Plan higieny dla zakładu mięsnego

Przykład dla zakładu bez uboju: przyjęcie chłodzonego mięsa, rozbiór i trybowanie, mielenie, przygotowanie surowych wyrobów mięsnych, pakowanie, chłodnia i wysyłka.

ZAKRES I OGRANICZENIA

Założenie: zakład zatwierdzony do właściwych rodzajów działalności, przetwarzający chłodzone mięso czerwone i/lub drób. Zakład nie prowadzi uboju, produkcji mięsa oddzielonego mechanicznie, obróbki cieplnej, peklowania/dojrzewania, produktów gotowych do spożycia ani sprzedaży detalicznej. Zakres i zatwierdzenie działalności należy potwierdzić z właściwym powiatowym lekarzem weterynarii. Jeśli występują te procesy, dodać ich odrębne strefy, zagrożenia, limity, monitoring i procedury.

Nie jest to pełny HACCP, projekt technologiczny ani zatwierdzenie weterynaryjne. Częstotliwości mycia są przykładem do walidacji. Uzupełnij plan dla rzeczywistego procesu, urządzeń, asortymentu i zakresu zatwierdzenia.

Przepływ i strefy

Przyjęcie → chłodnia surowca → rozbiór/trybowanie → mielenie/mieszanie (jeśli dotyczy) → pakowanie → chłodnia wyrobów → wysyłka. Rozdziel przepływ ludzi, surowca, opakowań, sprzętu czystego/brudnego i UPPZ. Zapobiegaj krzyżowaniu stref surowca i wyrobów zapakowanych.

Parametry prawne zależą od kategorii mięsa i produktu. Rozporządzenie 853/2004 ustanawia m.in. odrębne temperatury dla drobiu, innych mięs, podrobów, mięsa mielonego i surowych wyrobów mięsnych. Jako przykłady: surowiec do mielenia: maks. 7°C dla mięsa, 3°C dla podrobów, 4°C dla drobiu; po produkcji: maks. 2°C dla mięsa mielonego, 4°C dla surowych wyrobów mięsnych albo zamrożenie do maks. −18°C wewnątrz produktu. Zastosowanie, wyjątki i pomiar potwierdzić dla asortymentu.

Szczegółowy plan czynności

1. Brama przyjęcia, rampa i pojemniki transportowe

Cel: Brud zewnętrzny, szkodniki, zanieczyszczenie opakowań i surowca.

Metoda: Utrzymywać rampę w czystości; po wyładunku usunąć odpady i zanieczyszczenia. Wózki/pojemniki myć w wyznaczonym miejscu; nie kierować aerozolu na otwarty surowiec. Rozdzielić sprzęt strefy przyjęcia od stref czystych.

Kiedy: Po wyładunku i natychmiast po rozlaniu; obchód na początku i końcu zmiany (propozycja).

Odpowiedzialny: Magazynier; nadzór kierownika zmiany.

Kontrola/korekta: Brak widocznych zanieczyszczeń, uszkodzeń i szkodników. Odizolować surowiec narażony, oczyścić strefę i zapisać zdarzenie.

2. Strefa przyjęcia i kontrola surowca

Cel: Nieprzyjęcie mięsa o nieznanym pochodzeniu, uszkodzonego lub poza warunkami chłodniczymi.

Metoda: Weryfikować dostawcę, identyfikację partii, dokumenty, stan opakowań, oznakowanie i temperaturę zgodnie z procedurą przyjęcia. W razie wątpliwości wstrzymać przyjęcie i ocenić z osobą odpowiedzialną; nie myć surowego mięsa.

Kiedy: Każda dostawa i każda partia; zapis wyniku i decyzji.

Odpowiedzialny: Przeszkolony odbierający; decyzję o odrzuceniu zatwierdza upoważniona osoba.

Kontrola/korekta: Partia przyjęta tylko po spełnieniu kryteriów zakładu i wymogów dla kategorii mięsa. Niezgodną partię oznaczyć, odseparować i zwrócić/ocenić.

