



CERTIFICATES OF QUALITY

Sunflower oil refined



www.buensol.com



BUREAU
VERITAS

Bureau Veritas Certification

Certificate

Herewith the certification body

Bureau Veritas Polska Sp. z o. o.

Bureau Veritas Polska Sp. z o. o. being an ISO/IEC 17065 accredited certification body for IFS certification and having signed an agreement with the IFS Management GmbH, confirms that the processing activities of the above organisation meet the requirements set out in the standard

Awarded to

Buen Sol Sp. z o.o.

ul. Śląska 64A, 32-500 Chrzanów, Poland

Head Quarter: NA

COID: 86402

GS1 GLN(s): 5905386443593

Sanitary Legal Authorization No: NA

IFS Food

Version 7, October 2020

and other associated normative documents

at Higher Level

with a score of 96,90 %

for the Assessment scope:

Bottling of sunflower refined oil to PET bottles.

Exclusions: NA

Product Scope: 9. Oils and fats

Technology Scope: E, F

Assessment Date: **04-05.09.2023**

Date of the last unannounced Assessment: **NA**

Date of expiration of the certificate: **30.10.2024**

Next assessment to be performed within the time period:

between 11.07.2024 and 19.09.2024 in case of announced Assessment

between 16.05.2024 and 19.09.2024 in case of unannounced Assessment

Certificate- Register number: **INT4905790PL**

Date of issue of the certificate: Warsaw, **12.10.2023**



AC 182



Witold Dżugan – Certification Manager

Managing Office:

Bureau Veritas Polska Sp. z o.o.

ul. Migdłowa 4 · 02-796 Warszawa · Poland



CERTIFICATE OF QUALITY № 230203-00011
Sunflower oil refined, deodorized, winterized, edible Mark P

(name and type)
ДСТУ 4492:2017 "Sunflower oil. Specifications"
(Normative document which responsible)

Names of indexes	Units. measurements	ND on the test method	Norm on ND	Actual meaning
Organoleptic, physical and chemical properties				
Clarity	-	ГОСТ 5472-50*	Clear not sediment	Clear with no sediment
Taste	-	ГОСТ 5472-50*	Impersonal taste oil	Impersonal taste sunflower oil
Odour	-	ГОСТ 5472-50*	not smell	complies
Color number	mg of Iodine	DSTU 4568	not more than 10	2
Acid number oil	mg KOH/g	DSTU 4350	not more than 0,2	0,1
Peroxide value	½ O mmol/kg	DSTU 4570	not more than 0,8	0,5
Phosphorus in terms of stearooleoleitsytn	%	DSTU 7082	0,00	absent
Phosphorus in terms of P2O5	%	DSTU 7082	0,00	absent
Non-fatty admixture	%	DSTU 5063	absent	absent
Moisture and volatile matter	%	DSTU 4603	not more than 0,1	0,02
Waxes and waxy substances	mg/kg	DSTU 4602:2006	absent	withstand the test
Soap (qualitative test)	-	DSTU 6048	absent	absent
No flash at	°C	DSTU 4455	not lower 234	244
Vehicle sanitary condition:	clean, dry, odorless, suitable for transporting of food substances			
Toxic elements Test report number 8851 from 13.01.2023				
Lead	mg/kg	ГОСТ 30178-96	not more than 0,1	0,0580
Arsenic	mg/kg	DSTU 8050:2015	not more than 0,1	< 0,080
Cadmium	mg/kg	ГОСТ 30178-96	not more than 0,05	0,0195
Mercury	mg/kg	DSTU 8050:2015	not more than 0,03	< 0,001
Copper	mg/kg	ГОСТ 30178-96	not more than 0,4	0,0545
Iron	mg/kg	ГОСТ 30178-96	not more than 3	1,1948
Zinc	mg/kg	ГОСТ 30178-96	not more than 5,0	0,9880
Mycotoxins Test report number 8851 from 13.01.2023				
Aflatoxin B1	mg/kg	ИК-8.2.4.ИПЛ/19-00-2019	not more than 0,005	< 0,0002
Zearalenone	mg/kg	ИК-8.2.4.ИПЛ/19-00-2019	not more than 1,0	< 0,0050
Sum Aflatoxins B1, B2, G1, G2	mg/kg	DSTU EN 12955	not more than 0,015	< 0,0005
Remaining amount of pesticides: Test report number 8851 from 13.01.2023				
DDT	mg/kg	DSTU EN 1528-1:2002	not more than 0,1	< 0,0050
Heptachlor	mg/kg	DSTU EN 1528-1:2002	not acceptably	< 0,0050
Hexachloran	mg/kg	DSTU EN 1528-1:2002	not more than 0,05	< 0,0050
Radionuclides Test report number 8851 from 13.01.2023				
Cs-137	Bq/kg	MI 12-08-99, MBB№07-119:2011	not more than 100,00	25,90
Sr-90	Bq/kg	MI 12-08-99, MBB№07-119:2011	not more than 30,00	14,00
PAH Test report number 8851 from 13.01.2023				
Benzo(a)pyren	µg/kg	ISO 15753:2016	not more than 2,0	0,20
Benzo(b)fluoranthene	µg/kg	ISO 15753:2016	actual value	0,4
Benzo(a)anthracene	µg/kg	ISO 15753:2016	actual value	0,5
Chrysene	µg/kg	International methods	actual value	0,3
Sum Benzo(a)pyren, Benzo(a)anthracene, Benzo(a)fluoranthene, Chrysene	µg/kg	International methods	not more than 10	1,40
Test report number 8851 from 13.01.2023				
Iodine number	g I2 / 100 g	DSTU 4569	125 - 145	129
Unsaponifiables	%	DSTU 6050	not more than 1,0	0,64
Saponification Value	mg KOH/g	DSTU ISO 3657:2004	188 - 194	193
Refractive index 40 °C	-	DSTU ISO 6320	1,461 - 1,471	1,4659
Color Lovibond 5 1/4 " Test report number 8851 from 13.01.2023				
Yellow	units	DSTU 4568	actual value	1,3
Red	units	DSTU 4568:2006	actual value	0,3
Toxic elements Test report number 4708/22-x from 04.11.2022				
Selenium	mg/kg	DSTU ISO 11885	not more than 0,1	< 0,0060
Antimony	mg/kg	DSTU ISO 11885	not more than 0,1	< 0,0100
Stannum	mg/kg	DSTU ISO 11885	not more than 2,5	< 0,0100
Remaining amount of pesticides: Test report number 2023000333 from 05.01.2023				
Pesticides multimethod	mg/kg	EN 15662	not detected	< 0,001
Fatty acid Test report number 7704 from 12.08.2022				
Mass fraction of erucic acid in oil	%	DSTU 7585:2014	not more than 2	< 0,1
Mineral oil Test report number 0239/23-x from 18.01.2023				
Mineral oil	mg/kg	MBB 17/41-08	not more than 50,0	< 10,00
GMO Test report number 002782 n/22 from 23.09.2022				
Products do not contain GMO	-	-	absent	non GMO
Dioxins Test report number 22110808B6 from 06.11.2022				
Sum Dioxins, (WHO-PCDD/F-TEQ)	pg/g	International methods	not more than 0,75	0,226
Sum Dioxin and Dioxin-like, PCB (WHO-PCDD/F-TEQ)	pg/g	International methods	not more than 1,25	0,338
Non-dioxin-like, PCB28, PCB52, PCB101, PCB138, PCB153, PCB180 (ICES6)	ng/g	International methods	not more than 40	< 6,000
Glycidyl Test report number 6053812 from 01.11.2022				
Glycidyl fatty acid esters expressed as glycidol	µg/kg	International methods	not more than 1 000	190,00
SUM 3-MCPD and glycidyl esters	µg/kg	International methods	actual value	170,00
Certificate of Conformity UA.056.X.00035-21 від 01.03.2021 до 28.02.2023				
Laboratory is accredited by NAAU in accordance with DSTU ISO / IEC 17025: 2017.				
Certificate of Accreditation №201251 від 31 грудня 2021р.				
Period of storage 13 months from date of production				
Product is suitable for human consumption				
Conditions of transportation and storage: Ambient temperature				

