



Europejski Fundusz Rolny na rzecz
Rozwoju Obszarów Wiejskich



Zamawiający:

Województwo Podlaskie, działające poprzez Zarząd Województwa
z siedzibą w Białymstoku przy ul. K.S. Wyszyńskiego 1,
reprezentowany przez: **Ewę Kulikowską** – Dyrektora Departamentu Rolnictwa i Obszarów Rybackich

Przedmiot umowy:

Ekspertyza:

„Modelowe rozwiązania funkcjonalne dla wielofunkcyjnego pomieszczenia do produkcji żywności lokalnej oraz wę-
dzarni rolniczej z pomieszczeniem dystrybucyjnym - miniprzetwórnia” *zgodnie z umową nr ROR. II/KSOW-57/13 z*
dnia 19.11.2013 r.

Wykonawca:

LGD „KONSULTING” Eugeniusz Kowalski
17-200 Hajnówka ul. Południowej 4

SPIS TREŚCI

Nr	Tytuł rozdziału	Str.
1.	Opis zasad funkcjonowania zatwierdzonego obiektu wielofunkcyjnego (miniprzetwórnia)	3
1.1.	Analiza aktów prawnych odnośnie bezpieczeństwa żywności mających zastosowanie w obiekcie	4
1.2.	Schematyczne szkice projektowe pomieszczeń w obiekcie	11
1.3.	Wykaz niezbędnych elementów wyposażenia ze wskazaniem przykładowych cen	16
1.4.	Opisy ścieżek technologicznych	21
1.4.a	Ścieżka przyjęcia towaru	21
1.4.b.	Ścieżka przepływu personelu	21
1.4.c.	Ścieżka przepływ surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu posiłków w formie cateringu	23
1.4.d.	Ścieżka przepływu surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu przetworów w opakowaniach szklanych	25
1.4.e.	Ścieżka przepływu surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu wyrobów garmażeryjnych	25
1.4.f.	Ścieżka zagospodarowanie odpadów	28

1. Opis zasad funkcjonowania zatwierdzonego obiektu wielofunkcyjnego (miniprzetwórni)

W celu poprawy konkurencyjności sektora producentów rolnych należy między innymi zwrócić uwagę na konieczność skracania łańcuchów dostaw pomiędzy producentem a odbiorcą końcowym – konsumentem. Bezwzględnie to będzie miało wpływ na opłacalność produkcji podstawowej, a także na jakość wytwarzanych produktów spożywczych. Przy „krótkich łańcuchach dostaw” czas pomiędzy wytworzeniem produktu, a jego spożyciem jest znacznie krótszy, niż w przypadku rozbudowanych globalnych systemów dystrybucji i sprzedaży. Pozwoli to na wdrożenie metod produkcji opartych na tradycyjnych recepturach, ekologicznych, praktycznie nie stosujących konserwantów. Proces skracania łańcuchów dostaw wymaga niewątpliwie zwiększenia przedsiębiorczości mieszkańców obszarów wiejskich oraz rozszerzenia działalności w tradycyjnie prowadzonych gospodarstwach rolnych. Koszty uruchomienia zakładów przetwarzających żywność, szczególnie pochodzenia zwierzęcego, zazwyczaj przekraczają możliwości przeciętnych podlaskich rolników, a związane z inwestycją koszty amortyzacji mogłyby się rozciągnąć na dziesięciolecia.

W celu obniżenia kosztów warto rozważyć koncepcje budowy i funkcjonowania rolniczych wielofunkcyjnych przetwórni produkujących przetwory owocowo-warzywne połączonych z zakładem gastronomicznym produkującym żywność na sprzedaż w formie cateringu. Forma prawna takiego przedsięwzięcia jest istotna z punktu widzenia ekonomii – bez wątpienia współwłaścicielami takiego „przedsiębiorstwa” powinno być co najmniej kilka podmiotów (rolników, przedsiębiorców). Ponadto obiekt tego typu mógłby być potencjalnie zlokalizowany w niefunkcjonujących obiektach poszkolnych, których rozmiary często są przybliżone do wielkości obiektu wskazanego w opracowaniu. Niewątpliwie wymagałoby to znacznie większego zaangażowania sił w cały proces adaptacyjny takiego obiektu, ale z drugiej takie rozwiązanie znacznie obniżyłoby koszty całej inwestycji oraz „ożywiłoby i wzbogaciło” krajobraz wiejski o obiekty pełniące funkcje użytkowe.