3. Chłodnia surowca: półki, parowniki, uchwyty, odpływ

Cel: Kapanie kondensatu, biofilm, kontakt krzyżowy, rozwój drobnoustrojów.

Metoda: Usuwać zabrudzenia bez rozprysku. Myć półki i uchwyty detergentem zgodnym z powierzchnią, spłukać jeśli wymagane; dezynfekować według oceny ryzyka i instrukcji środka. Parownika i odpływu nie czyścić nad odkrytym mięsem.

Kiedy: Półki/uchwyty według zabrudzenia i planu; gruntownie po opróżnieniu strefy; odpływy według planu i natychmiast przy cofce.

Odpowiedzialny: Magazyn chłodniczy; serwis techniczny urządzeń.

Kontrola/korekta: Czyste i suche powierzchnie, brak kapania. Zabezpieczyć/przenieść produkt, usunąć źródło, ocenić narażone partie i zarejestrować.

4. Chłodnia surowca: rejestr temperatury

Cel: Przerwanie łańcucha chłodniczego i wzrost ryzyka mikrobiologicznego.

Metoda: Monitorować temperaturę pomieszczenia i, zgodnie z planem, temperaturę produktu. Ustawić limity alarmowe według asortymentu, urządzeń, wymogów prawnych i zatwierdzonego HACCP; kalibrować/weryfikować przyrządy.

Kiedy: Ciągle lub z częstotliwością uzasadnioną oceną ryzyka; sprawdzenie i zapis co najmniej na początku zmiany (propozycja, gdy brak rejestracji ciągłej).

Odpowiedzialny: Magazynier; osoba ds. jakości weryfikuje trendy.

Kontrola/korekta: Wynik w limicie właściwym dla produktu. Alarm: wstrzymać użycie, sprawdzić czas/temperaturę produktu, przenieść do sprawnej chłodni i udokumentować decyzję.

5. Rozbiór i trybowanie: stoły, taśmy, haki, pojemniki

Cel: Zanieczyszczenie krzyżowe i namnażanie drobnoustrojów podczas pracy.

Metoda: Przed startem sprawdzić czystość i stan. W trakcie usuwać odpady; przy zmianie gatunku, partii o innym statusie lub skażeniu wykonać zmianową procedurę mycia. Po produkcji rozebrać elementy demontowalne, usunąć resztki, umyć mechanicznie/chemicznie, spłukać i osuszyć. Dezynfekcję stosować zgodnie z HACCP.

Kiedy: Kontrola przed uruchomieniem; zmiana produktu/partii według procedury; mycie po każdej zmianie produkcyjnej i natychmiast po zabrudzeniu.

Odpowiedzialny: Operator linii; lider obszaru odbiera czystość.

Kontrola/korekta: Brak resztek, tłuszczu i ciał obcych; elementy złożone poprawnie. Nie uruchamiać po niezaliczonej kontroli; ponownie umyć i sprawdzić.

6. Noże, ostrzałki, piły i narzędzia ręczne

Cel: Przenoszenie zanieczyszczeń oraz ciała obce z uszkodzonego sprzętu.

Metoda: Używać oznaczonych zestawów dla wyznaczonych stref/zadań. W trakcie pracy odkładać do czystych, przeznaczonych uchwytów; po użyciu umyć i zdezynfekować, jeśli wynika to z procedury. Kontrolować kompletność ostrzy/elementów i stan narzędzia.

Kiedy: Przed rozpoczęciem, po użyciu i po upadku/zabrudzeniu; wymiana narzędzi podczas zmiany według zatwierdzonego programu.

Odpowiedzialny: Każdy operator; lider zmiany kontroluje.

Kontrola/korekta: Narzędzie czyste, całe i zdatne do użycia. Uszkodzone wycofać; produkt od ostatniej kontroli ocenić pod kątem ciała obcego.

7. Urządzenia tnące i piły

Cel: Resztki w trudno dostępnych częściach, smar/odłamki, skażenie krzyżowe.