Note: пломба: D42955124. D42955125. Relative Density 0,918-0,923 Відносна густина 0,918-0,923

Laboratory assistant 2nd category

Vasylieva Tatiana
Name signature

Date of production 02.02.2023

Chief of PML

Yevkhymentko A.V.
Name signature

Date of print run 03.02.2023



ŚWIADECTWO JAKOŚCI ZDROWOTNEJ CERTIFICATE OF HEALTH QUALITY

F.FB.60412.97.2023



**Niniejszym zaświadcza się, że niżej wymieniony wyrób
o zadeklarowanym przez producenta składzie, wykorzystywany zgodnie z przeznaczeniem,
nie stanowi zagrożenia dla zdrowia człowieka.**

**This is to certify that the below named product,
having composition as declared by the manufacturer, when is used according to its
purpose, does not pose hazard to human health**

Wyrób/Product: nakrętki i korki w różnych kolorach
Zawierający/Containing: polietylen, barwniki - zgodnie z deklaracją producenta
Przeznaczony do/Destined for: zamykania butelek/opakowań z żywnością
Producent/Manufacturer: Przedsiębiorstwo -Handlowo-Uslugowo-Produkcyjne "Nowex"
Andrzej Nowak

Świadectwo wydano dla/This certificate is issued to:

**Przedsiębiorstwo -Handlowo-Uslugowo-Produkcyjne
"Nowex"
Andrzej Nowak
34-120 Andrychów
ul. Krakowska 83**

Niniejsze świadectwo może być zmienione lub unieważnione po przedstawieniu odpowiednich dowodów przez którąkolwiek stronę. Świadectwo traci ważność w przypadku wprowadzenia zmian w składzie wyrobu lub technologii jego produkcji. Niniejsze świadectwo nie dotyczy cech użytkowych wyrobu.

This certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation is presented. Any change in composition of the above mentioned product or in its manufacturing technology will cause loss of the validity of this certificate. This certificate does not concern the functional characteristics of the product.

Data wystawienia świadectwa: 26.06.2023
/Date of issue/
Świadectwo ważne do: 25.06.2026
/This certificate is valid until/

KIEROWNIK
Zakładu Bezpieczeństwa Żywności

2 up. *J. Gajdo-Wysocki*
dr Jacek Postupolski



BUREAU
VERITAS

Bureau Veritas Certification

Certificate of Registration

P.H.U.P NOWEX Andrzej Nowak

Krakowska 83, 34-120 Andrychów Poland

COID: POL-1-6756-446901

Bureau Veritas Certification Holding SAS, UK Branch certifies that the food safety management system of the above organization has been assessed and determined to comply with the requirements of:

Standard

FOOD SAFETY SYSTEM CERTIFICATION 22000 FSSC 22000

Certification scheme for food safety management systems, consisting of the following elements:

ISO 22000:2018

ISO TS 22002-4:2013 Prerequisite programmes on food safety Part 4: Food packaging manufacturing

And additional FSSC 22000 requirements V5.1

This certificate is applicable for the scope of

Production (injection moulding) of polyethylene caps and closures for food industry

Food Chain category: I - Production of Food Packaging and Packaging Material

FSSC - Initial certification date:	14-06-2023
Expiry date of previous cycle:	NA
Date of certification decision:	14-06-2023
Certification cycle start date:	14-06-2023
Subject to the continued satisfactory operation of the organization's Management System, this certificate expires on:	13-06-2026
Certificate No./Version:	PL014997/1
Contract No:	17622435
Issue Date:	14-06-2023



0008

Signed on behalf of BVCH SAS UK Branch



Certification body address: 66 Prescott Street, London E1 8HG, United Kingdom

Local Office: ul. Migdałowa 4, 02-796 Warszawa

Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organization.

This certificate remains the property of Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch
Validity of this certificate can be verified in the FSSC 22000 database of certified organizations available on www.fssc22000.com.





P.H.U.P. Nowex Andrzej Nowak
34-120 Andrychów ul. Krakowska 83
NIP. 551-107-18-25
Tel. +48 33 870 39 18 , Tel./Fax. +48 33 875 32 94
e-mail: biuro@nowex-tworzywa.pl , www.nowex-tworzywa.pl

Andrychów, 04.08.2023

Niniejszy dokument określa wymagania dla producentów opakowań bezpośrednich przeznaczonych do pakowania produktów spożywczych, dostarczanych do **Buen Sol Sp. z o.o.** zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. - załącznik IV

Data wystawienia 04.08.2023

DEKLARACJA ZGODNOŚCI materiałów i wyrobów do kontaktu z żywnością

Nazwa dostawcy*/producenta* P.H.U.P.NOWEX Andrzej Nowak
Adres: 34-120 Andrychów, ul. Krakowska 83
Kraj pochodzenia: Polska
Nazwa opakowania: Korek 1 L dwuczęściowy

W/w opakowanie spełnia wymagania w zakresie migracji globalnej (OML), która wynosi maksymalnie 10 mg/dm² do każdego płynu modelowego, zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością jak również z Rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 15 października 2013r., w sprawie wykazu substancji, których stosowanie jest dozwolone w procesie wytwarzania lub przetwarzania materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych, a także sposobu sprawdzania zgodności tych materiałów i wyrobów z ustalonymi limitami (Dz.U. poz. 1343).

Migracja specyficzna (SML) ustalona dla danej substancji, wchodzącej w skład opakowania zgodna z Deklaracją Producenta:

Nazwa materiałów lub wyrobów lub substancji przeznaczonych do produkcji opakowania	Wykaz substancji podlegających limitowaniu, zgodnie z przepisami prawa	Dopuszczalne limity migracji specyficznej (SML) ograniczenie dla każdej substancji
Tworzywo: polietylen (HDPE) polietylen (LDPE)	Deklaracja Producenta Deklaracja Producenta	Deklaracja Producenta Deklaracja Producenta
Barwnik: zielony	Deklaracja Producenta	Deklaracja Producenta

Informacje szczegółowe dotyczące danych identyfikacyjnych poszczególnych składników/surowców możemy udostępnić na zasadzie poufności po rozpatrzeniu indywidualnej prośby.

