

Elżbieta Nitecka, Czesław Siekierski

Fundacja Programów Pomocy dla Rolnictwa (FAPA)

Jakość w przetwórstwie żywności w kontekście integracji z Unią Europejską

Wprowadzenie

W związku z dążeniem Polski do członkostwa w Unii Europejskiej istnieje potrzeba dostosowania naszego prawa żywnościowego do wymogów Unii, jak i konieczność dostosowania do obowiązujących w Unii wymagań jakościowych dla produktów spożywczych.

Duży wpływ na harmonizację prawa żywnościowego Wspólnoty Europejskiej miał Kodeks Żywnościowy oraz różne krajowe normy dotyczące składu produktów żywnościowych. Wraz z rozwojem handlu między członkami Wspólnoty oraz krajami „trzecimi” nastąpiła potrzeba znacznego dostosowania przepisów prawa tych krajów do wymogów UE. Istnieje obecnie silny wzajemny wpływ między legislacją Unii i przepisami Kodeksu Żywnościowego w zakresie bezpieczeństwa żywności. W 1991 roku Unia Europejska przyjęła Dyrektywę pozwalającą na przyjęcie norm Kodeksu.

Rządy krajowe i jednostki międzynarodowe (Komisja Kodeksu Żywnościowego FAO/WHO i Unia Europejska) weryfikują swoje podejście do prawa w dziedzinie bezpieczeństwa żywności, odchodząc od określania szczegółowych wymagań składu każdego produktu na rzecz procedur opartych na zarządzaniu ryzykiem. Wyrazem nowego podejścia jest Dyrektywa 93/43/EC z dnia 14 czerwca 1993 roku dotycząca higieny środków spożywczych, gdzie odchodzi się od opisu i szczegółów na rzecz rozwoju systemów bezpieczeństwa żywności. Nowe podejście pozwala na określenie zagrożeń, ocenę ryzyka i monitorowanie krytycznych elementów produkcji, przez co zapewnia rzeczywistą i realną oraz skuteczną kontrolę.

Integracja z UE i możliwość aktywnej obecności polskich produktów spożywczych na rynku Unii wymaga wdrożenia w polskim przemyśle spożywczym postanowień Dyrektywy 93/43 EC w sprawie higieny środków spożywczych. Artykuł 3 #2 tej Dyrektywy nakłada na wszystkich działających w biznesie żywnościowym wdrożenie i stosowanie systemu HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point – Analiza Zagrożeń w Krytycznych Punktach Kontroli).

Dla celów tej Dyrektywy „biznes żywnościowy” oznacza „każde przedsięwzięcie nastawione na zysk lub nie nastawione, prywatne lub państwowe, obejmujące

jakikolwiek lub wszystkie z następujących działań: przygotowywanie, przetwarzanie, produkcja, pakowanie, magazynowanie, transport, obsługa lub oferowanie na sprzedaż bądź dostarczanie środków spożywczych”.

Obecnie konieczność wdrożenia zasad systemu HACCP, na podstawie Artykułu 8 tej Dyrektywy, dotyczy przedsiębiorstw, które chcą eksportować swe produkty na rynek Unii. Jednak wszystkie zakłady powinny liczyć się z tym, że niedalekie już przecież wejście naszego kraju do UE spowoduje potrzebę stosowania przepisów również w produkcji wewnętrznej, a rosnące wymagania rynku wymuszą stosowanie przez przemysł spożywczy udokumentowanych systemów jakości.

System HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) został opracowany przez firmę Pillsbury Co. dla programu NASA badania przestrzeni kosmicznej w USA. Stworzony system znalazł zastosowanie w produkcji bezpiecznej i jałowej żywności wykorzystywanej w czasie lotów kosmicznych. Tradycyjne metody, polegające na badaniu wyrobu końcowego nie dawały gwarancji, że produkty żywnościowe wytworzone dla NASA będą całkowicie bezpieczne. Drugą negatywną stroną analizy wyrobu końcowego były wysokie koszty badania jakości.

Nowe podejście zaproponowane przez firmę Pillsbury polegało na całkowitym zrozumieniu i kontroli wszystkich etapów procesu produkcyjnego, nie tylko samego procesu technologicznego, ale również surowca, środowiska, ludzi. Podejście to zakłada, że jeżeli kontrola prowadzona jest w sposób prawidłowy, to ilość wad produkcyjnych jest równa zero, a jakość produktu końcowego jest na założonym poziomie.

Po raz pierwszy system HACCP został zaprezentowany w USA w 1971 roku podczas Krajowej Konferencji Ochrony Żywności. W 1973 roku amerykańska Food and Drug Administration wprowadziła go jako obowiązkowy w produkcji żywności o niskiej kwasowości w puszkach.