Według założeń zamawiającego obiekt roboczo nazywany „miniprzetwórną” powinien pełnić różnorodne funkcje na potrzeby np. małego gospodarstwa rolnego lub stowarzyszenia wiejskiego. Ma on stanowić zaplecze do wprowadzania do obrotu szerokiego spektrum produktów lokalnych przy stosunkowo niewysokim poziomie wartości inwestycji. Dlatego bardzo istotne jest wykorzystanie zasad elastyczności, które dają europejskie i krajowe przepisy dotyczące żywności. Szczególnie istotne w tym komponencie będzie zastosowanie procedur rozdzielności czasowej różnych procesów, aby zminimalizować liczbę pomieszczeń i wyposażenia. Należy zauważyć, że obiekt ma służyć do okazjonalnej, sezonowej produkcji, która będzie się zmieniać w czasie. Z uwagi na jak najlepsze wykorzystanie powierzchni należy założyć, że miniprzetwórnia będzie działać w zamkniętych czasowo cyklach.

Dzisiejsze opracowania powinno wskazać potencjalnym inwestorom możliwości prawne i ekonomiczne realizacji podobnych przedsięwzięć mających na celu wprowadzanie do obrotu dobrej jakościowo żywności, bazującej na lokalnych zasobach, surowcach i tradycyjnych recepturach.

1.1. Analiza aktów prawnych odnośnie bezpieczeństwa żywności mających zastosowanie w obiekcie wielofunkcyjnym.

Uwarunkowania ekonomiczne, położenie geograficzne oraz inne czynniki zewnętrzne nie zawsze pozwalają na wybudowanie bądź adaptację obiektu o dużej powierzchni. W celu aktywizacji małych i średnich gospodarstw oraz małych lokalnych firm przetwórstwa spożywczego wskazane jest wypracowanie rozwiązań łączących wysokie bezpieczeństwo zdrowotne wytwarzanych produktów z stosunkowo niewielkimi nakładami inwestycyjnymi.

Przy niewielkiej planowanej produkcji i sprzedaży celowe jest obniżenie kosztów inwestycji. Bardzo ważne jest przy tym zachowanie wysokiego poziomu bezpieczeństwa zdrowotnego wytwarzanych środków spożywczych i przestrzeganie obowiązujących wymagań prawnych.

Obowiązujące prawo żywnościowe w Unii Europejskiej i na poziomie krajowym w Polsce wskazuje możliwości takich rozwiązań. Podstawy do zapewnienia wysokiego poziomu ochrony zdrowia ludzkiego i interesów konsumentów związanych z żywnością, ze szczególnym uwzględnieniem zróżnicowania podaży żywności, w tym produktów tradycyjnych tworzy ROZPORZĄDZENIE (WE) NR 178/2002 PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiające procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności (Dz. Urz. WE L 31 z 01.02.2002, str. 1; Dz. Urz. UE, Polskie wydanie specjalne, rozdz. 15, t. 6, str.463), zwane dalej „rozporządzeniem nr 178/2002”. Obowiązuje na wszystkich etapach produkcji, przetwórstwa i dystrybucji żywności. Nie ma zastosowania tylko do produkcji podstawowej na własny użytek lub do domowego przygotowania, obróbki lub przechowywania do własnego spożycia. Rozporządzenie 178/02 wprowadza podstawowe definicje funkcjonujące w branży spożywczej: żywności, przedsiębiorstwa spożywczego, wprowadzenia na rynek, handlu detalicznego, konsumenta finalnego, ryzyka, analizy ryzyka, produkcji podstawowej i ustanawia obowiązki podmiotów gospodarczych działających na rynku spożywczym oraz zasady odpowiedzialności.

Ogólne wymagania higieniczne dla przedsiębiorstw sektora spożywczego działających na wszystkich etapach łańcucha żywnościowego ustanawia Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004, str. 1; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t.34, str. 319), zwanym dalej „rozporządzeniem nr 852/2004”. Podkreśla **zintegrowane podejście do bezpieczeństwa żywności**, wprowadza definicje pojęć funkcjonujących w branży spożywczej (higiena żywności, surowiec, przedsiębiorstwo, przetwarzanie, produkty przetworzone, produkty

nieprzetworzone), podaje wymagania higieniczne dla poszczególnych rodzajów produkcji, reguluje tryb i zasady rejestracji i zatwierdzania zakładów przetwarzających żywność.