Metoda: Odłączyć i zabezpieczyć energię przed demontażem zgodnie z instrukcją. Rozebrać części przewidziane do mycia, usunąć pozostałości, umyć i spłukać; używać wyłącznie metod zgodnych z IP/IFU urządzenia. Smarowanie po myciu tylko środkiem dopuszczonym do miejsca użycia.

Kiedy: Przed pracą kontrola stanu; mycie po produkcji i po awarii/zanieczyszczeniu; konserwacja wg IFU.

Odpowiedzialny: Operator i utrzymanie ruchu.

Kontrola/korekta: Brak pozostałości i obcych elementów; osłony założone. Nie uruchamiać przy awarii, nieszczelności lub niepewnym montażu.

8. Wilki, mieszalniki i formierki do mięsa mielonego/wyrobów surowych

Cel: Duża powierzchnia kontaktu, pozostałości między partiami, alergeny z przypraw.

Metoda: Po partii opróżnić urządzenie, bezpiecznie odłączyć, rozebrać części zgodnie z IFU; usunąć resztki, umyć, spłukać, osuszyć. Przy zmianie receptury/alergenu wykonać zwalidowaną procedurę zapobiegania przeniesieniu alergenu; wzrokowa kontrola sama nie potwierdza braku alergenu.

Kiedy: Po zakończeniu każdej partii wymagającej mycia, po zmianie alergenu/receptury i na koniec zmiany; częstotliwość w trakcie produkcji wg walidacji HACCP.

Odpowiedzialny: Operator urządzenia; jakość weryfikuje zmianę alergenu.

Kontrola/korekta: Czystość wszystkich elementów i prawidłowy montaż; wątpliwość oznacza powtórne mycie i blokadę partii do oceny.

9. Wózki, pojemniki i skrzynki wielokrotnego użytku

Cel: Wektor przenoszenia zanieczyszczeń między strefami i partiami.

Metoda: Opróżnić, usunąć resztki, umyć w myjni/wyznaczonym miejscu i wysuszyć. Oznaczyć status czyste/brudne; przechowywać w strefie chronionej. Nie ustawiać czystych pojemników na podłodze.

Kiedy: Po każdym obiegu; dodatkowo po przewróceniu lub kontakcie z posadzką.

Odpowiedzialny: Logistyka/obsługa myjni.

Kontrola/korekta: Czyste, suche, bez pęknięć i pozostałości; ponownie skierować do mycia, uszkodzone wycofać.

10. Pakowalnia surowych wyrobów: stoły, zgrzewarki i wagi

Cel: Wtórne skażenie produktu po rozbiorze/mieleniu; pozostałości opakowań.

Metoda: Czyścić powierzchnie kontaktowe i osłony zgodnie z IFU, bez wprowadzania cieczy do elektroniki. Zabezpieczyć materiały opakowaniowe przed myciem i chemią. Po sprzątaniu sprawdzić szczelność, czystość i usunąć pozostałości środka zgodnie z etykietą.

Kiedy: Przed uruchomieniem, po zmianie asortymentu i po produkcji; rozlania od razu.

Odpowiedzialny: Pakowacz; kontrola lidera.

Kontrola/korekta: Powierzchnie czyste; opakowania suche i niezanieczyszczone. Zablokować produkt, jeśli mogła wystąpić kontaminacja lub pozostałość chemiczna.

11. Strefa przypraw i dodatków

Cel: Zanieczyszczenie krzyżowe, wilgoć, szkodniki i alergeny.

Metoda: Przechowywać w zamkniętych, opisanych pojemnikach; używać odrębnych miarek; usuwać rozsypane przyprawy metodą bezpyłową. Myć półki i pojemniki według rodzaju produktu; chronić opakowania otwarte.

Kiedy: Rozsypanie natychmiast; stanowisko po recepturze; półki według planu i stanu.

Odpowiedzialny: Operator receptury; magazynista kontroluje zapasy.

Kontrola/korekta: Pojemniki zamknięte i identyfikowalne; rozsypany/nieoznaczony dodatek odseparować, oczyścić strefę i ocenić receptury/partie.