W początku lat osiemdziesiątych system ten zyskał poparcie Światowej Organizacji Zdrowia (WHO) jako nowoczesny i skuteczny sposób wytwarzania żywności bezpiecznej pod względem zdrowotnym. System ten ma charakter prewencyjny i w przeciwieństwie do tradycyjnego podejścia, które polega na końcowej kontroli produktu gotowego, w systemie HACCP prowadzona jest kontrola procesu produkcyjnego. Początkowo system ten stosowany był do zagrożeń występowania drobnoustrojów chorobotwórczych, stąd większość publikacji dotyczących HACCP poświęcona jest kontroli zagrożeń mikrobiologicznych w przemyśle spożywczym.

Obecnie zastosowanie systemu HACCP jest znacznie szersze i wiąże się z eliminacją zagrożeń nie tylko biologicznych, w tym mikrobiologicznych, ale również chemicznych i fizycznych.

Wdrażanie HACCP

System HACCP może być wdrożony we wszystkich etapach pozyskiwania żywności, począwszy od hodowli i produkcji, poprzez przetworzenie i dystrybucję.

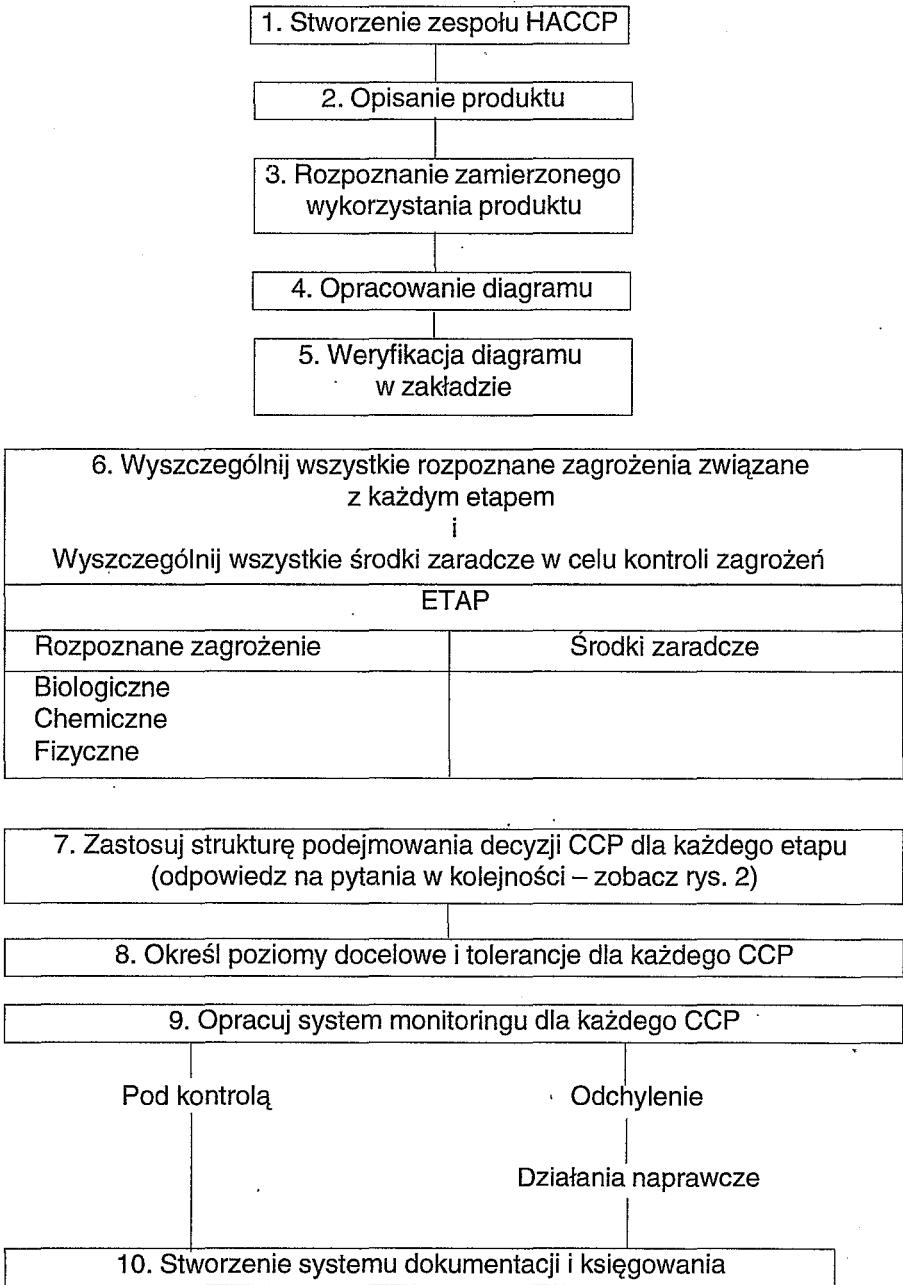
Zgodnie z propozycją Komitetu Higieny Żywności (Codex Alimentarius), system HACCP opisany jest przez siedem zasad. W uproszczonej formie wdrożenie systemu wymaga:

- 1) ustalenia potencjalnego zagrożenia, analizy zagrożenia i określenia środków zapobiegawczych,
- 2) określenia Krytycznych Punktów Kontroli (KPK), które wyeliminują lub zmniejszą ustalone zagrożenia,
- 3) określenia tolerancji dla kontroli KPK,
- 4) stworzenia systemu monitorowania,
- 5) opracowania działań korygujących, gdy KPK nie są spełniane,
- 6) opracowania procedur weryfikacyjnych dla potwierdzenia skuteczności HACCP,
- 7) Stworzenie dokumentacji i rejestru systemu.