Informacje pozostałe:

- Rodzaj i ilości zastosowanych substancji dodatkowych, które podlegają ograniczeniom w żywności (dotyczy interaktywnych i inteligentnych materiałów i wyrobów) (brak)
- Specyfikacje dotyczące wykorzystania materiału lub wyrobu:
 - rodzaj lub rodzaje żywności, z jaką ma mieć kontakt dany materiał lub wyrób: olej spożywczy
 - czas i temperatura przechowywania w kontakcie z żywnością : 12 miesięcy w chłodnym zaciemnionym miejscu

- c. czas i temperatura obróbki:
2 dni w temperaturze 20°C
 - d. stosunek powierzchni kontaktu z żywnością do objętości, wykorzystywany do stwierdzenia zgodności materiału lub wyrobu z wymaganiami:
stosunek powierzchni kontaktu z żywnością do objętości wynosi 1:1 (100 cm³ płynu modelowego : 1 dm² próbki)
3. Jeżeli w wielowarstwowym materiale lub wyrobie z tworzyw sztucznych zastosowana jest bariera funkcjonalna w tworzywie sztucznym – należy przedstawić potwierdzenie, że materiał lub wyrób spełnia wymagania art. 13 ust. 2,3 i 4 lub art. 14 ust. 2 i 3 niniejszego rozporządzenia.
(nie dotyczy)

Niniejszym oświadczamy, że:

Na podstawie dokumentacji własnej oraz dokumentacji dostarczanych przez naszych dostawców, sprzedawany przez nas dla **Buen Sol Sp. z o.o.** wyrób – materiał opakowaniowy, spełnia wymagania dotyczące materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością i jest przeznaczony do bezpośredniego pakowania produktów spożywczych.

Wyroby opakowaniowe są produkowane zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną oraz nie uwalniają do żywności substancji wchodzących w ich skład w takich ilościach, które mogłyby:

- a. stanowić zagrożenie dla zdrowia człowieka
- b. powodować niekorzystne zmiany składu żywności
- c. powodować pogorszenie jej cech organoleptycznych.

Producent deklaruje, iż czystość mikrobiologiczna wyrobu gotowego w zakresie występowania : salmonella , bakterie z grupy coli, gronkowce ,drobnoustroje tlenowe , drożdże , pleśnie wynosi < 1 jtk / cm²

Potwierdzamy, że opisany powyżej wyrób spełnia wymagania przepisów prawa:

1. Rozporządzenia Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) nr 174/2015 z dnia 5 lutego 2015 r. w sprawie zmiany i sprostowania rozporządzenia (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) 2016/1416 z dnia 24 sierpnia 2016 r. w sprawie zmiany i sprostowania rozporządzenia (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) nr 2017/752 z dnia 28 kwietnia 2017 r. w sprawie zmiany i sprostowania rozporządzenia (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) 2018/79 z dnia 18 stycznia 2018 r. zmieniające rozporządzenie (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) 2019/37 z dnia 10 stycznia 2019 r. w sprawie zmiany i sprostowania rozporządzenia (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) 2020/1245 z dnia 2 września 2020r., zmieniające i poprawiające Rozporządzenie (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, Rozporządzenie Komisji (UE) 2023/1442 z dnia 11 lipca 2023 r. zmieniające załącznik I do rozporządzenia (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością w odniesieniu do zmian zezwoleń na stosowanie substancji i wprowadzenia nowych substancji.
2. Rozporządzenia (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG (Dz.U. UE L 338 z 13.11.2004)
3. Dyrektywy Komisji 2002/72 WE w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu ze środkami spożywczymi wraz ze zmianami (2004/1/WE, 2004/19WE, 2005/79/WE, 2007/19/WE, 2008/39/WE)
lub
Rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 15 października 2013r. w sprawie wykazu substancji, których stosowanie jest dozwolone w procesie wytwarzania lub przetwarzania materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych, a także sposobu sprawdzania zgodności tych materiałów i wyrobów z ustalonymi limitami (Dz.U. z 2013r. poz. 1343).

Rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 15 stycznia 2008r. w sprawie wykazu substancji, których stosowanie jest dozwolone w procesie wytwarzania lub przetwarzania materiałów i wyrobów z innych tworzyw niż tworzywa sztuczne przeznaczone do kontaktu z żywnością (Dz.U. z 2008r, nr 17 poz.113).

4. Rozporządzenia Komisji (WE) nr 975/2009 z dnia 19 października 2009r zmieniającego dyrektywę 2002/72/WE w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu ze środkami spożywczymi.
5. Dyrektywy Rady 85/572/EWG ustanawiającej wykaz płynów modelowych do zastosowania w badaniach migracji składników materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu ze środkami spożywczymi (Dz.U. UE L 91 z 31.03.2007).
6. Dyrektywy 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 20 grudnia 1994r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych wraz ze zmianami – dotyczące metali ciężkich: suma zawartości ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego jest nie wyższa niż 100mg/kg
lub
Ustawy z dnia 13.06.2013 o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz.U. 2013, poz. 888)
i
Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 15.06.2009r. w sprawie zawartości ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego w opakowaniach (Dz. U. Nr. 97 poz.815) zmieniającego Rozporządzenie z dnia 30.12.2002r. w sprawie zawartości ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego w opakowaniach (Dz.U. Nr 241 poz. 2095 oraz z 2006r. Nr 183 poz. 1362).
7. Rozporządzenia Komisji (WE) nr 2023/2006 z dnia 22 grudnia 2006r. w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej w odniesieniu do materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz.U. UE L 384 z dnia 29.12.2006).
8. Ustawy z dnia 25 sierpnia 2006r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz.U. nr 171, poz. 1225).
9. Ustawy z dnia 8 stycznia 2010r o zmianie ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2010r, nr 21, poz. 105).

Czytelny podpis i pieczętka wystawiającego, data

Katarzyna Wielopolska 04.08.2023

PTURON. ZABIEGUWO-OBIEKOWO-CTOGRKCYJDE
„NOWEX”
Andrzej Nowak
34-120 Andrychów ul. Krakowska 83
NIP 551 107 19 35 tel. 033 875 32 94

UWAGA!

Deklarację należy odnawiać w sytuacji, gdy w produkcji wprowadzono istotne zmiany w składnikach lub procesie, które mogą wpływać na poziom migracji, lub w przypadku zmian w przepisach prawa i gdy pojawią się nowe dane naukowe. Niniejsza deklaracja ma charakter poufny i jest wydawana tylko na potrzeby odbiorcy.

Deklarację przyjął i sprawdził w **Buen Sol Sp. z o.o.**

Nazwisko, podpis, data

DECLARATION OF CONFORMITY
For materials and products intended for contact with food

Product identification:

PET Bottles

Intended use:

Herewith declaration applies to products described in it, which are delivered by us.

Ordinance KE (WE) nr 10/2011 contains guidelines regarding the choice of control conditions, which should be applied to different groups of products. According to this ordinance, our products meet the requirements concerning packaging of specified products, after ensuring, that conditions of contact with food are met.

Storage conditions:

Long term storage at room temperature, or lower.

(thorough storage tests are carried out by the purchaser of the packaging)

All the information provided in this declaration is only valid for specific purpose stated therein. The issuer of the declaration does not provide any guarantees in the event of a change of purpose.