Wymagania prawne w zakresie bezpieczeństwa środków spożywczych kierują się zasadami: proporcjonalności, **elastyczności i ostrożności**. W preambule (9) Rozporządzenia 952 stwierdza się, że reguły wspólnotowe powinny mieć zastosowanie jedynie do przedsiębiorstw, których specyfika działania zakłada pewną ciągłość działań i pewien stopień organizacji. **Zasada elastyczności** dotyczy np. wymagań zachowania niezbędnych dokumentów, tak aby nie powodować nadmiernego obciążenia bardzo małych i średnich przedsiębiorstw. Elastyczne podejście prawa europejskiego ma na celu zapewnienie dalszego korzystania z tradycyjnych metod produkcji. **Zasada elastyczności nie może jednak w żaden sposób stwarzać zagrożenia związanego z niewłaściwą jakością produktu lub z naruszeniem zasad higieny produkcji.**

W wymaganiach prawnych dotyczących bezpieczeństwa żywności często się spotyka się określenia „w miarę potrzeby”, „gdzie właściwe”, „odpowiednie” i „wystarczające”. Sformułowania te dają możliwość indywidualnej analizy i przyjęcia optymalnych rozwiązań do osiągnięcia podanych celów higienicznych.

Niektóre środki spożywcze mogą stanowić szczególne zagrożenie dla zdrowia ludzi, w związku z tym na mocy Rozporządzenia (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004, str. 55) zwanego dalej „rozporządzeniem nr 853/2004”, zostały ustanowione dodatkowe przepisy w obszarze higieny. **Dotyczy to zwłaszcza żywności pochodzenia zwierzęcego**, do której były często zgłaszane przypadki zagrożeń mikrobiologicznych i chemicznych. Przepisy te stanowią uzupełnienie dla rozporządzenia (WE) nr 852/2004. Stosuje się je w odniesieniu do nieprzetworzonych i przetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego. Wymogi strukturalne oraz wymogi dotyczące higieny, ustanowione w rozporządzeniu 853/2004, mają zastosowanie do wszystkich rodzajów zakładów, w tym do małych przedsiębiorstw.

W przypadku braku wyraźnych sprzecznych wskazań, **rozporządzenie nr 853/2004 nie ma zastosowania do żywności zawierającej jednocześnie produkty pochodzenia roślinnego i zwierzęcego**. Jednakże otrzymywanie przetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego wykorzystywanych do wyrobu tej żywności oraz wszelkie czynności związane z ich przygotowaniem podlegają jego wymogom. W/w rozporządzenie nie ma zastosowania do:

- a) produkcji podstawowej na własny domowy użytek, domowego przygotowywania, przetwarzania lub składowania żywności na własny domowy użytek;
- b) bezpośrednich dostaw, dokonywanych przez producenta, małych ilości surowców do konsumenta końcowego lub lokalnego zakładu detalicznego bezpośrednio zaopatrującego konsumenta końcowego.

W przypadku braku sprzecznych wskazań rozporządzenie nie ma zastosowania do handlu detalicznego. Niemniej jednak, rozporządzenie 853/2004 ma zastosowanie do handlu detalicznego, jeżeli wykonywane czynności mają na celu dostawę żywności pochodzenia zwierzęcego do innego zakładu, chyba że:

- a) przedmiotowe czynności polegają wyłącznie na składowaniu i transporcie, w którym to przypadku mają jednak zastosowanie szczególne wymagania dotyczące temperatury ustanowione w załączniku III;
- lub
- b) dostawa żywności pochodzenia zwierzęcego z zakładu detalicznego realizowana jest wyłącznie do innych zakładów detalicznych oraz, zgodnie z prawem krajowym, stanowi działalność marginalną, lokalną i ograniczoną.

Sprawy urzędowej kontroli żywności na poziomie UE reguluje Rozporządzenie (WE) nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt (Dz. Urz. UE L 165 z 30.04.2004, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 3, t. 45, str. 200) oraz Rozporządzenie (WE) nr 854/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004r. ustanawiające szczególne przepisy dotyczące organizacji urzędowych kontroli w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004, str. 206).

USTAWA z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz. U. z 2010 r., Nr 136, poz. 914.) określa wymagania i procedury niezbędne dla zapewnienia bezpieczeństwa żywności i żywienia zgodnie z przepisami rozporządzenia nr 178/2002 w zakresie nieuregulowanym w rozporządzeniach Unii Europejskiej:

- a) wymagania zdrowotne żywności i znakowanie żywności,
- b) wymagania dotyczące przestrzegania zasad higieny żywności oraz materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością,
- c) właściwość organów w zakresie przeprowadzania urzędowych kontroli żywności.

