

SYSTEM CERTYFIKACJI ŻYWNOSCI WYSOKIEJ JAKOŚCI



ŻYWNOSĆ WYSOKIEJ JAKOŚCI (KMÉ)

SYSTEM CERTYFIKACJI

SZCZEGÓLNE WYMOGI DOTYCZĄCE CERTYFIKACJI

**Mleko spożywcze
(mleko krowie)**

Budapeszt, październik 2025 r.

Mleko spożywcze (mleko krowie)

Wnioski o znaki towarowe „Żywność wysokiej jakości” (KMÉ) i „Żywność wysokiej jakości – poziom złoty” można składać w odniesieniu do mleka spożywczego pasteryzowanego, ESL lub UHT o zawartości tłuszczu wynoszącej co najmniej 1,5 %, w tym produktów bez laktozy.

Produkt powinien spełniać aktualne wymogi prawne, w tym określone w węgierskim kodeksie żywnościowym.

W odniesieniu do właściwości organoleptycznych wymagania określone w pkt 1.3.2 „Sekcji III: Specyfikacje produktu” w przepisie 2-104 Kodeksu Żywnościowego Węgier (Codex Alimentarius Hungaricus), które dotyczą produktów mlecznych posiadających oznaczenie jakościowe, również powinny być spełnione.

W odniesieniu do właściwości fizycznych i chemicznych muszą być spełnione następujące wymogi:

- Zawartość białka: min. 3,2 g/100 g
- Gęstość w temperaturze 20°C: min. 1,03 g/cm³
- Temperatura zamarzania: – 0.515 °C lub niższa.

Elementy opcjonalne

Wnioski o przyznanie znaku towarowego „Żywność wysokiej jakości” (KMÉ) i „Żywność wysokiej jakości – klasa złota” można składać w przypadku produktów, które oprócz wymogów obowiązkowych opisanych powyżej spełniają również wymogi przewidziane w co najmniej jednym punkcie każdej z kategorii elementów opcjonalnych oznaczonych numerami I i II.

I. Proces produkcji

Kontrola i diagnoza wewnętrzna

1. Kompleksowe (sensoryczne, fizyczne i chemiczne, mikrobiologiczne) samodzielne badanie produktu według partii produkcyjnej w gospodarstwie.
2. Monitorowanie okresu trwałości wszystkich partii produkcyjnych, badanie i dokumentacja cech organoleptycznych, fizycznych, chemicznych i mikrobiologicznych.
3. W umowach z dostawcami przetwórcą zapisuje, że będzie przyjmować wyłącznie mleko i śmietanę z gospodarstw mlecznych, którego zawartość aflatoksyny M1 nie przekracza wyznaczonego limitu, co będzie weryfikowane samodzielnie dla wszystkich partii surowego mleka lub śmietany dostarczanych do zakładu. Metoda badania musi być taka,

aby można ją było wykorzystać do weryfikacji zgodności z górnymi wartościami granicznymi określonymi w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie maksymalnych poziomów niektórych zanieczyszczeń w środkach spożywczych.

4. Stosowanie metod w zakładzie produkcyjnym, dzięki którym procesy produkcyjne, jakość produktów oraz higiena są regularnie kontrolowane, a na podstawie uzyskanych wyników wdrażane są działania korygujące, identyfikowane są dobre praktyki, oraz personel jest odpowiednio szkolony.
5. Analiza tendencji w ramach kontroli wewnętrznej: stworzenie wykresu kontroli jakości służącego graficznemu przedstawieniu wartości analitycznych i mikrobiologicznych, ze wskazaniem wartości orientacyjnych, progu ostrzegawczego lub wartości dopuszczalnych. Wartości te porównuje się z rzeczywistymi danymi zebranymi w ramach kontroli wewnętrznej i, w razie potrzeby, podejmuje się odpowiednie środki.
6. Badania w ramach systemu kontroli wewnętrznej muszą być przeprowadzane w laboratoriach zewnętrznych w odniesieniu do następujących kryteriów:
 - zawartość tłuszczu,
 - zawartość białka,
 - gęstość,
 - temperatura zamrażania,
 - testy fosfatazy i peroksydazy,
 - mikrobiologia (zgodnie z dekretem Ministerstwa Zdrowia nr 4/1998 z dnia 11 listopada i rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005),
 - objętość netto
 - zawartość laktozy w przypadku produktu wolnego od laktozy

Co najmniej dziewięć losowo wybranych próbek z różnych partii produkcyjnych wyprodukowanych i wysłanych w celu wprowadzenia do obrotu w danym roku musi zostać corocznie poddanych badaniom w taki sposób, aby przebadana została co najmniej jedna próbka z każdego kwartału kalendarzowego.