By issuing this declaration, we declare that the products delivered to your company comply with the regulations that apply to them, including without limitation the provisions of Regulations (WE) no. 1935/2004 and 2023/2006, with their subsequent changes. When used in accordance with the specifications, global migrations are below the statutory limits provided in the European Commission Regulation (WE) no. 10/2011. Materials and raw materials used in production comply with the European Commission Regulation (WE) no. 10/2011, as well as with all amendments up to the Commission Regulation (WE) no. 174/2015. It is the end user's responsibility to check the correct use of the above-mentioned article in contact with the target product in terms of the requirements of the above-mentioned Regulation.

Each package has appropriate technical documentation and meets the requirements for production technology standards in the field of plastics processing:

- ❖ Prevention by reduction at source PN-EN 13427:2005 **YES**
- ❖ Multiple use PN-EN 13429:2005 **NO**
- ❖ Material recycling PN-EN 13430:2005 **YES**
- ❖ Use by composting and biodegradation **NO**
- ❖ Heavy metals CR 13695-1:2000 **YES**

In the case of packaging intended for contact with food, compliance is declared with:

1. Ordinance 1935/2004 of the European Parliament and of the Council of October 27, 2004 on materials and articles intended to come into contact with food
2. European Commission Ordinance (WE) no. 10/2011. Materials and raw materials used in production comply with the European Commission Regulation (WE) no. 10/2011 and its amendments: 1282/2011 / WE (November 28, 2011), 1183/2012 / WE (November 30, 2012), 202/2014 / WE (March 3, 2014) and 2015/174 / WE (February 5, 2015)

Information on substances with a specific migration limit:

According to the information provided by the supplier, we provide a list of substances subject to the migration limit pursuant to Ordinance 10/2011/WE, as amended:

FCM	REF	CAS	SML – mg/kg Limit	Name
785	24910	100-21-0	7.5	Terephthalic Acid
291	19150	121-91-5	5	Isophthalic Acid
227	16990	107-21-1	30	Ethylene Glycol
263	13326	111-46-6	30	Diethylene Glycol
398	35760	1309-64-4	0.04	Antimony Trioxide
128	10060	75-07-0	6	Acetaldehyde

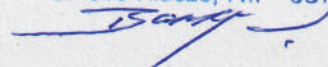
Scope of application / general remarks on the declaration of conformity:

As part of the presented declaration of conformity, we confirm that the articles delivered to you comply with the regulations of the European Union. The declaration of conformity has been prepared on the basis of information provided by our suppliers, the current state of knowledge, information on the production process used and applicable legal regulations. The declaration is issued to fulfill legal obligations and is not part of the contractual relationship between the entity issuing the declaration and the recipient. This declaration becomes invalid when the composition of our products is changed, new regulations are introduced or new scientific knowledge about our products is obtained.

F.P.H.U. „BUTELX”

Grzegorz Kula
Bogucin Duży 67

32-310 Klucze, NIP 637-135-18-37





Warsaw, 17.07.2023

Bureau Veritas Polska Sp. z o. o. certifies that at mentioned company:

**BuenSol Sp. z o.o.
Ul. Śląska 64A 1, 32-500 Chrzanów, Poland**

the audit will be conducted in the month **September 4-5, 2023**

in accordance with requirements of the

IFS Food Version 7, October 2020

The company will received a recommendation from auditor and will looks forward to the decision of the issuance of a new certificate after completion of all procedural steps.

*Sylvia Piontkowska
Certification Planning Coordinator*

**Bureau Veritas Polska Sp. z o.o.
Biuro Operacyjne - Warszawa
ul. Migdałowa 4
02-796 Warszawa
tel.: +48 22 549 04 55**

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ NR 364134/23/TYC

Zleceniodawca FIRMA P.H.U. "BUTELX" GRZEGORZ KULA BOGUCIN DUŻY 67 32310 BOGUCIN DUŻY 67		Próbką (wg deklaracji Zleceniodawcy) Opis próbki: Butelka PET przeznaczenie butelek: ocet, żur, barszcz, woda, sok, wino, piwo, olej jadalny, przyprawa maggi, produkty mleczarskie. Butelka 500 ml reprezentuje butelki o pojemności od 50 ml do 10 litrów
Data przyjęcia próbki	13.07.2023	Stan próbki: bez zastrzeżeń Próbka otrzymana od Zleceniodawcy
Data rozpoczęcia badań	18.07.2023	
Data zakończenia badań	10.08.2023	
Data utworzenia sprawozdania	10.08.2023	

Rodzaj badania Metoda	Płyn modelowy	Warunki kontaktu	Jednostka	Wynik	Kryterium	Stwierdzenie zgodności
* Migracja globalna - płyn modelowy D2 ^{4) 5) 6) 7)} PN-EN 1186-1:2005	oliwa z oliwek	10 d/ 40°C	mg/dm ²	< 2,0 (2,0 ± 1,0) (< 2,0; < 2,0; < 2,0)	≤ 10	Zgodny
* Migracja globalna - płyn modelowy B ^{1) 2) 3) 6) 7)} PN-EN 1186-1:2005	3% AA	10 d/ 40°C	mg/dm ²	< 0,5 (0,5 ± 0,5) (< 0,5; < 0,5; < 0,5)	≤ 10	Zgodny
* Migracja globalna - płyn modelowy A ^{3) 1) 2) 6) 7)} PN-EN 1186-1:2005	10% EtOH	10 d/ 40°C	mg/dm ²	< 0,5 (0,5 ± 0,5) (< 0,5; < 0,5; < 0,5)	≤ 10	Zgodny

- 1) Metoda badania migracji: napełnienie wyrobu.
- 2) Objętość płynu modelowego: 500 ml.
- 3) Wynik w mg/dm² oraz kryterium podane w mg/kg zostały obliczone w oparciu o umowny stosunek powierzchni do objętości wynoszący 6 dm² na 1 kg żywności. Dla każdego innego stosunku powierzchni do objętości, wynik migracji globalnej jest inny i powinien zostać przeliczony w odniesieniu do rzeczywistych warunków.
- 4) Metoda badania migracji: całkowite zanurzenie.
- 5) Powierzchnia kontaktu/objętość płynu modelowego: 1,00 dm²/100 ml.
- 6) Rozporządzenie Komisji (WE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, które stanowi szczególny środek w rozumieniu art. 5 ust. 1 Rozporządzenia (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG ze zm.
- 7) Dolna granica zakresu pomiarowego akredytowanej metody, będąca jednocześnie granicą oznaczania ilościowego wyznaczoną przez Laboratorium.

Autoryzował:
Olga Łoza, Analityk, Pracownia Badań Produktów Nieżywnościowych i Opakowań

Sprawozdanie z badań opatrzone certyfikowaną pieczęcią elektroniczną J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o.