Najważniejszym elementem opracowania systemu HACCP (rys. 1 i 2 wg Codex Alimentarius) jest identyfikacja zgrożeń jakie wnosi każdy etap czy produkt. Ryzyko musi być określone dla każdego wyrobu lub każdej technologii wytwarzania osobno. Identyfikacji zagrożeń można dokonywać za pomocą analizy wpływu błędnych sposobów (FMEA – Failure Modes Effects Analysis) lub Techniką Delphi (grupa ekspertów w wyniku dyskusji kwestionariuszy obiegowych kierowanych do pracowników produkcyjnych podejmuje decyzje dotyczące ryzyka występującego w procesie). FMEA stosuje się do procesu produkcyjnego, gdzie sporządzany jest diagram – schemat blokowy procesu produkcyjnego, a następnie zestawienie każdej błędnej opcji, która może wpłynąć na jakość produktu końcowego. Sposób opracowywania systemu HACCP ilustruje rysunek 1, natomiast proces decyzyjny związany z określaniem krytycznych punktów kontrolnych został przedstawiony na rysunku 2. Jest to tzw. drzewko błędów (drzewko decyzyjne), gdzie określany jest błąd mogący wystąpić w produkcie końcowym, natomiast każdy etap procesu produkcyjnego tego produktu jest identyfikowany – określany z odpowiednią informacją w zależności od możliwości wystąpienia błędu.

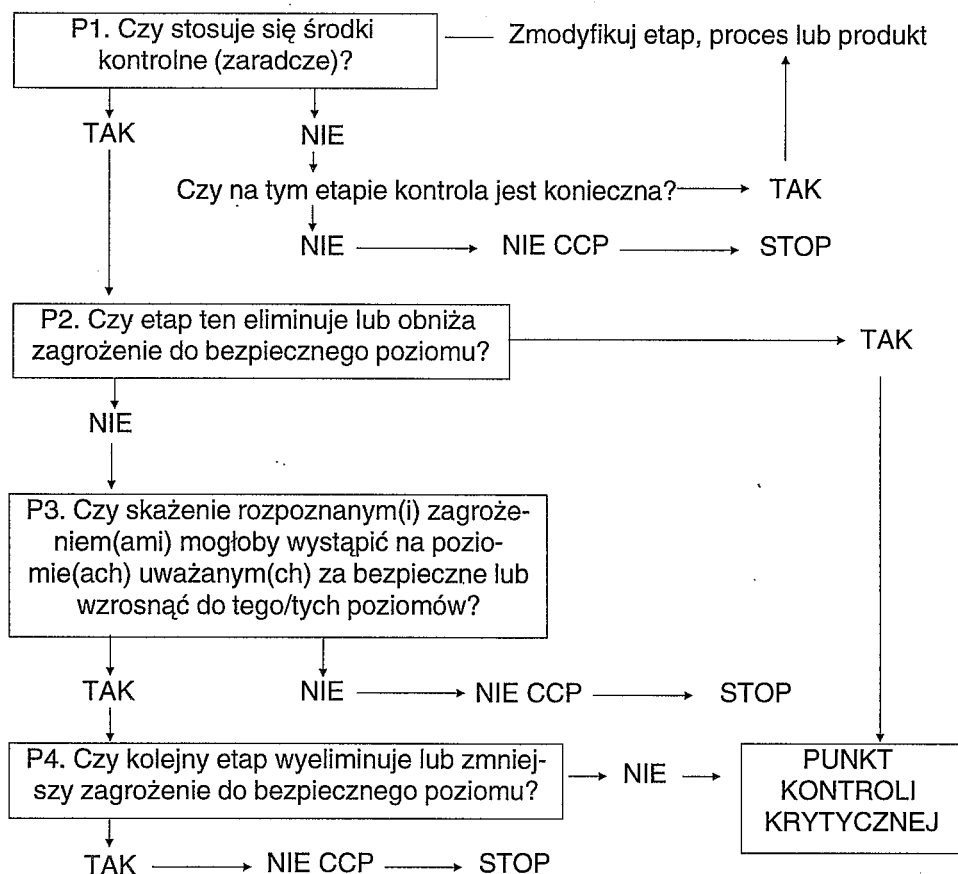
Bardzo istotnym elementem wdrażania systemu HACCP jest powołanie wielodyscyplinarnego zespołu specjalistów (rys. 1). Typowy zespół oprócz kierownika nadzorującego wdrażany system powinien w swym składzie zawierać inżyniera, technologa, kierownika działu jakości, mikrobiologa oraz ewentualnie innych dodatkowych specjalistów.