Proces produkcji mleka (metody przetwarzania mleka)

7. Zastosowanie metod „delikatnego” przetwarzania, za pomocą których można w jak największym stopniu zachować oryginalną wartościową zawartość i skład. Metody te obejmują pasteryzację w temperaturze 72 °C przez 15 sekund lub połączenie takiej pasteryzacji i mikrofiltracji.
8. Zgodność z wyższymi wymogami higieny podczas procesu produkcji produktu: w przypadku surowego mleka luzem wprowadzanego do zakładu – 3 badania miesięcznie zgodnie z następującymi zasadami:
 - *Staphylococcus aureus*: < 10 jtk/g;
 - drożdże, pleśnie: maksymalnie 10 jtk/g;
 - Bakterie z grupy coli: < 10/g;
 - *Enterobacteriaceae*: < 10 jtk/g;
 - *Enterococcus* (grupa D): < 10 jtk/g;
 - *Clostridium* redukująca siarczyn: < 10 cfu/g;

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft. (URZĄD DS. ZNAKÓW TOWAROWYCH, Centrum Bezpieczeństwa Łańcucha Żywnościowego Non-profit Ltd.)

H-1024 Budapeszt, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapeszt, Skr. Pocz. 212 | vedjegy@elbc.hu | +36 30/306 4238 | kme.hu

9. Kontrola wewnętrzna oparta na partiach produkcyjnych, ze szczególnym uwzględnieniem procesu produkcji (od przyjęcia surowego mleka aż do dostawy produktu gotowego).
10. Istnieje program dla dostawców mleka surowego, w ramach którego przeprowadza się analizę tendencji w odniesieniu do wyników badań laboratoryjnych mleka surowego.
11. Prawo do korzystania z logo „Tejszív” [„Mleczne Serce”]

Chów zwierząt (proces produkcji surowca)

12. Pasza bez GMO.
13. Rolnictwo ekologiczne (obowiązkowe w połączeniu z pkt. 31).
14. Gospodarstwo posiada ważny certyfikat Global GAP dotyczący dobrostanu zwierząt.
15. Gospodarstwo pozyskuje unijne środki na zapewnienie dobrostanu zwierząt.
16. Jeżeli przetwórcza mleka prowadzi również gospodarstwo mleczne, co najmniej raz w kwartale kalendarzowym wykonuje udokumentowany test zawartości aflatoksyn [paszy własnej i wszelkie paszy zakupionej (masa, rodzaj paszy, premiksy uzupełniające)].

Stosowanie opakowań przyjaznych dla konsumentów

17. Korzystne rozwiązanie opakowaniowe, które można wyraźnie odróżnić pod względem wygody i praktyczności od opakowań innych podobnych produktów dostępnych na rynku. W przypadku opakowań przyjaznych dla konsumentów uwzględnia się również aspekty zrównoważonego rozwoju określone w kategorii II elementów opcjonalnych. Nie dopuszcza się opakowań przyjaznych dla konsumentów o śladzie ekologicznym/obciążeniu środowiskowym większym niż w przypadku podobnych produktów dostępnych na rynku.