Na podstawie Ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia wydawane są obowiązujące w Polsce akty wykonawcze- Rozporządzenia Ministra Zdrowia i powiązane z tą ustawą Rozporządzenia Ministra Rolnictwa. Regulują one w sposób szczegółowy wymagania prawne dla poszczególnych obszarów (wytwarzania, handlu, urzędowej kontroli sanitarnej):

- a) Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 29 marca 2007 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. Nr 61, poz. 417)

- b) Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 6 czerwca 2007 r. w sprawie dostaw bezpośrednich środków spożywczych (Dz. U. Nr 112, poz. 774)
- c) Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 29 maja 2007 r. w sprawie wzorów dokumentów dotyczących rejestracji i zatwierdzania zakładów produkujących lub wprowadzających do obrotu żywność podlegających urzędowej kontroli Państwowej Inspekcji Sanitarnej (Dz. U. Nr 106, poz. 730)
- d) Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 22 czerwca 2007 r. 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. Nr 129, poz. 904 z późn. zm.)
- e) Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 18 lutego 2009 r. w sprawie ogólnych odstępstw od wymagań higienicznych w zakładach produkujących żywność tradycyjną niezwięźcego pochodzenia (Dz. U. Nr 37, poz. 294)
- f) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 10 lipca 2007 r w sprawie znakowania środków spożywczych (Dz. U. Nr 137, poz. 966 z późn. zm.)

Ustawa z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2006 r. Nr 17, poz. 127, z późn. zm.) określa właściwość organów w zakresie higieny i kontroli produktów pochodzenia zwierzęcego, wymagania, jakie powinny spełniać produkty pochodzenia zwierzęcego wprowadzane na rynek oraz wymagania, jakie powinny być spełnione przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego i przez te produkty w zakresie nieuregulowanym w przepisach rozporządzenia nr 853/2004 oraz w przepisach Unii Europejskiej wydanych w trybie tego rozporządzenia. Reguluje również tryb zatwierdzania zakładów.

Na podstawie Ustawy o produktach pochodzenia zwierzęcego wydawane są Rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi , jako akty wykonawcze:

- a) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 8 czerwca 2010 r. w sprawie szczegółowych warunków uznania działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej (Dz. U. z 2010 r. Nr 113 poz. 753),
- b) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie sposobu prowadzenia rejestru zakładów produkujących produkty pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2007 r. Nr 2, poz. 18),
- c) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 29 grudnia 2006 r. w sprawie wymagań weterynaryjnych przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do sprzedaży bezpośredniej (Dz. U. z 2007 r. Nr 5, poz. 38)
- d) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dn. 19 maja 2010 r. w sprawie niektórych wymagań weterynaryjnych, jakie powinny być spełnione przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego w określonych zakładach o małej zdolności produkcyjnej (Dz. U. 2010 Nr 98 poz. 629),

- e) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 27 lipca 2007 r. w sprawie ogólnych odstępstw od wymagań higienicznych w zakładach produkujących żywność tradycyjną pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2007 r. Nr 146, poz. 1024),
- f) Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 marca 2013 r. w sprawie wymagań, jakie powinien spełniać projekt technologiczny zakładu, w którym ma być prowadzona działalność w zakresie produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2013r. Nr 66, poz. 434).

Sprawy zanieczyszczeń żywności reguluje pakiet aktów prawnych wydanych przez Parlament Europejski i Radę Europy. Dopuszczalne pozostałości pestycydów, mikotoksyn, metali, dioksyn i azotanów określają:

- a) Rozporządzenie Rady (EWG) NR 315/93z dnia 8 lutego 1993 r. ustanawiające procedury Wspólnoty w odniesieniu do substancji skażających w żywności. (Dz. Urz. WE L 37 z 13.02.1993, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 15, t. 2, str. 204);
- b) Rozporządzenie (WE) nr 396/2005 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 23 lutego 2005 r. w sprawie najwyższych dopuszczalnych poziomów pozostałości pestycydów w żywności i paszy pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz na ich powierzchni, zmieniające dyrektywę Rady 91/414/EWG (Dz. U. L 70 z 16.3.2005, str. 1) z późniejszymi aktami zmieniającymi,
- c) Rozporządzenie komisji (WE) NR 1881/2006z dnia 19 grudnia 2006 r. ustalające najwyższe dopuszczalne poziomy niektórych zanieczyszczeń w środkach spożywczych (Dz. U. L 364 z 20.12.2006, str. 5) z późniejszymi aktami zmieniającymi,