Uważa się, że wdrażany system nie powinien mieć więcej niż 5–7 krytycznych punktów kontrolnych, którym to punktom należy przypisać docelowe wartości tolerancji, które będą monitorowane. Na przykład w zakładach mleczarskich



Rysunek 1.
Etapy wdrażania HACCP

Odpowiedz na poniższe pytania dla każdego rozpoznanego zagrożenia



Rysunek 2.

Drzewo decyzyjne – struktura podejmowania decyzji o CCP

parametry pasteryzacji mleka kontrolowane już od lat dwudziestych ze względu na zagrożenie bakteryjne, również w systemie HACCP uznawane są za krytyczny punkt kontroli. Czas i temperatura pasteryzacji mają znaczny wpływ na bezpieczeństwo produktu, stąd powinny być monitorowane.

Prawidłowe wdrożenie systemu HACCP powinno być udokumentowane przez jasne sprecyzowanie procedur wdrożeniowych, planów, procedur i instrukcji postępowania w przypadku zagrożeń oraz prowadzenie rejestrów. Informacje dotyczące systemu HACCP mogą być przedstawione w formie oddzielnej Księgi. Stworzenie oddzielnego dokumentu zapewnia jego spójność, jest dobrym materiałem szkoleniowym, obiektywnym dowodem istnienia systemu i materiałem referencyjnym.

Dobrze funkcjonujący system HACCP wymaga m.in. prowadzenia rejestrów dotyczących monitorowania procesu, krytycznej analizy surowców, mycia urządzeń, danych kontrolnych HACCP, rejestrów badań systemu i jego analiz, jak i modyfikacji. Ponadto wymagane jest kontrolowanie funkcjonowania systemu w celu wykazania jego efektywności, ewentualnej potrzeby działań korygujących czy uzyskania dowodu zgodności. Kontrole powinny być planowane, a osoby przeprowadzające weryfikację funkcjonowania systemu powinny być przeszkolone i niezależne od weryfikowanych przez siebie działów.

Wdrożenie i udokumentowanie systemu HACCP może w Polsce udowodnić, przedstawiając dokumentację systemu, wiele zakładów przemysłu rolno-spożywczego, przede wszystkim przemysłu mięsnego, rybnego, mleczarskiego i owocowo-warzywnego. Dążeniem wielu przedsiębiorstw jest udokumentowanie swej działalności w zakresie jakości poprzez uzyskanie tzw. certyfikatu i w tym przypadku wdrożenie tylko systemu HACCP jest niewystarczające.

Certyfikacja przedsiębiorstwa, czyli oficjalne uznanie przez niezależną jednostkę trzecią, że przedsiębiorstwo wdrożyło system zapewniania jakości zgodny ze znormalizowanymi wymaganiami międzynarodowymi, wymaga wdrożenia norm serii ISO 9000.

System zapewniania jakości zgodny z ISO 9000

Przedsiębiorstwa przemysłu spożywczego w zależności od zakresu mogą certyfikować systemy zapewniania jakości w oparciu o:

- normę PN-ISO 9001 „Systemy jakości. Model zapewniania jakości w projektowaniu, pracach rozwojowych, produkcji, instalowaniu i serwisie”,
- normę PN-ISO 9002 „Systemy jakości. Model zapewniania jakości w produkcji, instalowaniu i serwisie”,
- normę PN-ISO 9003 „Systemy jakości. Model zapewniania jakości w kontroli i badaniach końcowych”.

Wymagania dotyczące systemu jakości wg normy PN-ISO 9001 zawarte są w 20. elementach:

- 1) odpowiedzialność kierownictwa,
- 2) system jakości,
- 3) przegląd umowy,
- 4) sterowanie projektowaniem,
- 5) nadzór nad dokumentacją i danymi,
- 6) zakupy,
- 7) postępowanie z wyrobem dostarczonym przez klienta,
- 8) oznaczanie wyrobu i jego identyfikowalność,
- 9) sterowanie procesem,

- 10) kontrola i badania,
- 11) nadzór nad wyposażeniem do kontroli, pomiarów i badań,
- 12) status kontroli i badania,
- 13) postępowanie z wyrobem niezgodnym z wymaganiami,
- 14) działania korygujące i zapobiegawcze,
- 15) postępowanie z wyrobem, jego przechowywanie, pakowanie i dostarczanie,
- 16) nadzorowanie zapisów dotyczących jakości,
- 17) wewnętrzne audyty jakości,
- 18) szkolenie,
- 19) serwis,
- 20) metody statystyczne.

W przemyśle spożywczym najczęściej stosowana jest norma PN-ISO 9002. Dotyczy ona modeli zapewniania jakości w nieco węższym zakresie niż norma 9001 i nie zawiera wymagań dotyczących projektowania.