Adres laboratorium:
Chwaszczyńska 180, 81-571 Gdynia

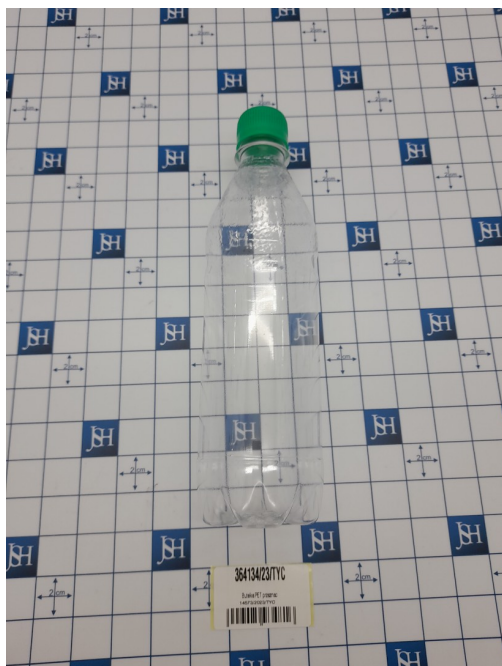
Wyniki odnoszą się wyłącznie do otrzymanych próbek. Jeśli podano niepewność pomiaru i nie określono inaczej, to jest to niepewność rozszerzona, oszacowana dla współczynnika rozszerzenia k=2 i poziomu ufności 95% oraz nie uwzględnia niepewności pobierania próbek. Jeśli dokonano stwierdzenia zgodności i nie określono inaczej J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. stosuje zasadę prostej akceptacji według wytycznych ILAC-G8:09/2019. Jeżeli w kolumnie „wynik” akredytowanej metody przedstawiono zapis w postaci „<” lub „>” oznacza to, iż jest to rezultat badania, bezpośrednio powiązany z dolną lub górną granicą zakresu pomiarowego akredytowanej metody, natomiast podana rozszerzona niepewność pomiaru dotyczy wyłącznie odpowiednio dolnej lub górnej granicy zakresu pomiarowego akredytowanej metody. W takim przypadku Laboratorium w kolumnie „stwierdzenie zgodności” przedstawia opinię i interpretację, która opiera się na uzyskanym rezultacie badania. Niniejsze sprawozdanie nie może być powielane w części bez pisemnej zgody J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. Odpowiedzialność J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. jest ograniczona wyłącznie do danych zawartych w jego oryginale. J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. nie zezwala na stosowanie symbolu akredytacji PCA AB 079 przez swoich klientów, podwykonawców, zewnętrznych dostawców usług i inne strony trzecie. Więcej informacji znajduje się w dokumencie PCA - DA-02. Usługa potwierdzona niniejszym sprawozdaniem podlega Ogólnym Warunkom Świadczenia Usług J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. zamieszczonym na stronie www.hamilton.com.pl.

* Badanie akredytowane

Badanie wykonane przez zewnętrznego dostawcę

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ NR 364134/23/TYC

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ NR 364134/23/TYC



KONIEC SPRAWOZDANIA



PAŃSTWOWY POWIATOWY INSPEKTOR SANITARNY W CHRZANOWIE

HŻ.9012.2.114.2023

Chrzanów, dnia 18 lipca 2023 r.

ZAŚWIADCZENIE

o wpisie do rejestru zakładów podlegających urzędowej kontroli organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej

Na podstawie art. 62 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. Poz. 2132 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **o dokonanie zmian w rejestrze** zakładów podlegających urzędowej kontroli organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej w zakresie zmiany podmiotu zarządzającego z dnia 12.07.2023 r. złożonego przez:

Buen Sol Sp. z o.o.
32-500 Chrzanów, ul. Śląska 64A
NIP: 6282291559

dla zakładu rozlewni oleju roślinnego i magazynowania w Chrzanowie przy ul. Śląskiej 64A

w zakresie: konfekcjonowania i magazynowania jadalnego oleju roślinnego słonecznikowego rafinowanego **dokonano w dniu 06 marca 2023 r. wpisu zakładu do Rejestru zakładów podlegających urzędowej kontroli organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej** prowadzonego przez PPIS w Chrzanowie, nr wpisu 2348/0603/2022 **oraz zmian w dniach: 10 marca 2023 r. oraz 18 lipca 2023 r.**

PAŃSTWOWY POWIATOWY
INSPEKTOR SANITARNY
w Chrzanowie
m
mgr inż. Beata Majkrzak

Otrzymują:

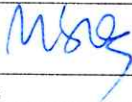

📍 Buen Sol Sp. z o.o., 32-500 Chrzanów, ul. Śląska 64A;
2. aa

Wyk. AJ tel. (32) 623 24 07 wew. 21

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Chrzanowie
32-500 Chrzanów, ul. Mjr. Grzybowskiiego 7
www.gov.pl/web/psse-chrzanow e-mail: psse.chrzanow@sanepid.gov.pl
adres skrytki na ePUAP: /psse_chrzanow/skrytka
centrala tel.: (+48) 32 623 24 07
sekretariat PPIS tel.: (+48) 32 623 24 07 wew. 11, fax: (+48) 32 623 24 07 wew. 10
REGON: 000307230 / NIP: 628-10-36-925



Opis systemu HACCP

Opracował:	Data	Podpis
Urszula Grzelecka	29.05.2023	
Zatwierdził:	Data	Podpis
Wojciech Karcz	29.05.2023	

Definicje i skróty

Organizacja, firma, zakład – Zakład Produkcyjny BuenSol w Chrzanowie;

Zanieczyszczenie – każdy czynnik biologiczny (łącznie z mikrobiologicznym) lub chemiczny lub ciało obce, lub inna substancja przypadkowo dodana, które mogą zagrażać bezpieczeństwu lub przydatności produktu;

Zagrożenie – substancja zanieczyszczająca biologicznie, chemicznie lub fizycznie znajdująca się w produkcie lub stan produktu, który może mieć szkodliwy wpływ na zdrowie lub na niezgodność produktu z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa produktu;

Bezpieczeństwo – stan wyrobu wolny od nieakceptowanego ryzyka szkodliwości;

Ryzyko – funkcja prawdopodobieństwa możliwości wystąpienia zagrożenia i ostrości jego następstw

Udokumentowana - wyrażona pisemnie, także w zapisie elektronicznym;

GHP - dobre praktyki higieniczne;

DDD - program ochrony przed szkodnikami;

HACCP - Analiza Zagrożeń i Krytyczny Punkt Kontroli. System, który identyfikuje, ocenia i kontroluje zagrożenia istotne dla bezpieczeństwa żywności.

Punkt Kontroli / CP - etap, w którym dokonuje się pomiaru lub obserwacji w celu wyeliminowania lub zredukowania zagrożenia lub w celu utrzymania właściwych parametrów technologicznych,

Krytyczny Punkt Kontroli - (Critical Control Point) CCP - jest to miejsce, operacja jednostkowa lub proces technologiczny, w którym należy podjąć środki kontrolne w celu zapobieżenia, wyeliminowania lub zminimalizowania do akceptowanego poziomu zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności.