Wymagania dla materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością na poziomie unijnym określa szereg ogólnych i szczegółowych przepisów prawnych, w tym:

- a) Rozporządzenie (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 (Dz. Urz. UE L 338 z 13.11.2004, str. 4),
- b) Rozporządzenie Komisji (UE) nr 10/2011 z dnia 14 stycznia 2011 r. w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością (Dz. Urz. UE L 12/1 z 15.01.2012 r.).ustanawiające szczegółowe wymagania dotyczące produkcji i wprowadzania do obrotu materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością, będących w kontakcie z żywnością lub mogących wejść w kontakt z żywnością.

Potencjalny podmiot zamierzający wprowadzać żywność do obrotu w zakresie wskazanym w powyższych aktach prawnych powinien mieć na uwadze zawarte w nich szczegółowe wymagania dotyczące planowanego profilu planowanej działalności. Zamawiający określił podstawowe zadania jakie będą realizowane w obiekcie „**Miniprzetwórnia**”

Według założeń zamawiającego opracowywany obiekt powinien:

- 1) mieć możliwość produkcji i wprowadzania do obrotu dżemów i innych przetworów owocowych w opakowaniach szklanych,
- 2) mieć możliwość przygotowywania cateringów bazujących na tradycyjnych produktach,

Na podstawie przedstawionych założeń zakład (miniprzetwórnia) powinna posiadać:

- 3) wielofunkcyjne pomieszczenie centralne (kuchnię) z minimalną liczbą pomieszczeń pomocniczych,
- 4) niezbędne pomieszczenia socjalne,
- 5) niezbędne wyposażenie do produkcji w opisywanym zakresie.

Zakładana wielkość produkcji i przerobu:

- 6) sezonowe wytwarzanie małych ilości przetworów owocowych utrwalonych w opakowaniach szklanych metodą tradycyjną na sprzedaż – ok. 100 kg w jednorazowej partii,
- 7) wytwarzanie i sprzedaż posiłków w formie cateringu – ok. 60 osób.

Mini kompleks produkcyjno- gastronomiczny o nazwie roboczej Karczma w świetle obowiązującego prawa żywnościowego jest przedsiębiorstwem spożywczym prowadzącym działalność w zakresie wytwarzania środków spożywczych oraz handlu detalicznego

W skład kompleksu produkcyjno-gastronomicznego wchodzi oddziały :

1. produkcji cateringowa na ok. 60 osób.
2. sezonowej produkcji małych ilości przetworów owocowych utrwalonych w słoikach metodą tradycyjną na potrzeby własne i na sprzedaż - max. 100 kg dziennie.

Analizując powyżej przedstawione założenia należy stwierdzić, iż wszystkie etapy produkcji, przetwarzania i dystrybucji w zakresie prowadzonej działalności objęte są regulacjami prawa żywnościowego.

Planowana działalność zakładu „Miniprzetwórnia” wskazana w punkcie 6 i 7 jest działalnością handlową, gdyż zgodnie z Rozporządzeniem 178/02 „handel detaliczny” oznacza obsługę i/lub przetwarzanie żywności i jej przechowywanie w punkcie sprzedaży lub w punkcie dostaw dla konsumenta finalnego; określenie to obejmuje terminale dystrybucyjne, działalność cateringową, stołówki zakładowe, catering instytucjonalny, restauracje i podobne działania związane z usługami żywnościowymi, sklepy, centra dystrybucji w supermarketach i hurtownie.

Produkcja środków spożywczych metodami tradycyjnymi jest w sposób szczególny regulowana w ustawodawstwie europejskim i w prawie krajowym. Definicję żywności tradycyjnej podaje ustawa o bezpieczeństwie żywności i żywienia. Zgodnie z ustawą żywnością tradycyjną są produkty rolne i środki spożywcze spełniające następujące warunki:

