoleniowca,
- (d) cały personel musi być przeszkolony z dobrej praktyki higienicznej i produkcyjnej (GHP, GMP) obowiązujących w przedsiębiorstwie.

- 4.4.3. Personel wykonujący konkretne, przypisane zadania musi być wyszkolony w oparciu o odpowiednie szkolenie edukacyjne i/lub doświadczenie, jeśli to konieczne.

4.5. KONTROLA DOKUMENTACJI

- 4.5.1. Przetwórca definiuje i dokumentuje procedury niezbędne do wykazania zgodności z wymogami niniejszych standardów.
- 4.5.2. Wyznaczony personel dokonuje przeglądu i weryfikacji dokumentacji przed jej zastosowaniem.
- 4.5.3. Należy wprowadzić główny wykaz lub równoważną procedurę kontrolną, w której będzie podany status aktualności i lokalizacja każdego dokumentu.
- 4.5.4. Należy załączyć mające zastosowanie dokumenty zewnętrzne, takie jak wymogi prawne, kodeksy praktyk, dyrektywy itp.

4.6. AUDYTY WEWNĘTRZNE

- 4.6.1. Przetwórca zatwierdzony w Systemie QMP będzie przeprowadzał w regularnych odstępach czasu, co najmniej dwa razy w roku, audyty systemów i procedur operacyjnych, które są stosowane w celu spełniania wymogów standardu określonych w niniejszych standardach. Rejestry tych audytów i wynikających z nich działań korygujących będą prowadzone i udostępniane do oceny oceniającemu.
- 4.6.2. Audyty wewnętrzne należy przeprowadzać co najmniej co sześć miesięcy, przy czym jeden z tych audytów może być weryfikacją systemu HACCP.
- 4.6.3. Raporty z audytów powinny być dostępne do celów kontroli w zakresie spełnienia wymogów Standardów QMP.

4.7. *HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS*

(ANALIZA ZAGROŻEŃ I KRYTYCZNE PUNKTY KONTROLNE)

- 4.7.1. Zakład musi mieć wdrożony w pełni udokumentowany i sprawny system HACCP.
- 4.7.2. Uczestnik Systemu musi mieć plan HACCP obejmujący wszystkie produkty i procesy. Analiza zagrożeń powinna obejmować tylko kwestie bezpieczeństwa żywności, sposoby kontroli zagrożeń i szczegółową identyfikację zagrożeń:

- Mikrobiologicznych

- Chemicznych
- Fizycznych

Każdy zidentyfikowany proces technologiczny w systemie HACCP musi być opracowany w postaci diagramu przepływu (diagramu blokowego schematu technologicznego) z uwzględnieniem każdego etapu produkcji, przetwarzania i dystrybucji.

1. Określenie środków kontroli i zapobiegawczych dla szacowanych zagrożeń.
2. Identyfikacja Krytycznych Punktów Kontroli (KPK) za pomocą drzewa decyzyjnego.

Tam, gdzie zidentyfikowano KPK, należy podać szczegółowe informacje na temat:

- Limitów krytycznych tolerancji
- Systemu monitorowania lub procedur monitorowania
- Sposobu prowadzenia rejestracji i zapisów
- Planu działań korygujących lub określenia działań korygujących
- Określenia zasad weryfikacji systemu HACCP

Kierownik zespołu/koordynator HACCP na miejscu musi wykazać się wiedzą lub szkoleniem z zasad HACCP.

Weryfikacja i przegląd systemu HACCP muszą zostać przeprowadzone w określonym terminie, zawsze, gdy wprowadzane są zmiany w procedurach, przy czym odbywa się to co najmniej raz w roku. Wyniki kontroli audytów zewnętrznych muszą być przedłożone w formie pisemnej.

- 4.7.3. Należy poczynić wszelkie niezbędne kroki w celu wyeliminowania chemicznego, fizycznego i mikrobiologicznego zanieczyszczenia produktu, zapobiegania mu i kontroli poprzez wdrożenie systemu HACCP.
- 4.7.4. Tam, gdzie to możliwe, zaleca się stosowanie wykrywacza metalu odpowiednio kontrolowanego i wyposażonego w alarm.
- 4.7.5. Magazyny chemiczne należy oddzielić od stref przetwarzania i należy je zamknąć. Substancje chemiczne należy przechowywać tylko w wyraźnie oznaczonych pojemnikach.
- 4.7.6. Elementy ze szkła i twardego plastiku w strefach przetwarzania należy wykazać w rejestrze i należy je kontrolować pod względem zgodności z określonym systemem. Procedury postępowania w przypadku stłuczenia szkła muszą być dostępne w miejscu

występowania zagrożenia.