Drzewo Decyzyjne - układ pytań i odpowiedzi dla określenia czy dany punkt kontroli jest krytyczny

Etap - postępowanie lub czynność w procesie technologicznym

Schemat Procesu /Diagram przepływu - systematyczne, graficzne przedstawienie sekwencji etapów, mających miejsce przy wytwarzaniu/magazynowaniu danego produktu,

Monitorowanie - zaplanowana, systematyczna obserwacja lub pomiary parametrów kontrolnych w celu stwierdzenia, czy krytyczny punkt kontroli znajduje się pod kontrolą,

Przegląd systemu - okresowo przeprowadzane czynności sprawdzające, realizowane przez kierownictwo zakładu. Te działania muszą być dokumentowane, a efekty i wnioski winny służyć pomocą przy modyfikacji systemu w przyszłości.

Audit - to systematyczne i niezależne sprawdzenie, czy system HACCP funkcjonuje zgodnie z opisanym planem

Weryfikacja - sprawdzenie skuteczności działania systemu HACCP poprzez zastosowanie metod, procedur, testów i innych ocen w celu określenia zgodności czynności produkcyjnych z planem HACCP.

Opis systemu HACCP

Wdrożony w ZP Rzgów system HACCP opiera się na 7 następujących zasadach Codex Alimentarius:

Zasada 1 - Przeprowadzenie analizy zagrożeń

Należy utworzyć zespół, który będzie odpowiedzialny za wszystkie działania podejmowane podczas tworzenia, wdrażania i utrzymania systemu. Należy sporządzić blokowy schemat procesu, a po jego zweryfikowaniu zidentyfikować potencjalne zagrożenia związane z procesem na wszystkich jego etapach - od dostawy przez magazynowanie i dystrybucję. Trzeba też ocenić prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożeń i wskazać działania zaradcze.

Zasada 2 - Określ krytyczne punkty kontroli (CCP)

Zespół HACCP powinien zidentyfikować tzw. krytyczne punkty kontrolne (CCP), tj. wszystkie miejsca w procesie, w których do zagwarantowania bezpieczeństwa dla konsumenta jest niezbędne opanowanie (kontrola) występujących tam zagrożeń.

Zasada 3 - Ustal limity krytyczne

Dla każdego CCP należy ustalić tzw. granice krytyczne oznaczające takie wartości mierzalne kontrolowanych parametrów, których nie można przekroczyć, ponieważ jest to jednoznaczne z utratą bezpieczeństwa wyrobu gotowego.

Zasada 4 - Opracuj system monitorowania w każdym CCP

System monitorowania w CCP powinien uwzględnić systematyczną obserwację procesu.

Zasada 5 - Ustal działania korygujące

Działania powinny być przeprowadzone, gdy monitorowanie wskazuje, że bezpieczeństwo w CCP wymyka się spod kontroli. Należy opracować procedury działań korygujących, które muszą być podjęte, gdy monitorowanie wykaże przekroczenie ustalonych granic krytycznych. Konieczne jest także wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za podjęcie tych działań.

Zasada 6 - Ustal procedury weryfikacyjne.

Służą one do potwierdzenia, że system HACCP funkcjonuje prawidłowo. Należy opisać sposób sprawdzania poprawności funkcjonowania systemu.

Zasada 7 - Prowadź dokumentację dotyczącą wszystkich procedur i zapisów zgodnie z powyższymi zasadami.

Dokumentacja i zapisy systemu HACCP stanowią dowód zapewnienia bezpieczeństwa wyrobu, dlatego należy opracować procedury sporządzania, prowadzenia, przechowywania i nadzorowania wszystkich dokumentów i zapisów w systemie HACCP.

Zespół ds. IFS

W celu przeprowadzenia analizy i wdrożenia wymagań HACCP został powołany Zespół w Zarządzeniu (załącznik 1), w którym określono zadania oraz odpowiedzialności Zespołu. Każdy z członków zespołu legitymuje się odpowiednim doświadczeniem zawodowym, wyszkoleniem oraz wykształceniem.

Zasady współpracy z konsultantem zewnętrznym określa umowa.

O wyborze składu zespołu zdecydowała:

- wiedza z zakresu: higieny, specyfiki procesu i produktu, zapewniania jakości produktu;
- doświadczenie personelu;

- cechy osobowościowe, takie jak: umiejętność pracy w zespole, komunikatywność, zdolności organizacyjne, pracowitość, odpowiedzialność, inteligencja, jak również szacunek, jakim obdarzają ich pozostali pracownicy

Zakres kompetencji, obowiązków i uprawnień Zespołu

Członkowie zespołu:

- zobowiązani do wdrożenia i utrzymania systemu HACCP w firmie,
- upoważnieni do przeglądu dokumentacji systemowej,
- zobowiązani do podnoszenia swoich kompetencji.

Przewodniczący zespołu:

- wdrożenie, utrzymanie i doskonalenie systemu HACCP
- organizowanie auditów wewnętrznych;
- zapewnianie szkoleń z zakresu wymagań systemu HACCP, GHP;
- zarządzanie i nadzór nad dokumentacją systemu oraz jej aktualizację
- utrzymywanie komunikacji zewnętrznej w tym z organizacjami kontrolnymi

Pozostałe uprawnienia i odpowiedzialności członków zespołu zgodnie z zapisami w zatwierdzonej dokumentacji systemowej.

Ponadto, wszyscy pracownicy firmy zostali zobowiązani są do udzielenia pomocy i informowania zespołu w zakresie niezbędnym do skutecznego wdrażania systemu oraz jego doskonalenia.

Zespół w ramach funkcjonowania systemu przeprowadza spotkania, w trakcie, których ustalane są i dyskutowane są najważniejsze aspekty funkcjonowania firmy ze szczególnym naciskiem na zmiany, jakie wystąpiły. Po każdym spotkaniu powstaje notatka.

Spotkania Zespołu stanowią podstawę do aktualizacji systemu.

Opis produktu

Produkt	Olej słonecznikowy rafinowany
Składniki	wg receptury, wg specyfikacji produktu;
Cechy organoleptyczne	Stan fizyczny: ciekły Kolor: jasny - jasnożółty Gęstość: 0,92 g /cm ³ przy 20 °C Charakteryzuje się słabo wyczuwalnym smakiem i zapachem. Jego profil tłuszczowy to połączenie kwasów tłuszczowych nienasyconych z jednonienasyconymi, zawiera wielonienasycone kwasy tłuszczowej omega-6 oraz omega-3.
Rodzaj opakowania	Butelka PET, nakrętka HDPE
Ilość	100oml (1 liter)
Warunki przechowywania	miejsce chłodne, zacienione (temp do +30°C), wilgotność do 75%;
TPS/DMT	Na podstawie daty przydatności surowca, 12 miesięcy.
Alergeny	brak, wg specyfikacji produktu;
GMO	Nie zawiera
Przeznaczenie konsumpcyjne	Do bezpośredniego spożycia, jako dodatek do różnych dań, do smażenia potraw.
Przeznaczenie konsumenckie	Dla wszystkich grup konsumentów z wyłączeniem niemowląt

Szczegółowe dane o produkcie zawarte są w specyfikacji wyrobu gotowego.

Opis procesu.

Diagram przebiegu procesu technologicznego został opisany w postaci blokowej i zweryfikowany przez Zespół. Obejmuje on wszystkie etapy procesu od przyjęcia surowca poprzez magazynowanie surowca, napełnianie butelek do wysyłki wyrobów gotowych.

Schemat procesu technologicznego stanowi załącznik 2.