Instytucją certyfikującą może być bezstronna instytucja rządowa lub pozarządowa posiadająca niezbędne kompetencje i wiarygodność do przeprowadzania procesów certyfikacji, w której reprezentowane są interesy wszystkich zainteresowanych stron. Jednostką certyfikującą w Polsce jest Polskie Centrum Badań i Certyfikacji, które działa od 1 stycznia 1994 roku na mocy Ustawy o badaniach i certyfikacji (Dz U Nr 55 z 1993 roku). Powołana przy PCBC Rada ds. Badań i Certyfikacji wydała Postanowienia (nr 8 i nr 11), które określają szczegółowy tryb certyfikacji systemów jakości. Ponadto możliwe jest uzyskanie certyfikatu od firm zagranicznych, które działają w krajach Unii i których certyfikaty, w przeciwieństwie do certyfikatów PCBC, są uznawane we Wspólnocie.

Krajowy system certyfikacji w RP jest zarządzany i organizowany przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji. Od chwili powstania do września 1996 roku PCBC wydało 55 certyfikatów systemu zapewniania jakości zgodnego z ISO 9000. Wśród tych certyfikatów trzy uzyskały przedsiębiorstwa przemysłu spożywczego (spirytusowy, palarnia kawy i zakłady piwowskie). Lwia część wszystkich certyfikatów dotyczy przemysłu elektromaszynowego.

Istotnym elementem certyfikacji jest to, że jest to system dobrowolny, a certyfikacja nie zwalnia dostawcy z odpowiedzialności za usługę lub wyrób.

Uważa się, że certyfikacja przedsiębiorstwa daje mu trzy ważne atuty:

- 1) atut handlowy (poprawa stosunków z klientami oraz „paszport” w eksporcie),
- 2) pomoc organizacyjna (formalizacja czynności i uprawnienie wdrożonego systemu);
- 3) narzędzie zarządzania (motywowanie personelu).

Praktyka FAPA wskazuje, że właśnie te trzy elementy zdecydowały o podjęciu przez kierownictwo uczestniczących w naszych programach zakładów mleczarskich działań związanych z wdrażaniem ISO 9002.

Działalność i doświadczenia FAPA we wdrażaniu systemów zapewniania jakości w polskim przemyśle spożywczym

FAPA (Fundacja Programów Pomocy dla Rolnictwa) od trzech lat aktywnie wspiera przemysł spożywczy w Polsce poprzez liczne programy pomocowe.

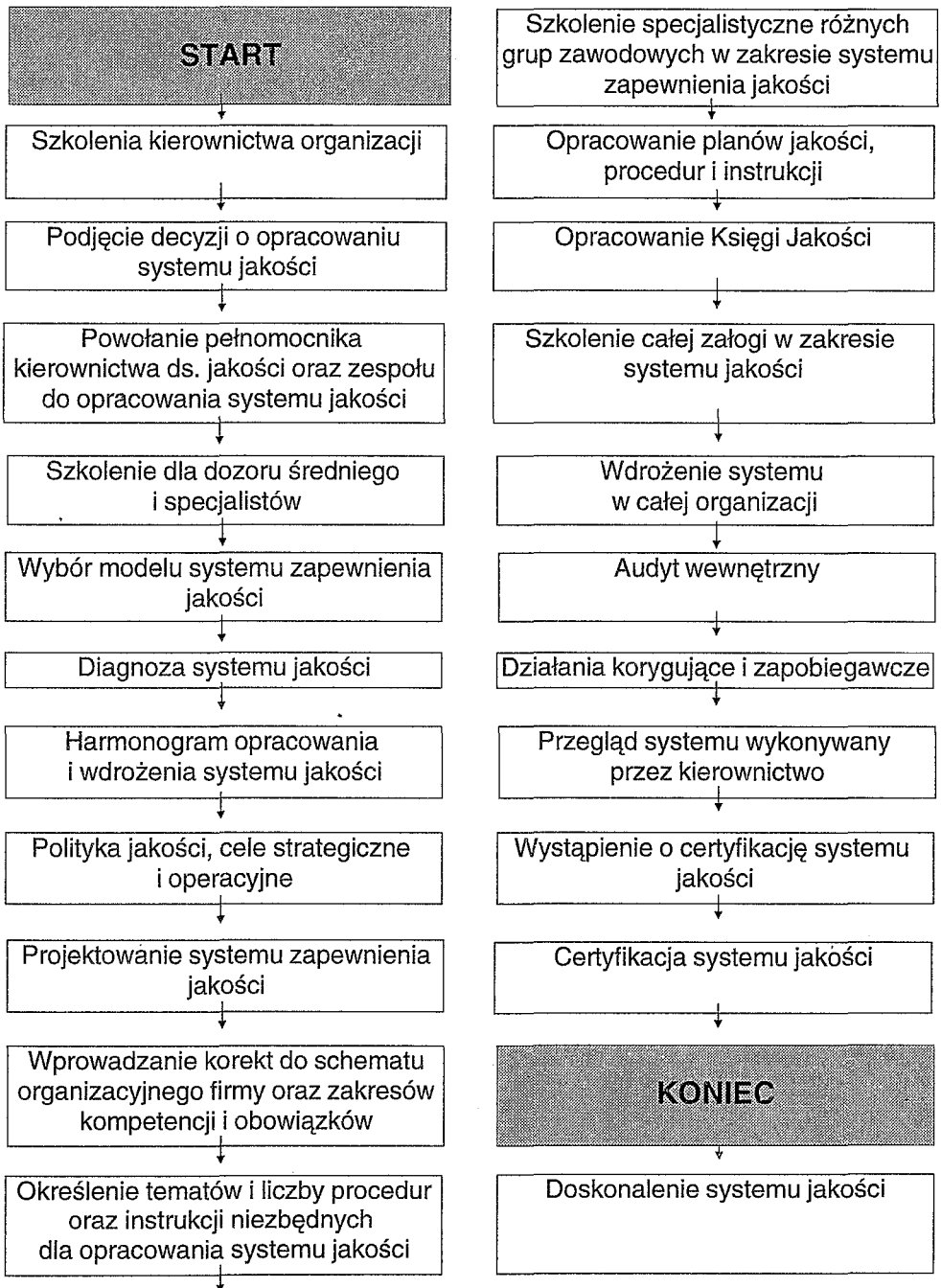
Pomoc w zakresie wdrażania nowoczesnych systemów zarządzania jakością finansowana jest przez brytyjski Fundusz Rozwoju Rolnictwa (Agricultural Development Fund – ADF) lub PHARE (Poland and Hungary Action for Restructuring of the Economy).