1. nazwy produktów są zarejestrowane zgodnie z rozporządzeniem Rady(WE) nr 509/2006 z dnia 20 marca 2006 r. w sprawie produktów rolnych i środków spożywczych będących gwarantowanymi tradycyjnymi specjalnościami (Dz. Urz. UE L 93 z 31.03.2006, str. 1) lub rozporządzeniem Rady (WE) nr 510/2006 z dnia 20 marca 2006 r. w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 93 z 31.03.2006, str. 12),lub
2. wnioski o rejestrację produktów zostały wysłane do Komisji Europejskiej zgodnie z przepisami ustawy z dnia 17 grudnia 2004 r. o rejestracji i ochronie nazw i oznaczeń produktów rolnych i środków spożywczych oraz o produktach tradycyjnych (Dz. U. z 2005 r. Nr 10,poz. 68 oraz z 2008 r. Nr 171, poz. 1056 i Nr 216, poz. 1368), lub
3. produkty umieszczone są na liście produktów tradycyjnych prowadzonej przez ministra właściwego do spraw rynków rolnych;

W procesie wytwarzania wyrobów mięsnych/garmażeryjnych metodą tradycyjną ważną rolę spełniają szczególne procesy technologiczne wynikające z długoletnich (wielopokoleniowych) doświadczeń produkcyjnych .W celu umożliwienia dalszego korzystania z tradycyjnych metod ,stosując zasadę elastyczności Rozporządzenie 852/2004ustanawia odstępstwa dotyczące pomieszczeń i sprzętu (Załącznik II, Rozdział II i V) .Odstępstwa nie mogą mieć negatywnego wpływu na zachowanie bezpieczeństwa żywności i nie mogą przyczyniać się do jej zanieczyszczenia. Szczegółowo sprawy odstępstw reguluje prawo krajowe tj. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi oraz Rozporządzenie Ministra Zdrowia wydane na podstawie art. 69 ust. 3 Ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz. U. Nr 171, poz. 1225). Planując produkcję wyrobów metodą tradycyjną należy ściśle określić przebieg procesu technologicznego danego produktu zachowując tradycyjne metody i jednocześnie zapewnić pełne bezpieczeństwo żywności.

W zakładzie „Miniprzetwórnia” prowadzone będzie przetwórstwo artykułów pochodzenia roślinnego w małych ilościach np. wytwarzanie dżemów , powideł w słoikach oraz produkcja dań gotowych przeznaczonych do spożycia w wydzielonej sali konsumpcyjno-szkoleniowej lub dostarczanych do konsumenta finalnego w formie cateringu.

Określenie „zakład” zdefiniowane jest w Ustawie o bezpieczeństwie żywności i żywienia, jako przedsiębiorstwo spożywcze w rozumieniu art. 3 pkt. 2 rozporządzenia nr 178/2002,gdzie „przedsiębiorstwo spożywcze” oznacza przedsiębiorstwo publiczne lub prywatne, typu non-profit lub nie, prowadzące jakąkolwiek działalność związaną z jakimkolwiek etapem produkcji, przetwarzania i dystrybucji żywności. Zgodnie z powyższą definicją określenie prawne „zakład” może być przypisane również do całości obiektu o nazwie „Miniprzetwórnia”, gdzie odbywa się przetwarzanie i dystrybucja żywności.