12. Podłogi, kratki ściekowe i odpływy w strefie mokrej

Cel: Rozprysk z odpływów, biofilm, stojąca woda i szkodniki.

Metoda: Sprzątać po zakończeniu produkcji lub według interwałów walidowanych dla ruchu. Stosować osobny oznaczony sprzęt; najpierw strefy czystsze, potem odpływy. Nie czyścić odpływów w trakcie otwartej produkcji, jeśli może powstać aerozol. Po myciu spłukać i usunąć wodę.

Kiedy: Po zmianie i przy zabrudzeniu; w trakcie pracy reakcja punktowa bez rozprysku.

Odpowiedzialny: Personel sanitarny; lider strefy zabezpiecza produkcję.

Kontrola/korekta: Brak resztek i stojącej wody; przy cofce/nieprzyjemnym zapachu zatrzymać pracę w strefie i wezwać utrzymanie ruchu.

13. Umywalki personelu, śluzy i odzież ochronna

Cel: Przeniesienie zanieczyszczeń przez ręce, obuwie i odzież.

Metoda: Zapewnić bieżącą wodę, mydło i higieniczne osuszanie; umywalek do rąk nie używać do narzędzi ani surowca. Utrzymywać śluzy i dozowniki w czystości; odzież roboczą zmieniać i przechowywać oddzielnie od prywatnej zgodnie z procedurą.

Kiedy: Kontrola dostępności przed każdą zmianą i w trakcie; mycie codziennie oraz po zabrudzeniu.

Odpowiedzialny: Lider zmiany; każdy pracownik odpowiada za higienę własną.

Kontrola/korekta: Umywalka dostępna i zaopatrzona. Brak wody/mydła: wstrzymać pracę personelu w strefie do przywrócenia warunków.

14. Środki myjące i biobójcze, dozowniki, magazyn chemiczny

Cel: Pozostałości chemiczne w żywności, pomyłka preparatu, narażenie pracowników.

Metoda: Przechowywać w wydzielonym, zamkniętym miejscu, w opisanych opakowaniach. Wykaz preparatów z aktualną etykietą/kartą i instrukcją: zakres stosowania, stężenie, czas, temperatura, płukanie, PPE i zgodność materiałowa. Środki biobójcze tylko zgodnie z warunkami pozwolenia i etykietą; nie mieszać.

Kiedy: Każde użycie; przed zmianą kontrola etykiety/dozowania; przegląd magazynu wg planu.

Odpowiedzialny: Kierownik odpowiedzialny za chemię; personel przeszkolony.

Kontrola/korekta: Brak nieopisanych roztworów; błąd dozowania: odizolować produkt/powierzchnię, ponownie umyć i płukać, ocenić partie oraz zgłosić incydent.

15. Chłodnia wyrobów i magazyn opakowań

Cel: Wtórne skażenie, uszkodzone opakowanie i utrata chłodzenia.

Metoda: Oddzielić wyroby gotowe od surowca według układu i statusu; utrzymywać czyste półki, brak kondensatu i kontrolę szkodników. Opakowania przechowywać w czystej, suchej strefie, chronione przed surowcem i chemikaliami.

Kiedy: Kontrola stanu przy każdej zmianie; czyszczenie przy opróżnieniu strefy i po zabrudzeniu.

Odpowiedzialny: Magazynier wyrobów gotowych.

Kontrola/korekta: Status i identyfikacja partii czytelne; produkt z uszkodzonym opakowaniem lub poza wymaganiami zablokować i ocenić.

16. Wysyłka: rampa i pojazd

Cel: Wtórne zanieczyszczenie po załadunku oraz przerwanie warunków transportu.

Metoda: Przed załadunkiem sprawdzić czystość, zapach, integralność przestrzeni ładunkowej oraz zdolność utrzymania temperatury wymaganej dla produktu. Udokumentować niezgodność; nie załadowywać do pojazdu nieodpowiedniego.

Kiedy: Każdy pojazd/transport przed załadunkiem; kontrola czyszczenia po trasie według programu.

Odpowiedzialny: Kierowca i osoba wydająca towar.