W wyniku realizacji projektów przeszkolono pracowników instytucji państwowych oraz agencji prywatnych w celu ułatwienia przystosowania do nowego systemu oraz pracowników przemysłu spożywczego odpowiedzialnych za wprowadzanie dobrowolnego systemu zapewniania jakości w zakresie: prawo żywnościowe we Wspólnocie Europejskiej (330 osób), HACCP (591 osób), ISO 9000 (566 osób). Wybrano dwanaście spółdzielni mleczarskich, które po przeszkoleniu zgłosiły decyzją Zarządu wolę wdrażania systemu zapewniania jakości zgodnego z ISO 9000. W pierwszym projekcie, rozpoczętym w listopadzie 1994 r. i realizowanym przez konsultantów angielskich, uczestniczą Spółdzielnie Mleczarskie w Gostyniu, Turku, Kolnie, Piątnicy oraz Sertop w Tychach. W rok później zostało rozpoczęte wdrażanie projektu finansowanego z PHARE i realizowanego przez konsultantów szwedzkich, w którym uczestniczą Spółdzielnie Mleczarskie z Mragowa, Sieradza, Góry, Raciąża, Radzyna Podlaskiego, Lubawy i Nowego Tomyśla.

Podstawą wyboru zakładów do projektów pomocowych było zgłoszenie na szkolenia wstępne dotyczące zapewniania jakości w mleczarstwie. Anonsy o szkoleniu ogłoszono w prasie codziennej i fachowej. W szkoleniach tych uczestniczyło 225 osób, przedstawiciele zarządów spółdzielni mleczarskich, spośród których dwanaście zakładów złożyło oświadczenie o zaangażowaniu we wdrażanie systemu zapewniania jakości. To zobowiązanie było podstawowym wymaganym dokumentem i deklaracją umożliwiającą włączenie zakładu do realizowanych w FAPA projektów.

Doświadczenia związane z praktycznym wdrażaniem systemu zapewniania jakości w polskich mleczarniach pozwala na stwierdzenie, że opracowanie systemu zapewniania jakości i wdrożenie go w zakładzie jest przedsięwzięciem długim, trudnym i kosztownym. Przed przystąpieniem do opracowania takiego systemu należy dokładnie przeanalizować i zaplanować wszystkie działania i przedsięwzięcia.

System zapewniania jakości jest opracowywany i wdrażany wg etapów przedstawionych na rysunku 3. Pierwszych pięć spółdzielni mleczarskich jest na etapie końcowym opracowywania Księgi Jakości, natomiast spółdzielnie, które niedawno



Rysunek 3.
Etapy opracowania i wdrażania systemu zapewnienia jakości

przystąpiły do programu opracowują plany jakości i politykę jakości (rys. 3). Po wdrożeniu systemu zakład może wystąpić z wnioskiem o jęgo certyfikację.

Bardzo duże znaczenie przy opracowaniu systemu jakości ma szkolenie.