- 4.7.7. Drewno jest dozwolone tylko w strefach, gdzie produkt jest opakowany.
- 4.7.8. Palety, opakowania i skrzynie muszą być kontrolowane zgodnie z wymogami dobrej praktyki, określonymi przez przetwórcę. Opakowania zwrócone do magazynu muszą być czyste, nieuszkodzone i chronione przed jakimkolwiek źródłem zanieczyszczenia. Wszystkie palety muszą być solidne, czyste i niezniszczone.
- 4.7.9. Przedmiotów osobistych, takich jak monety, wyroby tytoniowe, zegarki nie można zabierać ze sobą do stref przetwarzania.
- 4.7.10. Jedzenie i picie odbywa się wyłącznie na wyznaczonych obszarach, oddzielonych od szatni i stref przetwarzania.
- 4.7.11. Palenie jest dozwolone tylko w wyznaczonych miejscach, oddzielonych od szatni i stref przetwarzania.
- 4.7.12. Ubranie wierzchnie ochronne należy zdejmować przed strefami palenia, stołówką i toaletami.
- 4.7.13. Należy stosować stałą kontrolę temperatur w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych. Naruszenie wymaganych temperatur w procesie produkcji ma decydujący wpływ na zagrożenia mikrobiologiczne.
- 4.7.14. Zawilgocenie mięsa stanowi źródło zagrożeń mikrobiologicznych. Zaleca się opracowanie procedur eliminujących ryzyko niekorzystnych zmian temperatur w pomieszczeniach magazynowych i w procesie załadunku.
- 4.7.15. Istotnym zagrożeniem w procesie dojrzewania jest czynnik pH mięsa. Należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń niniejszych standardów w tym zakresie podanych w specyfikacji produktowej w punktach 5.1. i 5.2.
- 4.7.16. Powyższa lista ma dostarczyć wskazówek, co do wymogów standardów, nie jest natomiast wyczerpującą listą.

4.8. MONITOROWANIE KRUCHOŚCI

- 4.8.1. Niezależnie od kontroli uczestników Systemu QMP przez niezależną Jednostkę Certyfikującą, niezależnie od kontroli jakości mięsa na zgodność ze specyfikacją produktową Systemu QMP opisaną w punktach 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, może być również realizowane monitorowanie kruchości mięsa produkowanego w Systemie QMP.
- 4.8.2. Metodyka monitorowania kruchości mięsa produkowanego w Systemie QMP jest

opisana w załączniku nr 1.

- 4.8.3. Uczestnik Systemu QMP jest zobowiązany zgłosić do badania kruchości co 20 sztukę bydła planowanego do uboju w Systemie QMP. Zgłoszenia dokonuje na stronie www.qmpsystem.pl.
- 4.8.4. O rozpoczęciu i zakończeniu procedury monitorowania kruchości uczestnik Systemu QMP będzie każdorazowo powiadamiany pisemnie.

5. SPECYFIKACJA PRODUKTOWA

5.1. SPECYFIKACJA MIĘSA W TUSZACH, PÓLTUSZACH, ÓWIERĆTUSZACH WOŁOWINY SYSTEM QMP

- 5.1.1. Specyfikacja produktowa tusz, półtusze, ćwierćtusze i elementów zasadniczych z kością wołowiny Systemu QMP ma zastosowanie do całych tusz, półtusz lub ćwierćtuszy i elementów zasadniczych z kością, pochodzących z bydła z gospodarstw, które są zatwierdzonymi uczestnikami Systemu QMP. Zwierzętom musi towarzyszyć cała właściwa dokumentacja potwierdzająca, że są zarejestrowane w Systemie QMP.
- 5.1.2. W Systemie QMP wołowina jest produkowana wyłącznie z tusz wołowych kategorii A, C oraz E. Wołowina produkowana z tusz wołowych kategorii B i D nie może być kwalifikowana do Systemu QMP.
- 5.1.3. Tusze należy klasyfikować zgodnie z systemem klasyfikacji tusz wołowych EUROP. Półtusze muszą być klasyfikowane minimum O+ pod względem umięśnienia i od 2 do 4 pod względem zawartości tłuszczu.
- 5.1.4. Półtusze, ćwierćtusze i pojedyncze części muszą być czyste i wolne od sproszkowanych kości, odłamków i innych substancji zewnętrznych oraz nienaturalnego zapachu, a powierzchnie zewnętrzne muszą być wolne od krwiaków, przebarwień i nacięć.
- 5.1.5. Tłuszcz twardy i biały lub kremowo-biały
- 5.1.6. Mięśnie nie mogą wykazywać oznak „ciemnego mięsa” (DFD).
- 5.1.7. Mięśnie i tłuszcz muszą być wolne od krwiaków.
- 5.1.8. Masa tuszy wołowej pochodzącej z Systemu QMP nie może być niższa niż 240 kg dla buhajków i walców oraz 220 kg dla jałówek.
- 5.1.9. Po wychłodzeniu pH mięsa nie może przekraczać 5.8.