Analiza zagrożeń i plan HACCP.

Analiza zagrożeń składa się z trzech głównych części:

- Identyfikacja i opis potencjalnych zagrożeń;
- Ocena zagrożeń;
- Wybór, ocena i kategoryzacja środków nadzoru.
- Plan HACCP

Zagrożeniem są czynniki mikrobiologiczne, chemiczne i fizyczne na wszystkich etapach procesu od przyjęcia towarów, poprzez magazynowanie i ekspozycję wyrobów i sprzedaż, które mogą spowodować negatywne skutki dla zdrowia konsumenta.

W analizie zagrożeń uwzględniono wyszczególnione poniżej zagrożenia bezpieczeństwa żywności z ich podziałem na B – biologiczne, F – fizyczne, Ch – chemiczne (w tym alergen).

Nazwa	Skrót	Opis
Biologiczne	B	Szkodniki, rozwój niepożądanego mikroflory (patogeny, drożdże, pleśń), toksyny bakteryjne
Fizyczne	F	Ciała obce np. drewno, szkło, papier, folia, kamienie i piasek, guziki, ozdoby i rzeczy osobiste pracowników, włosy, pot;

		Uszkodzenie produktu
Chemiczne	Ch	Obecność niepożądanych substancji chemicznych np. środki chemiczne, środki myjące, obce zapachy, metale ciężkie
Alergeny	Alergeny	Wg listy z Rozporządzenia 1169/2011.

Zespół HACCP dokonał identyfikacji zagrożeń na każdym etapie procesu (wg schematu blokowego) i przeprowadził ich szczegółową analizę, w wyniku, której określono znaczenie zagrożeń, ustalono pochodzenie lub źródło zagrożeń, określono zakres kontroli i ustalono procedury / instrukcje wg których nadzoruje się zagrożenia w danym etapie procesu.

W tym celu na podstawie skutku zdrowotnego i prawdopodobieństwa występowania zagrożenia określono ich znaczenie, obliczając wg poniższego wzoru:

Stopień szkodliwości zagrożenia (skutek zdrowotny)

Oznaczenie	Stopień szkodliwości	punkty
S	duża	3
	średnia	2
	mała	1

Prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia

Oznaczenie	Częstotliwość występowania	punkty
P	duża	3
	średnia	2
	mała	1

Oszacowanie istotności zagrożenia (ryzyko)

$$LP = S \times P$$

Oznaczenie	Istotność zagrożenia	Dalsze działania
LP	Ryzyko małe (1-3) – zagrożenie może być nadzorowane przez zasady GMP	Nie prowadzimy analizy drzewkiem decyzyjnym. Nie ma potrzeby wprowadzania dodatkowych działań zapobiegawczych.
	Ryzyko średnie (4-6) – w zależności od stopnia wdrożenia zasad GMP to może być CCP.	Prowadzimy dalszą analizę drzewkiem decyzyjnym. Wymagane jest, aby zagrożenie było pod kontrolą zasad GMP.

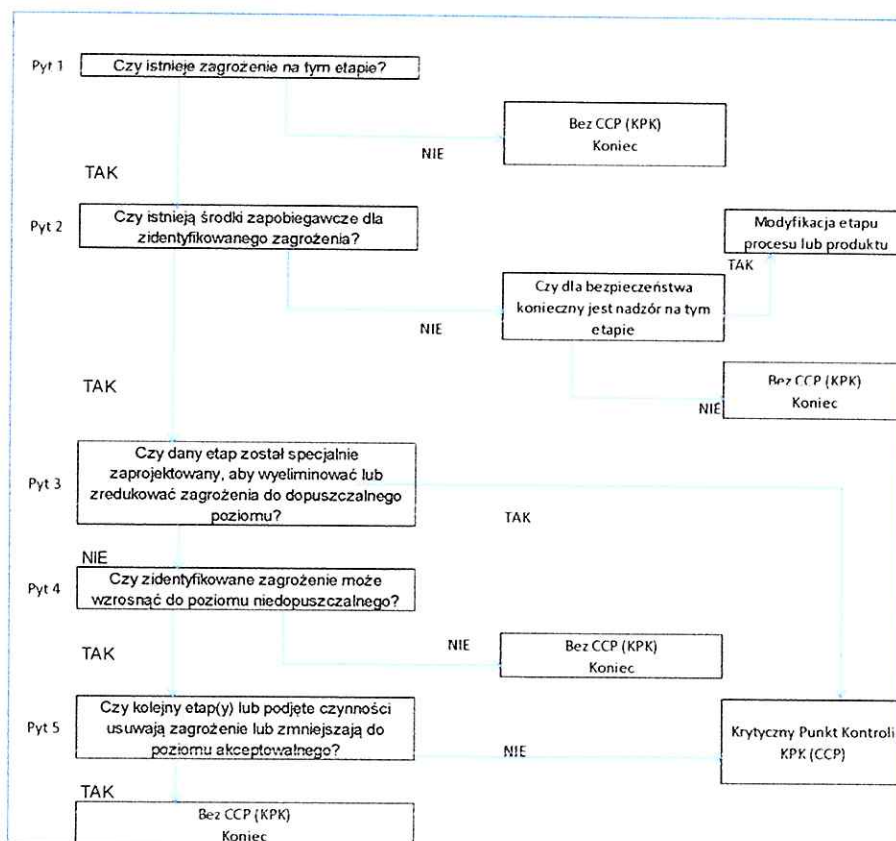
	Ryzyko duże (7-9) - duże prawdopodobieństwo, że może to być CCP	Prowadzimy dalszą analizę drzewkiem decyzyjnym. W zależności od stopnia wdrożenia zasad GMP dla nadzorowania zagrożenia, może konieczne będzie nadzorowanie zagrożenia w ramach CCP.
--	---	--

Opracowana przez Zespół HACCP (przy pomocy i udziale konsultanta) analiza zagrożeń i ocena ryzyka została zawarta w załączniku 3.

Ustanowienie Krytycznych Punktów Kontroli (CCP)

Przy zastosowaniu pytań i odpowiedzi drzewa decyzyjnego, dla zagrożeń istotnych, w odniesieniu do każdego etapu procesu, ustala się krytyczny punkt kontroli (CCP).

Stosowano następujące pytania drzewa decyzyjnego:



Dla krytycznego punktu kontroli (CCP) określa się system monitorowania. Monitorowanie obejmuje odpowiednio ustaloną częstotliwość obserwacji parametrów procesu bądź ocenę wizualną prawidłowości realizacji etapu. Monitorowanie powinno dostarczyć informacji w czasie, w którym możliwe jest dokonanie korekty i odzyskanie kontroli nad procesem. Monitorowanie odbywa się zgodnie z planem HACCP.

Podczas ostatniej analizy nie ustanowiono CCP i CP.