Kontrola/korekta: Czysta przestrzeń, komplet zapisów i właściwy status chłodzenia; wstrzymać załadunek, oczyścić lub podstawić pojazd zastępczy.

17. Monitoring skuteczności czyszczenia i badania mikrobiologiczne

Cel: Wykrycie trendu zanieczyszczeń i potwierdzenie skuteczności programu.

Metoda: Prowadzić weryfikację wizualną i, gdy uzasadnia to analiza zagrożeń, wymazy/pobrania środowiskowe i badania produktu w laboratorium. Program dla mięsa mielonego/surowych wyrobów mięsnych oprzeć na właściwych kategoriach i kryteriach 2073/2005; częstotliwości i redukcje stosować wyłącznie na warunkach przepisu/zgody, jeśli wymagana.

Kiedy: Odbiór przedoperacyjny codziennie; badania w harmonogramie HACCP i zgodnie z kryteriami mającymi zastosowanie.

Odpowiedzialny: Osoba ds. jakości; pobór przez przeszkolony personel/laboratorium.

Kontrola/korekta: Wyniki analizowane trendowo. Wynik niezadowalający: blokada/ocena partii, analiza przyczyny, czyszczenie korekcyjne, przegląd HACCP i wzmożona weryfikacja.

18. Odpady i uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego

Cel: Zanieczyszczenie żywności, pomylenie materiału jadalnego z nieprzeznaczonym do spożycia.

Metoda: Segregować niezwłocznie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach. Określić kategorię i przeznaczenie materiału według właściwych przepisów i procedury zakładu; zabezpieczyć strefę magazynowania, prowadzić wymagane dokumenty przekazania i odbioru przez właściwy podmiot. Myć pojemniki w wydzielonej strefie.

Kiedy: Usuwać z produkcji na bieżąco; pojemniki myć po opróżnieniu; wywóz według umowy i warunków prawnych.

Odpowiedzialny: Wyznaczony pracownik UPPZ; nadzór jakości.

Kontrola/korekta: Pojemniki opisane, zamknięte i nieprzepełnione; pomyłkę traktować jako incydent, zablokować partię i skorygować segregację.

19. Kontrola przedoperacyjna i zwolnienie strefy

Cel: Zapobieganie startowi produkcji w warunkach niehigienicznych.

Metoda: Po zakończeniu mycia, przed wniesieniem surowca sprawdzić listę powierzchni, czystość, suchość, odpływy, narzędzia, środki chemiczne, stan techniczny i gotowość chłodni. Wynik niezaliczony kieruje zadanie do poprawy; ponowna inspekcja przed startem.

Kiedy: Przed każdym uruchomieniem linii/zmiany; po pracach serwisowych i incydencie.

Odpowiedzialny: Lider produkcji; niezależna weryfikacja jakości według planu.

Kontrola/korekta: Podpisana lista, brak niezgodności otwartych. Nie zwalniać strefy do czasu skutecznej korekty.

Standardowa kolejność mycia

1. Zatrzymaj linię i zabezpiecz żywność oraz opakowania. Odłącz urządzenia według procedury bezpieczeństwa.

2. Usuń resztki na sucho; rozbierz sprzęt zgodnie z IFU. Nie spłukuj dużych ilości resztek do odpływu.

3. Umyj metodą, detergentem, temperaturą i czasem zgodnymi z etykietą/IFU. Unikaj aerozolu nad żywnością i czystymi strefami.

4. Spłucz, jeśli wymaga tego etykieta/technologia, i sprawdź wzrokowo powierzchnie oraz trudno dostępne części.

5. Zdezynfekuj, jeśli wymaga tego analiza zagrożeń/HACCP. Środek musi być dopuszczony do zastosowania i użyty zgodnie z warunkami pozwolenia oraz etykietą. Mycie i dezynfekcja to odrębne kroki.