5.2. SPECYFIKACJA MIĘSA W TUSZACH, PÓLTUSZACH, ĆWIERĆTUSZACH MŁODEJ WOŁOWINY SYSTEM QMP

- 5.2.1. Specyfikacja produktowa tusz, półtusze, ćwierćtusze i elementów zasadniczych z kością wołowiny z Systemu QMP ma zastosowanie do całych tusz, półtusze lub ćwierćtusze i elementów zasadniczych z kością, pochodzących z bydła z gospodarstw, które są zatwierdzonymi uczestnikami Systemu QMP. Zwierzętom musi towarzyszyć cała właściwa dokumentacja potwierdzająca, że są zarejestrowane w Systemie QMP.
- 5.2.2. W gwarantowanym Systemie QMP młoda wołowina jest produkowana z tusz kategorii Z.
- 5.2.3. Tusze należy klasyfikować zgodnie z systemem klasyfikacji tuszy wołowej EUROP. Półtusze muszą być klasyfikowane minimum O+ pod względem umięśnienia i od 1 do 3 pod względem zawartości tłuszczu.
- 5.2.4. Półtusze, ćwierćtusze i pojedyncze części muszą być czyste i wolne od sproszkowanych kości, odłamków i innych substancji zewnętrznych oraz nienaturalnego zapachu, a powierzchnie zewnętrzne muszą być wolne od krwiaków, przebarwień i nacięć.
- 5.2.5. Tłuszcz twardy i biały lub kremowo-biały.
- 5.2.6. Mięśnie nie mogą wykazywać oznak „ciemnego mięsa” (DFD).
- 5.2.7. Mięśnie i tłuszcz muszą być wolne od krwiaków.
- 5.2.8. Masa tuszy młodej wołowiny QMP nie może być niższa niż 160 kg.
- 5.2.9. Po wychłodzeniu pH mięsa nie może przekraczać 5.8.

5.3. SPECYFIKACJA PRODUKTOWA ŚWIEŻEGO MIĘSA W ELEMENTACH - MŁODEJ WOŁOWINY Z SYSTEMU QMP I WOŁOWINY Z SYSTEMU QMP

- 5.3.1. Niniejsza specyfikacja ma zastosowanie do świeżego mięsa w elementach z kością i bez kości, pochodzących z tusz, półtusze, ćwierćtusze wołowych wyprodukowanych w Systemie QMP, których zgodność ze specyfikacją produktową znajdującą się w punkcie 5.1 i 5.2 niniejszych standardów producenci muszą być w stanie wykazać.
- 5.3.2. W przypadku elementów zasadniczych, czynnikiem nadrzędnym będzie uzgodnienie indywidualnych specyfikacji opakowań hurtowych/detalicznych zgodnie z

wymaganiami odbiorcy. Specyfikacje produktu końcowego mięsa wprowadzonego do obrotu muszą być dostępne dla celów audytu.

- 5.3.3. Powierzchnie zewnętrzne elementu muszą być wolne od krwiaków, plamek i nacięć.
- 5.3.4. Mięśnie i tłuszcz muszą być twarde o odpowiedniej barwie bez śladów krwiaków.
- 5.3.5. Pojedyncze elementy muszą być czyste i wolne od sproszkowanych kości, odłamków i innych substancji zewnętrznych oraz nienaturalnego zapachu.
- 5.3.6. Każdy element musi być oznaczony nazwą wołowina System QMP lub młoda wołowina System QMP.