II. Zrównoważony charakter

Ochrona środowiska (zmniejszenie śladu środowiskowego, zielona logistyka)

18. Zastosowanie przyjaznych dla środowiska metod przetwarzania nawozu naturalnego.

Uwaga: (Przedsiębiorstwo wdrożyło proces identyfikacji i oceny zagrożeń i możliwości środowiskowych i społecznych oraz reagowania na nie. (przechowywanie obornika przyjaznego dla środowiska, ilość zastosowanego obornika,)

- **Wykorzystanie przyjaznych dla środowiska, odnawialnych źródeł energii**

19. Gospodarstwo/Wnioskodawca czerpie część energii z odnawialnych źródeł energii (np. wody termalnej, ciepła geotermalnego, paneli słonecznych, biogazu) w trakcie produkcji i przygotowania produktu.
*(Przedsiębiorstwo posiada certyfikowany produkt ekologiczny, świadczy usługę ekologiczną lub sprzedaje zieloną energię (energię słoneczną, energię wiatrową, energię wodną, biogaz, energię geotermalną).
Dokument przedstawiający rozkład zużycia całkowitej i odnawialnej energii elektrycznej w ostatnim roku budżetowym).*

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft. (URZĄD DS. ZNAKÓW TOWAROWYCH, Centrum Bezpieczeństwa Łańcucha Żywnościowego Non-profit Ltd.)

H-1024 Budapeszt, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapeszt, Skr. Pocz. 212 | vedjegy@elbc.hu | +36 30/306 4238 | kme.hu

- **Stosowanie zrównoważonych środków zarządzania/metod technologicznych**

20. Bardziej efektywne gospodarowanie zasobami, gospodarowanie materiałami, energią i wodą oraz modernizacja technologii przetwarzania, które zmniejszają wpływ na środowisko (np. regeneracyjny odzysk ciepła, odzysk ciepła odpadowego, poprawa efektywności systemów chłodniczych i zmniejszenie zużycia energii).

(Wykazuje się:

– czy zapewnia zgodność z przepisami/posiada certyfikację w zakresie ochrony środowiska

– czy korzysta z kwalifikowanego produktu ekologicznego lub kwalifikowanej usługi ekologicznej do swojej działalności.

Wdrożono w nim proces identyfikacji i oceny zagrożeń i możliwości środowiskowych i społecznych oraz reagowania na nie.

Należy zbadać, jaka część materiałów wykorzystywanych przez gospodarstwo lub przez przedsiębiorstwa w jego łańcuchach wartości pochodzi z recyklingu, regeneracji, surowców odnawialnych i nieodnawialnych /gospodarki o obiegu zamkniętym/).

21. System odzyskiwania energii na maszynach produkcyjnych.

(Na przykład wykorzystanie urządzeń przechwytyjących i przesyłających ciepło odpadowe ze sprężarki. Recykling energii cieplnej do innych procesów przemysłowych wymagających ciepła lub pary).

22. Stosowanie systemu zarządzania środowiskowego (EMS) lub EMAS (system ekzarządzania i audytu) zgodnie z normą MSZ EN ISO 14001:2015, poświadczające zgodność z przepisami w zakresie ochrony środowiska.

(Przygotowywanie rocznych sprawozdań zawierających informacje na temat zużycia energii, gospodarowania odpadami, zużycia wody i innego wpływu na środowisko.)

23. Certyfikowane i regularnie stosowane przyjazne dla środowiska i/lub oszczędzające wodę środki czyszczące i detergenty.

(Certyfikaty, karty charakterystyki, specyfikacje, znaki towarowe na opakowaniu.

Certyfikaty wydane przez jednostki certyfikujące, np. Ecocert, Green Certification, Breeam, Leed.)

24. Wykorzystanie produktów ubocznych, minimalizacja strat produktów i materiałów.

(Przedsiębiorstwo wdrożyło proces identyfikacji i oceny zagrożeń i możliwości środowiskowych i społecznych oraz reagowania na nie. Wykorzystuje surowce, surowce wtórne wyprodukowane z odpadów zgodnie z zasadami gospodarki o obiegu zamkniętym, a wymogi dotyczące gospodarki o obiegu zamkniętym są brane pod uwagę przy projektowaniu produktu, w tym jego opakowania.)

25. Prowadzenie racjonalnego ekologicznie systemu gospodarowania odpadami. Selektywne zbieranie i recykling odpadów w udokumentowanej formie.

(Przedsiębiorstwo jest upoważnione do przetwarzania, zbierania, transportu, przechowywania i unieszkodliwiania trwałych zanieczyszczeń organicznych w sposób niezanieczyszczający, gdy staną się one odpadami.)