Procedury weryfikacyjne

Zespół przeprowadza okresową weryfikację systemu HACCP i nie rzadziej niż raz w roku analizuje wyniki działań weryfikacyjnych. Celem weryfikacji jest potwierdzenie skuteczności oraz określenie

obszarów do doskonalenia w ramach systemu HACCP. Weryfikacja odbywa się poprzez wykonanie poniższych czynności opisanych i obejmuje:

- przeglądy zapisów dotyczących wdrożonych środków nadzoru (PRP) ze szczególnym uwzględnieniem przypadków odstępstw od przyjętych parametrów procesu,
- audyty wewnętrzne (realizowane wg planu audytów wewnętrznych na dany rok),
- okresowe szkolenia dla pracowników, w tym z zakresu GHP i HACCP (szkolenia realizowane wg rocznego planu szkoleń i wyników oceny skuteczności);
- kontrole zewnętrzne (audyty) dokonywane przez organy uprawnione do kontroli / klientów / jednostkę certyfikującą;
- analizę przyczyn reklamacji jakościowych/bezpieczeństwa żywności, zgłaszanych przez klientów,
- okresową analizę i weryfikację wyników oceny dostawców i usługodawców (podwykonawców);

Przegląd i aktualizacja systemu

Wszystkie procedury nadzoru utworzone w efekcie analizy zagrożeń i sama analiza zagrożeń i ocena ryzyka (wraz ze schematem procesu i opisem usługi) podlegają przeglądom i aktualizacji zgodnie z zasadami opisanymi w procedurze nadzoru nad dokumentacją.

W przypadku zmiany (np. procesu) lub minimum 1 x rok na wniosek Lidera zespołu HACCP, dokonuje się przeglądu dokumentacji systemu HACCP.

Załączniki

Załącznik 1 - Zarządzenie o powołaniu zespołu HACCP

Załącznik 2 - Schemat procesu

Załącznik 3 – Analiza zagrożeń - arkusze identyfikacji i analizy zagrożeń

Załącznik 4 - Plan kontroli zagrożeń.

Zarządzenie Vice Prezesa Zarządu z dnia 26.05.2023

Powołuję zespół ds. wdrożenia i utrzymania wymagań IFS Food w składzie:

1. Wojciech Karcz, Przewodniczący zespołu HACCP / Pełnomocnik ds. IFS,
2. Mateusz Skotniczny, Członek zespołu
3. Urszula Starzyńska-Grzelecka, Konsultant

Odpowiedzialności i uprawnienia:

Przewodniczący zespołu:

1. wdrożenie, utrzymanie i doskonalenie systemu IFS Food i HACCP
2. nadzorowania programu audytów wewnętrznych;
3. okresowego przeprowadzania szkoleń z zakresu wymagań systemu HACCP, GHP i IFS;
4. zarządzania i nadzoru nad dokumentacją systemu oraz jej aktualizację
5. przygotowanie raportu na przegląd systemu
6. koordynacja prac zespołu,
7. reprezentowanie firmy w audytach zewnętrznych (drugiej i trzeciej strony)
8. utrzymywanie komunikacji zewnętrznej w tym z organizacjami kontrolnymi

Członkowie Zespołu:

- 1) Udział w opracowaniu, aktualizacji i doskonaleniu systemu, zgodnie ze swoimi kompetencjami.
- 2) Stałe doskonalenie swoich kompetencji wg wskazówek przewodniczącego i własnych potrzeb.
- 3) Pozostałe uprawnienia i odpowiedzialności zgodnie z zapisami w zatwierdzonej dokumentacji systemów.

Każdy z członków zespołu legitymuje się odpowiednim doświadczeniem zawodowym i technicznym oraz wykształceniem.

Wszyscy pracownicy są zobowiązani do udzielania pomocy Zespołowi oraz przekazywania informacji niezbędnych do skutecznego wdrażania systemu oraz jego doskonalenia.

Vice Prezes Zarządu

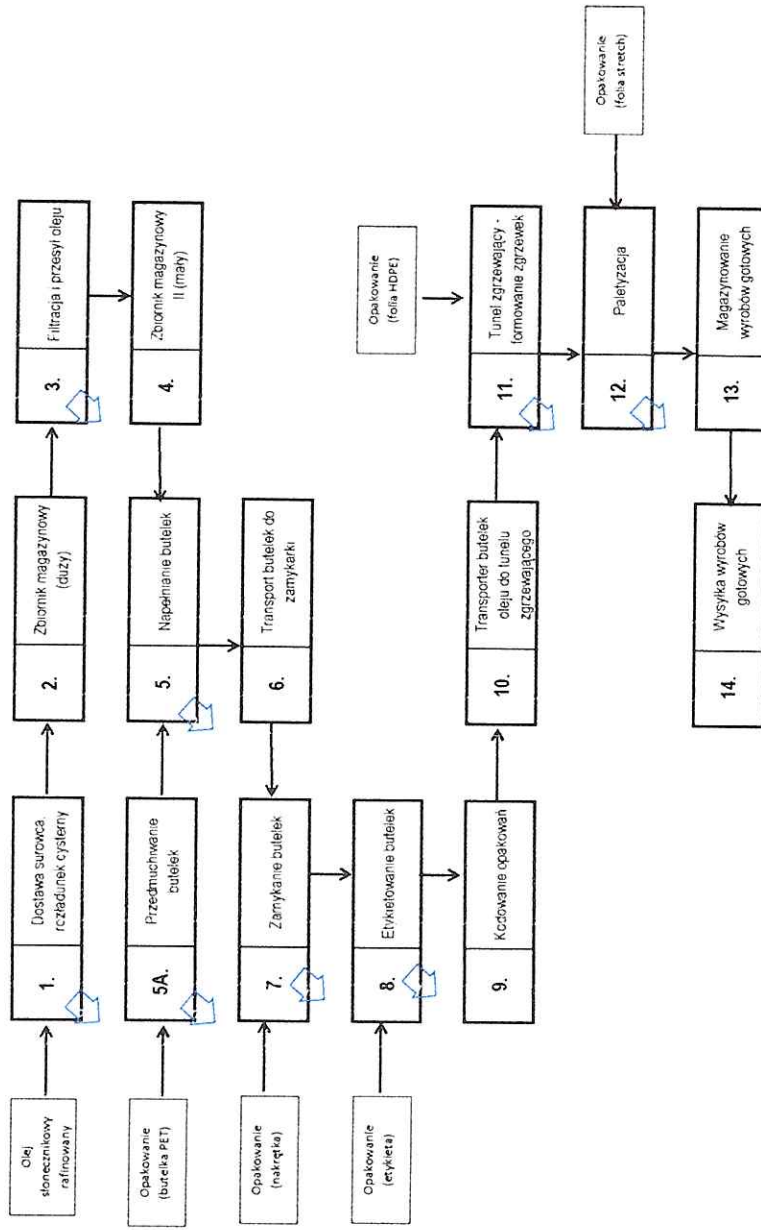
Wojciech Karcz



SCHEMAT PRZEPŁYWU PROCESU

Opracował: Urszula Grzelecka

Zatwierdził: Wojciech Karzc



 miejsce powstawania odpadów



Plan kontroli zagrożeń - plan HACCP

Opracował: Urszula Grzelecka

Zatwierdził: Wojciech Karacz

Nr	Etap	Źródło zagrożenia	Opis zagrożenia	Środki nadzoru	Kontrola Monitoring		Limit krytyczny	Działania naprawcze i korygujące	Zapisy
					Metoda kontroli	Częstość			
Nie zidentyfikowano									