5.4. SPECYFIKACJA PRODUKTOWA DLA PRZEMYSŁOWEJ WOŁOWINY SYSTEM QMP - MIĘSA DROBNE I MIELONE

- 5.4.1. Całe mięso musi pochodzić od zwierząt, które znajdują się w Rejestrze Zwierząt Systemu QMP. Elementy lub ich część będące wołowiną System QMP lub młodą wołowiną System QMP użyte do rozbioru muszą być zgodne ze wszystkimi elementami specyfikacji dla elementów bez kości opisanych w punkcie 5.2.

6. KONTROLA I CERTYFIKACJA

Zasady kontroli i certyfikacji są opisane w dokumencie „Kontrola i certyfikacja” dostępnym na stronie www.qmpsystem.pl.

ZAŁĄCZNIK 1 - METODYKA BADANIA KRUCHOŚCI MIĘSA

MATERIAŁ

Materiałem badawczym będzie wołowina i młoda wołowina wyprodukowana w Systemie QMP spełniająca kryteria dla sprzedaży detalicznej. Próbki pobierane będą z rostbefu – części mięśnia najdłuższego lędźwi (m. longissimus lumborum). Sposób pobrania i liczba próbek będzie zgodna z przyjętymi standardami badawczymi dla materiału biologicznie zmiennego (tj. minimum 3 próbki z w/w mięśnia) dla liczby próbek do 5% populacji zwierząt wyhodowanych w Systemie QMP i do 2% próbek referencyjnych weryfikujących procent populacji poddanych badaniom. Próbki mięsa wołowego pobrane w sposób prawidłowy zostaną poddane prawidłowemu oznakowaniu cyfrowemu, które pozwoli na pełną identyfikację pobranych próbek ze zwierzęciem i jego system hodowlany. Dane numeryczne stanowiące kod próbki będą bezpośrednio powiązane z numerem zwierzęcia nadanym mu po urodzeniu stanowiącym jego numer kolczyka zawarty w paszporcie oraz będą ściśle związane z całym procesem badawczym i weryfikacyjnym System QMP jak również będą stanowić bazę informacyjną dla Systemu QMP.

METODYKA BADAWCZA

SPOSÓB POBRANIA I PRZYGOTOWANIA PRÓBEK

Próbki pobrane zostaną z modelowego, standardowo wykorzystywanego elementu do badań tj. z rostbefu – części mięśnia najdłuższego lędźwi (m. longissimus lumborum), o długości 10cm mierząc od podziału rostbefu od antrykotu (rozdział rostbefu od antrykotu jest pomiędzy 12 a 13 żebrami). Pobrana i oznakowana próbka mięsa, zostanie obrabiona termicznie w wodzie w temp. 85°C w czasie ok. 40 minut do uzyskania 75°C w geometrycznym środku, a następnie poddana procesowi wycięcia prostopadłościanów do wymiarów 10x10x50mm i poddana procesowi instrumentalnej oceny kruchości z wykorzystaniem maszyny wytrzymałościowej wyposażonej w przystawkę Warnera-Bratzlera zgodnie z przyjętą metodyką. Alternatywną (równoległą metodą) może być metoda, w której z pobranej i oznakowanej próbki mięsa zostaną wydzielone 5 części, każda o tej samej wysokości 20mm, a następnie poddane procesowi obróbki termicznej (smażenie). Temperatura procesu $T=250^{\circ}\text{C}$ w łącznym czasie $t=480\text{s}$ (po 240s dla każdej strony), a następnie zostaną wycięte prostopadłościany o wymiarach 50x100mm i poddane procesowi instrumentalnej oceny kruchości przy wykorzystaniu komory Kramera zgodnie z przyjętą metodyką dla instrumentalnych metod badawczych przy wykorzystaniu maszyn wytrzymałościowych, która jest zgodna ze standardami dla instrumentalnych metod badawczych przy wykorzystaniu maszyn wytrzymałościowych typu Instron, TA.XT wyposażonych w standardowy

program komputerowy TEXTURE EXPERT EXCEED (Standardy producentów maszyn wytrzymałościowych Instron, i TA.XT – przyjęte przez nich normy dla testów wytrzymałościowych ISO), i testów oceny tekstury żywności (Bourne, 1982, 1994, 2002; Bourne, Moyer, Hand. 1966, Alsmeyer, Thorton, Hiner, Bollinger, 1966; Szcześniak, 1972).