Przed przystąpieniem do prac wdrożeniowych przeszkolono kierownictwo i prezesów zakładów na pięciodniowych kursach w zakresie norm ISO serii 9000 i zasad zastosowania HACCP w przetwórstwie mleczarskim. Jednak głęboko zakorzenione łączenie kontroli wyrobu gotowego z jakością na wszystkich szczeblach funkcjonowania przedsiębiorstwa wymagało, oprócz przeprowadzonych szkoleń, początkowo wielu dyskusji w celu odpowiedniego przetransformowania rozumienia słowa „jakość”. Jest to pierwszy, niezwykle istotny etap związany ze zrozumieniem potrzeby głębokich przemian funkcjonowania organizacji.

Rysunek 4 przedstawia różnice w funkcjonowaniu organizacji gospodarczych w poprzednim systemie i w warunkach gospodarki rynkowej. Każde przedsiębiorstwo dążące do sukcesu powinno wdrożyć system zapewniania jakości oraz podporządkować wszystkie decyzje, podejmowane na każdym etapie powstawania i istnienia produktu, poprawie jakości. Pokazana różnica w poszczególnych płaszczyznach unaocznia, jak głęboka przemiana musi dokonać się w przedsiębiorstwie polskim, które pragnie dostosować się do wymagań gospodarki rynkowej poprzez zarządzanie jakością.

Wdrażanie systemu zapewniania jakości wymaga dużego nakładu szkoleń w celu dotarcia do wszystkich poziomów organizacyjnych i wygląda, że jest to praca o charakterze ciągłym i musi być wykonywana w sposób ciągły i planowany.

Pierwszą barierą do pokonania przy wdrażaniu systemu zapewniania jakości była zawsze potrzeba sprecyzowania zakresu uprawnień i odpowiedzialności kadry kierowniczej oraz opracowanie polityki jakości.

We wszystkich współpracujących przedsiębiorstwach wynikła potrzeba wdrażania systemu HACCP (Analiza Zagrożeń Krytycznych Punktów Kontrolnych).

Prace wykazały, że jednym z trudnych punktów w działalności mleczarni jest jakość mleka surowego, a pierwszoplanowych działań wymaga opracowanie metod oceny jego jakości i możliwości szybkiej eliminacji surowca nie nadającego się do przerobu, przy jednoczesnej identyfikowalności producenta złęgo surowca. W niemal wszystkich mleczarniach wystąpiła potrzeba poszerzenia zakresu pracy laboratorium.

Istotnym elementem systemu jest odpowiednia polityka jakościowa względem surowca, stąd wszyscy uczestnicy programu opracowali i stosują własną strategię promującą produkcję mleka surowego wyższej jakości. Cztery spółdzielnie mleczarskie, które jako pierwsze rozpoczęły wdrażanie systemu, poczyniły wiele działań, których celem jest stworzenie bazy surowcowej spełniającej wymagania jakościowe UE dla mleka surowego (Dyrektywa 92/46), wyrażone również w nowej normie na mleko do skupu (PN-A86002).

Płaszczyzny	Gospodarka nakazowo- -rozdzielcza	Gospodarka rynkowa
cel	zrobić wybór	spełnić potrzeby
systemy zapewnienia jakości	inspekcja , kontrola wyrobu końcowego, statystyczna kontrola partii, tolerancja przyzwyczajenia, wady, odrzuty, poprawki, dopuszczenie błędu ludzkiego, ujęcie statystyczne	zapobieganie , budowanie <i>a priori</i> , kontrola u źródła, specyfikacje ewolucyjne, 0 błędów 0 impasu, przewidzenie błędu człowieka, stałe poszukiwania
odpowiedzialność	kierowanie hierarchiczne i poprzez kontrole zewnętrzne (oddzielenie produkcji i kontroli), odpowiedzialność kierowania, sankcja	uczestnictwo wszystkich, autokontrola, podział odpowiedzialności, uznanie
dyspozycje pro jakościowe	leczenie , korygowanie wysiłków	zapobieganie , wyeliminowanie przyczyn
mierzenie jakości	udział w produkcji wyrobów ze znakiem jakości Q, wskaźnik uszkodzeń w %	analiza kosztów jakości i zyskowności
celowość działań	nieufność	zapewnienie jakości, zaufanie, jakość zintegrowana

Rysunek 4.

Różnice w działaniach i celach organizacji w gospodarce rynkowej i nakazowej.

Działania te obejmują m.in.: stosowanie dopłat do mleka schłodzonego i mleka o niskiej zawartości bakterii, eliminację i identyfikację dostawców mleka zawierającego pozostałości substancji hamujących i antybiotyków, pomoc producentom mleka w zakupie urządzeń schładzających, dostawy środków czystościowych, dopłaty do inseminacji krów w celu poprawy użyteczności stada oraz organizację skupu mleka wraz z próbami odbioru mleka bezpośrednio od producentów.

Dość szybko i łatwo udało się uzyskać znaczący postęp w zakresie identyfikowalności wyrobów. Zalety tego systemu szybko zaowocowały w zakładach przy rozpatrywaniu reklamacji. Występowała potrzeba ponownego opracowywania dokumentacji technologicznej, która w wielu przypadkach została uproszczona.