6. Osusz, złóż i przeprowadź kontrolę przedoperacyjną. Nie zwalniaj strefy przy otwartej niezgodności.

Zapisy i postępowanie przy niezgodności

Prowadź zapisy przyjęcia i identyfikacji partii; temperatur chłodni/produktu; mycia i odbioru przedoperacyjnego; wykazu chemii i parametrów z etykiet; szkoleń; konserwacji; wody, szkodników i UPPZ; badań mikrobiologicznych oraz działań korygujących. Program badań dopasuj do kryteriów 2073/2005, kategorii produktu i zatwierdzonego HACCP.

Przy niezgodności zatrzymaj dotknięty proces, zabezpiecz i oznacz produkt, ustal partie/czas narażenia, usuń przyczynę, wykonaj ponowny proces i odbiór, oceń produkt oraz udokumentuj decyzję. Przy potencjalnym zagrożeniu uruchom identyfikowalność, wycofanie i powiadomienia zgodnie z procedurą.

Założenia do wpisania przed wdrożeniem

Numer i zakres zatwierdzenia; gatunki i asortyment; przepływy i plan stref; alergeny i receptury; limity i punkty pomiaru; urządzenia i IFU; wykaz środków; parametry, częstotliwości i kontrolujący; program badań; kwalifikacja UPPZ; osoby odpowiedzialne i zastępstwa; zatwierdzający i numer wersji.

Podstawa prawna i źródła urzędowe

Rozporządzenie (WE) nr 852/2004, higiena środków spożywczych
Załącznik II: wymagania dla pomieszczeń, sprzętu, transportu, wody, odpadów, higieny personelu i czyszczenia.
https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2004/852/oj

Rozporządzenie (WE) nr 853/2004, produkty pochodzenia zwierzęcego
Załącznik III, sekcja I i V: szczególne wymagania dla mięsa, rozbioru, mięsa mielonego i surowych wyrobów mięsnych; parametry zależą od kategorii produktu.
https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2004/853

Rozporządzenie (WE) nr 2073/2005, kryteria mikrobiologiczne, tekst skonsolidowany dostępny od 01.07.2026
Kryteria i wymagania dotyczące badań dla odpowiednich kategorii żywności, w tym mięsa mielonego i surowych wyrobów mięsnych; zakres programu badań zależy od asortymentu i przepisów.
https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX:02005R2073-20260701

Główny Inspektorat Weterynarii – bezpieczeństwo żywności pochodzenia zwierzęcego
Oficjalne instrukcje, w tym instrukcja GLW z 2026 r. o zatwierdzaniu, rejestracji i nadzorze przedsiębiorstw sektora spożywczego oraz wytyczne GHP.
https://wetgiw.gov.pl/publikacje/bezpieczenstwo-zywnosci-pochodzenia-zwierzecego

Główny Inspektorat Weterynarii – wykazy zatwierdzonych zakładów
Weryfikacja kategorii zatwierdzenia zakładu i rodzaju działalności.
https://wetgiw.gov.pl/handel-eksport-import/listy-zakladow

Rozporządzenie (WE) nr 1069/2009, uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego
Wymagania dla materiału i produktów ubocznych nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi; kategoria i droga zagospodarowania wynikają z kwalifikacji materiału.
https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX:02009R1069-20191214

GIW – uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego
Informacje urzędowe o UPPZ i nadzorze weterynaryjnym.
https://www.wetgiw.gov.pl/handel-eksport-import/niespozywcze-produkty-pochodzenia-zwierzecego

Rozporządzenie (UE) nr 528/2012, produkty biobójcze
Art. 17: używanie produktu biobójczego zgodnie z warunkami pozwolenia oraz oznakowaniem.
https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX:32012R0528

Rozporządzenie (WE) nr 178/2002, ogólne zasady prawa żywnościowego
Odpowiedzialność podmiotu, identyfikowalność i działania w razie żywności niebezpiecznej.
https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2002/178/oj

Źródła sprawdzone 27.10.2026. To materiał edukacyjny, nie indywidualna opinia prawna ani audyt. Ostateczny dokument dopasuj do zakładu i skonsultuj z osobą odpowiedzialną oraz właściwym powiatowym lekarzem weterynarii.