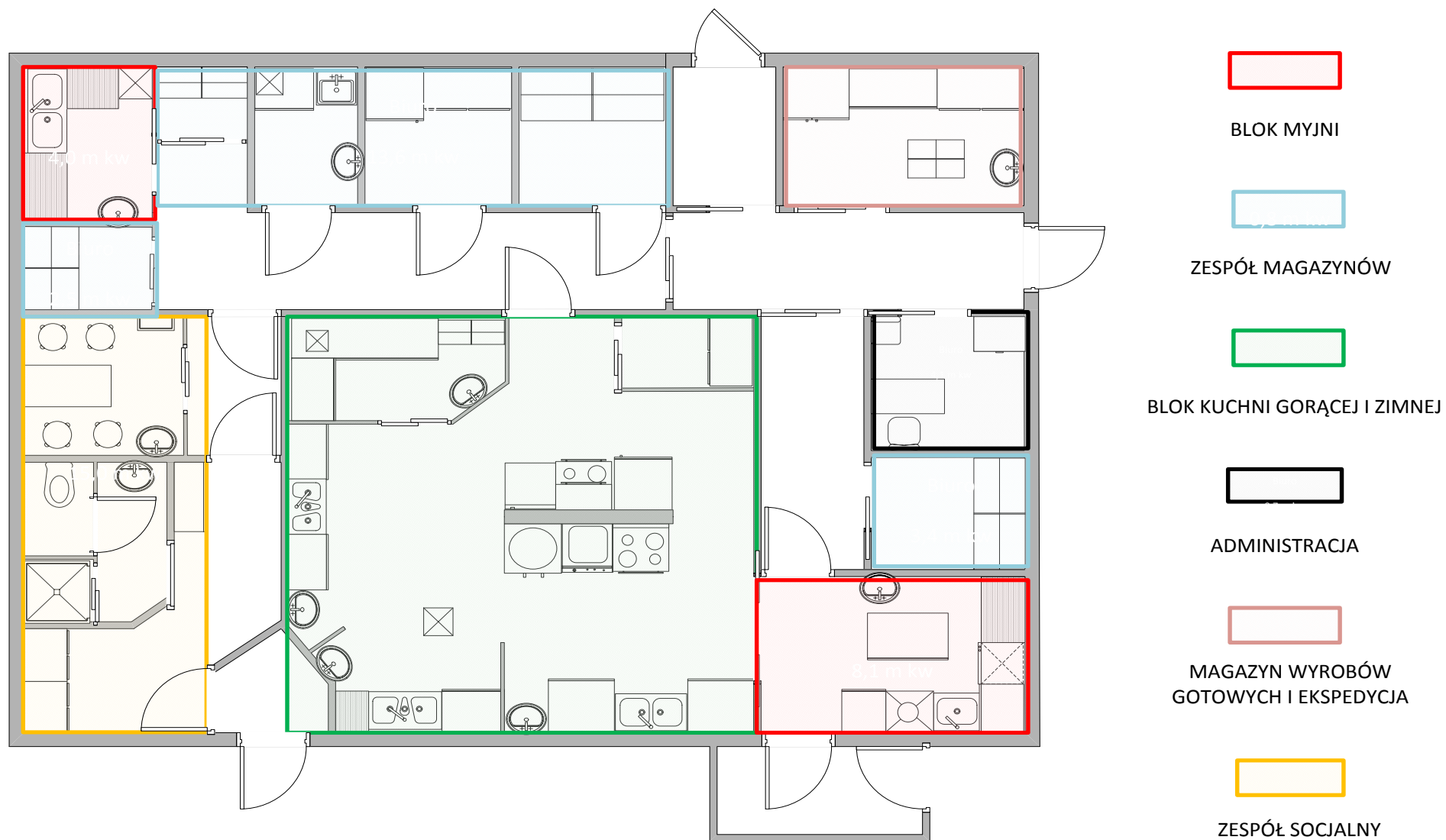
Zakład „Miniprzetwórnia” podlega zatwierdzeniu przez terenowo-właściwego Powiatowego Inspektora Sanitarnego na ogólnych warunkach dla zakładów produkujących środki spożywcze. Wniosek o zatwierdzenie zakładu do terenowo-właściwej stacji sanitarno-epidemiologicznej wraz z załącznikami zgodnie z w/w Rozporządzeniem Ministra Zdrowia należy złożyć min 14 dni przed rozpoczęciem działalności. Decyzja o zatwierdzeniu zakładu wydawana jest przez Powiatowego Inspektora Sanitarnego, po dokonaniu kontroli sanitarnej na miejscu prowadzenia działalności.

Zakład zatwierdzany jest do celów określonej we wniosku działalności jedynie wtedy, gdy podmiot prowadzący wykazał, że spełnia odpowiednie wymagania prawa żywnościowego. Powiatowy Inspektor Sanitarny może udzielić warunkowego zatwierdzenia, jeżeli stwierdzi że zakład spełnia wszystkie wymagania w zakresie infrastruktury i wyposażenia, bezwarunkowe zatwierdzenie jest udzielane, gdy z nowej kontroli urzędowej zakładu, przeprowadzonej w ciągu trzech miesięcy od chwili udzielenia zatwierdzenia warunkowego, wynika że zakład spełnia wszystkie odpowiednie wymagania prawa żywnościowego. Jeżeli dokonano wyraźnego postępu, ale zakład nadal nie spełnia wszystkich odpowiednich wymagań, właściwy organ może przedłużyć urzędowe zatwierdzenie warunkowe, tak aby łączny czas warunkowego zatwierdzenia nie przekraczał 6 miesięcy. Urzędowa kontrola żywności jest sprawowana przez Powiatowego Inspektora Sanitarnego zgodnie z zakresem działań tych służb.

Przeprowadzona analiza ma na celu wskazanie potencjalnemu inwestorowi, iż zakład „**Miniprzetwórnia**” o zakładanym profilu prowadzonej działalności w świetle obowiązującego „prawa żywnościowego” może funkcjonować po spełnieniu w nim zawartych szczegółowych wymagań.