Wszędzie wystąpiła potrzeba opracowania odpowiedniej specyfikacji materiałów pomocniczych. Przeprowadzono weryfikację dokumentacji technicznej, która

w bardzo wielu przypadkach była niekompletna lub zdezaktualizowana. Szybkim efektem wdrażania systemu było wprowadzanie odpowiedniego oznakowania maszyn i urządzeń w liniach technologicznych.

W zakładach z reguły nie funkcjonowały sposoby postępowania w przypadku niezgodności i brak było działań korygujących. Często wdrażanie tych procedur było nowym sposobem działania w zakładzie.

Wdrażanie systemu napotkało trudności organizacyjne związane z nadzorem wyposażenia do kontroli, pomiarów i badań, szczególnie w zakresie kalibracji tych urządzeń. Organizowano w tym zakresie dodatkowe szkolenia.

Wdrażanie systemu zapewniania jakości wymaga z reguły nakładów inwestycyjnych związanych z dostosowaniem istniejących warunków do wymagań higienicznych. Zakłady uczestniczące w programie najczęściej:

- instalowały nowe osłony na lampy znajdujące się nad liniami technologicznymi,
- instalowały lampy owadobójcze,
- modernizowały hale produkcyjne i pomieszczenia w celu poprawy warunków sanitarno-higienicznych (np. wymiana okien),
- porządkowały magazyny materiałów pomocniczych oraz wyrobów gotowych,
- wprowadzały nową odzież ochronną pozwalającą poprawić higienę personelu.

Okres do dwóch lat okazał się niewystarczający dla wdrożenia systemu w pięciu mleczarniach i należy sądzić, że optymalnym czasem potrzebnym do wypracowania i udokumentowania systemu w zakładzie mleczarskim jest okres dwóch i pół do trzech lat intensywnych działań.

Pracowników i kierownictwa wszystkich zakładów objętych programem cechują duży optymizm i entuzjazm, pozwala to mieć nadzieję, że w roku przyszłym pięć pierwszych zakładów mleczarskich wystąpi do Polskiego Centrum Badań i Certyfikacji o audyt i uzyskanie certyfikatu systemu zapewniania jakości.

Realizacja wyżej omówionych projektów wykazała wielkie zainteresowanie przemysłu tym tematem, w związku z tym w nowym Planie Strategicznym FAPA przewiduje się realizację nowego projektu pt. *Wsparcie przemysłu spożywczego w zakresie działań niezbędnych do zapewnienia bezpieczeństwa i jakości wytwarzanej przez ten przemysł żywności.*

Przyszłe projekty pomocowe, oprócz stosowanych obecnie działań wdrażających będą miały na celu opracowanie modeli wdrażania (standardy szkoleniowe) HACCP dla poszczególnych branż przemysłu.

Literatura

- BRYAN F.: *Hazard Analysis Critical Control Point Evaluations*, 1992, WHO Geneva.
 Codex Alimentarius Vol. 1 -sup. 1 – 1993, *Guidelines for the application of the Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System CAC/GL-1993.*

- Dyrektywa 93/43 EEC *on the hygiene of foodstuff*, Official Journal of the European Communities No L 175.
- Dyrektywa 92/46 EEC *laying down the health rules for the production and planing on the market of raw milk, heat-treated milk and milk based products*. Official Journal of the European Communities No L 268.
- FINNEY G., BROWN D.: *Quality Management in the Dairy Sector*, Quarterly Reports SAC International, 1995/1996.
- Jakość i certyfikacja w gospodarce rynkowej*, materiały konferencyjne PCBC Popowo, 1992 r.
- JAKOB M.: *Aspekty bezpieczeństwa żywności – rola legislacji*, 39 Kongres Europejskiej Organizacji Jakości, Lozanna 1995.
- Polska Norma, 1996, PKN Warszawa: *PN-ISO 9001 i PN-ISO 9002*.
- Polska Norma, 1996, *Mleko spożywcze do skupu*, PN-A -86002.
- Praca zbiorowa, Red. T. Wawek: *Strategia projakościowa w polskich przedsiębiorstwach*, Wydawnictwo Informacji Ekonomicznej, Kraków 1995.
- WILLIAMS T., PETITT S.: *The application of HACCP*, 1993, Training Leatherhead Food R.A.

Quality in Food Processing in View of Integration with the European Union

Abstract

In the recent years of system transformations vital changes have been noted in the consciousness of people working in various sections of food economy. These changes, among others, brought about a different from the past approach to the problems of quality. The article presents basic trends in the new approach of the European Union to the problem of quality. The article also focuses on the rules of both the HACCP system and the system of ensuring the quality according to the new norms of ISO 9000 series. The problems and achievements of dairies participating in the FAPA assistance projects have been discussed. Implementation of the system of ensuring quality in the Polish dairies, in view of the hitherto experience, requires over two years of intensive work.