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft. (URZĄD DS. ZNAKÓW TOWAROWYCH, Centrum Bezpieczeństwa Łańcucha Żywnościowego Non-profit Ltd.)

H-1024 Budapeszt, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapeszt, Skr. Pocz. 212 | vedjegy@elbc.hu | +36 30/306 4238 | kme.hu

26. Efektywna i przyjazna dla środowiska technologia oczyszczania ścieków (np. biologiczne oczyszczanie ścieków).
27. Zweryfikowany spadek określonego zużycia wody.
(*Np. wykorzystanie ciepłej wody odpadowej z instalacji do wtórnych prac czyszczących, nawadnianie kropłowe, zbieranie i ponowne wykorzystanie wody deszczowej, recykling szarej wody.*)
- **Rating ekologiczny**
28. Oficjalny dowód uznanego, certyfikowanego ratingu z zakresu zrównoważonego rozwoju zgodnie z obowiązującymi przepisami UE (między innymi: EcoVadis, B Corp, BREEAM, LEED, ISCC).
29. Polityka ekologicznego pozyskiwania zasobów, udokumentowana: priorytetowe traktowanie dostawców, którzy dokonali inwestycji w zakresie zrównoważonego rozwoju.
(*Przedsiębiorstwo zobowiązuje swoich dostawców do przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko produktów i/lub usług. Wykazanie proporcji, w jakiej dostawcy wykorzystują np. odnawialne źródła energii, czy uwzględniają oni aspekty energetyczne budynków, czy stosują racjonalny ekologicznie system gospodarowania odpadami, minimalizują wpływ sieci logistycznej i transportu na środowisko.*)
30. Jest objęte zobowiązaniem w ramach inicjatywy Science Based Target Initiative (SBTI).
31. Surowiec wykorzystywany do produkcji produktu pochodzi z certyfikowanego rolnictwa ekologicznego lub ekstensywnego, bądź ma ograniczony ślad środowiskowy, w odniesieniu do którego istnieją inne dowody naukowe. (nie jest to opcjonalne w połączeniu z punktem 13)
(*np. produkty oznaczone jako organiczne, przyjazne dla środowiska produkty lub usługi.*)
- **Stosowanie ekologicznych rozwiązań w zakresie opakowań**
32. Stosowanie ekologicznego rozwiązania w zakresie opakowań dla produktów pakowanych (zmniejszony rozmiar opakowania lub alternatywne materiały opakowaniowe, np. kompostowalne (logo FSC lub PEFC)).
33. Dostawcy podstawowych materiałów opakowaniowych, które wchodzi w kontakt z produktem, powinni posiadać certyfikat BRC lub IFS PACsecure.
- **Transport**
34. Główny składnik trafia do zakładu przetwórczego z własnego gospodarstwa rolnego lub z odległości do 100 km.
(*Miejsce produkcji i/lub przetwarzania może znajdować się w odległości do 100 km.*)
35. Pasza jest dostarczana z odległości nie większej niż 100 km.

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft. (URZĄD DS. ZNAKÓW TOWAROWYCH, Centrum Bezpieczeństwa Łańcucha Żywnościowego Non-profit Ltd.)

H-1024 Budapeszt, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapeszt, Skr. Pocz. 212 | vedjegy@elbc.hu | +36 30/306 4238 | kme.hu

36. Żywe zwierzęta są transportowane w promieniu 100 km.
37. Optymalizacja transportu, planowanie tras w celu ograniczenia emisji.
(Program „Lean & Green”)
38. Produkt jest dostarczany konsumentowi w ramach krótkiego łańcucha dostaw.

Aspekty społeczne

39. Istnienie audytu SMETA (Supplier Ethical Data Exchange).
40. Zapobieganie marnotrawieniu żywności poprzez darowizny.
41. Zapobieganie marnotrawieniu żywności poprzez zapobieganie wytwarzaniu odpadów w produkcji i logistyce.

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft. (URZĄD
DS. ZNAKÓW TOWAROWYCH, Centrum Bezpieczeństwa Łańcucha Żywnościowego
Non-profit Ltd.)

H-1024 Budapeszt, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapeszt, Skr. Poczt. 212 | vedjegy@elbc.hu | +36
30/306 4238 | kme.hu