INSTRUMENTALNY POMIAR KRUCHOŚCI MIĘSA WOŁOWEGO Z WYKORZYSTANIEM PRZYSTAWKI WARNERA-BRATZLERA

Warunki testu: wymiary próbki o kształcie prostopadłościanu i przekroju 10x10x50mm, wycięte wzdłuż włókien mięśniowych; pojemność głowicy min. 0.25KN, stała prędkość przesuwu trawersu 1 mmxs-1, kierunek przesuwania się noża Warnera-Bratzlera typu HDP/BS będzie prostopadły do włókien mięśniowych. Próbkę należy umieścić centralnie pod ostrzem Warnera-Bratzlera, a następnie wykonać test cięcia. Test powtórzyć 5 krotnie dla danej próbki, a wyniki poddać obróbce statystycznej wykorzystując test Duncana oraz test ANOVA.

INSTRUMENTALNY POMIAR KRUCHOŚCI MIĘSA WOŁOWEGO Z WYKORZYSTANIEM KOMORY KRAMERA

Warunki testu: wymiary próbki o kształcie prostopadłościanu 50x100mm o tej samej wysokości 20mm, pojemność głowicy min. 0.25KN, stała prędkość przesuwu trawersu 1 mmxs-1, kierunek przesuwania się noży komory Kramera będzie równoległy do włókien mięśniowych. Próbkę należy umieścić centralnie pod ostrzami komory Kramera, a następnie wykonać test cięcia. Test powtórzyć 5 krotnie dla danej próbki, a wyniki poddać obróbce statystycznej wykorzystując test Duncana oraz test ANOVA.

Alsmeyer, R.H., J.W. Thorton, R.L. Hiner. and N.C. Bollinger. 1966. Beef and pork tenderness measured by the press, Warner-Bratzler and STE methods. Food Technology 20:683.

Bourne, M.C., J.C. Moyer, and D.B. Hand. 1966. Measurement of food texture by a universal testing machine. Food Technol. 20:522.

Szcześniak, A.S. 1972. Instrumental methods of textural measurements. Food Technology 26(1):50.

Bourne, M. C. Food Texture and Viscosity. Concept and Measurement, Second Edition 2002, 423 pages. First Edition 1982, reprinted 1994, 330 pages. Academic Press, London.

ZAŁĄCZNIK 2 - DODATKOWE WYMAGANIA DLA PRODUKCJI MIĘSA ZNAKOWANEGO JAKO WOŁOWINA QMP ZE ZWIERZĄT CZYSTORASOWYCH

1. W momencie zakupu zwierząt czystorasowych, z których planowane jest pozyskanie mięsa znakowanego jako wołowina QMP ze zwierząt konkretnej rasy, rzeźnia musi uzyskać od sprzedającego hodowcy/producenta oryginał świadectwa¹ potwierdzającego pochodzenie i czystość rasy każdego z tych zwierząt.
2. Podczas odbioru w/w zwierząt czystorasowych rzeźnia zobowiązana jest do zlecenia poboru prób materiału biologicznego na zasadach opisanych w dokumencie pt. "Metodyka pobierania materiału do badań DNA" opublikowanym na stronie www.qmpsystem.pl, w jednym z upoważnionych przez Administratora Systemu podmiotów.
3. Zwierzęta czystorasowe pochodzące z jednego gospodarstwa muszą stanowić odrębną partię produkcyjną. Ta partia produkcyjna, musi dodatkowo być oznaczona nazwą lub skrótem (według art. 1.1.3. Standardu QMP Bydło) rasy.
4. Rzeźnia jest zobowiązana do zlecenia poboru prób materiału biologicznego z półtuszy wołowych w/w zwierząt, na zasadach opisanych w metodyce pobierania materiału do badań DNA, w jednym z upoważnionych przez Administratora Systemu podmiotów.
5. Lista upoważnionych podmiotów o których mowa w punkcie 2 i 4 znajduje się na stronie www.qmpsystem.pl.
6. Administrator Systemu dopuszcza możliwość, aby rzeźnia dokonała oznaczenia każdej tuszy QMP z określonej rasy numerem kolczyka danej sztuki, a nie numerem partii.

¹ o którym mowa w art. 26 ustawy z dnia 29 czerwca 2007 r. o organizacji hodowli i rozrodzie zwierząt gospodarskich (Dz. U. poz. 921, z późn. zm.2), zwanej dalej „ustawą o organizacji hodowli i rozrodzie zwierząt gospodarskich”, urodzonych w stadach objętych oceną wartości użytkowej bydła.