1.2. Schematyczne szkice projektowe pomieszczeń w obiekcie

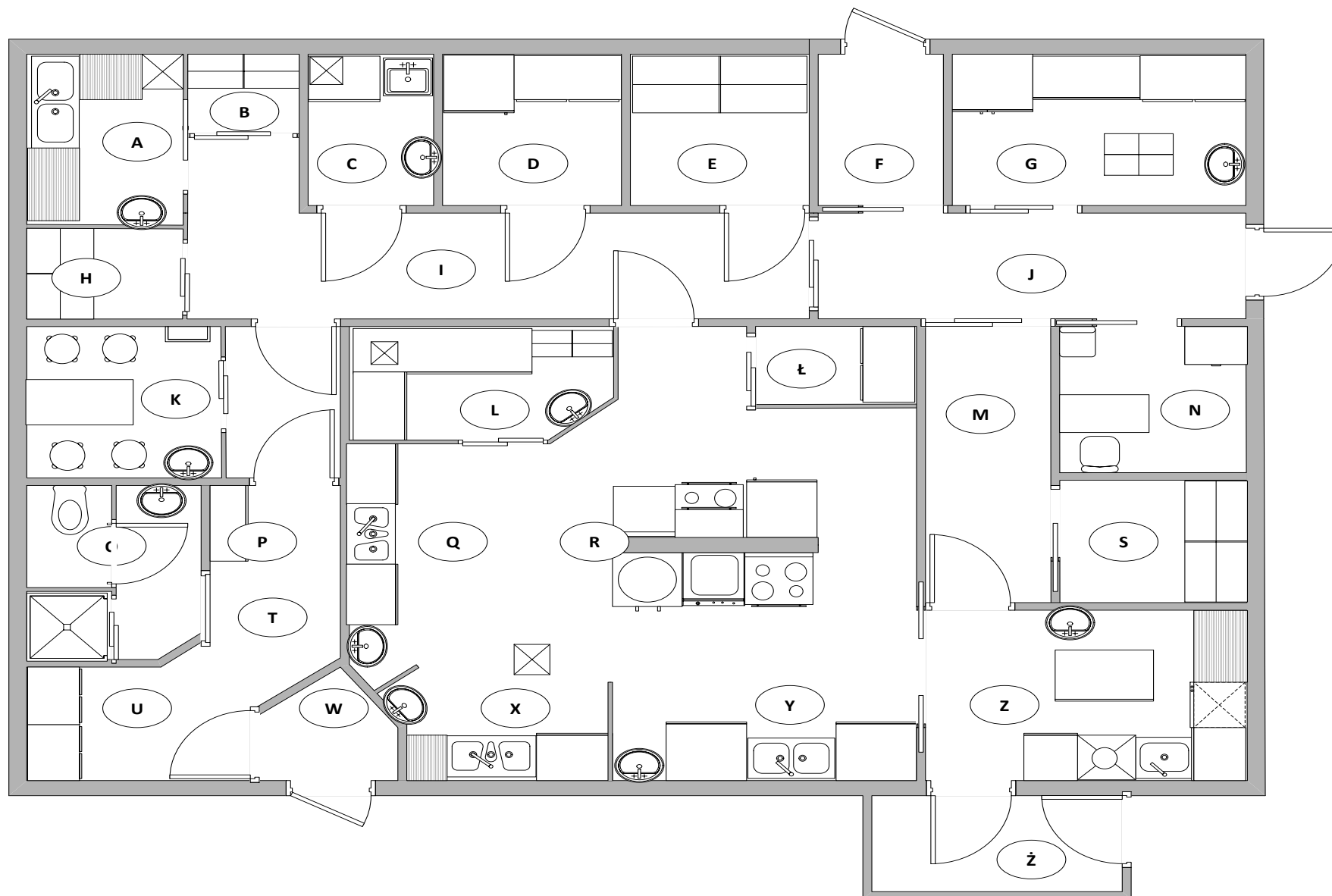
Projektowany obiekt wielofunkcyjny (Miniprzetwórnia) zlokalizowany może być w typowym wiejskim jednokondygnacyjnym budynku o przybliżonych rozmiarach 10 x 14 m, z użytkowym podpiwniczeniem i poddaszem wykorzystanym na potrzeby właściciela. Docelowo obiekt może pełnić funkcję „swoistego pensjonatu” połączonego z dobrze rozbudowaną częścią produkcyjną (przetwory owocowo-warzywne, produkty garmażeryjne, gotowe dania dla własnych gości: śniadania obiady, kolacje oraz catering).



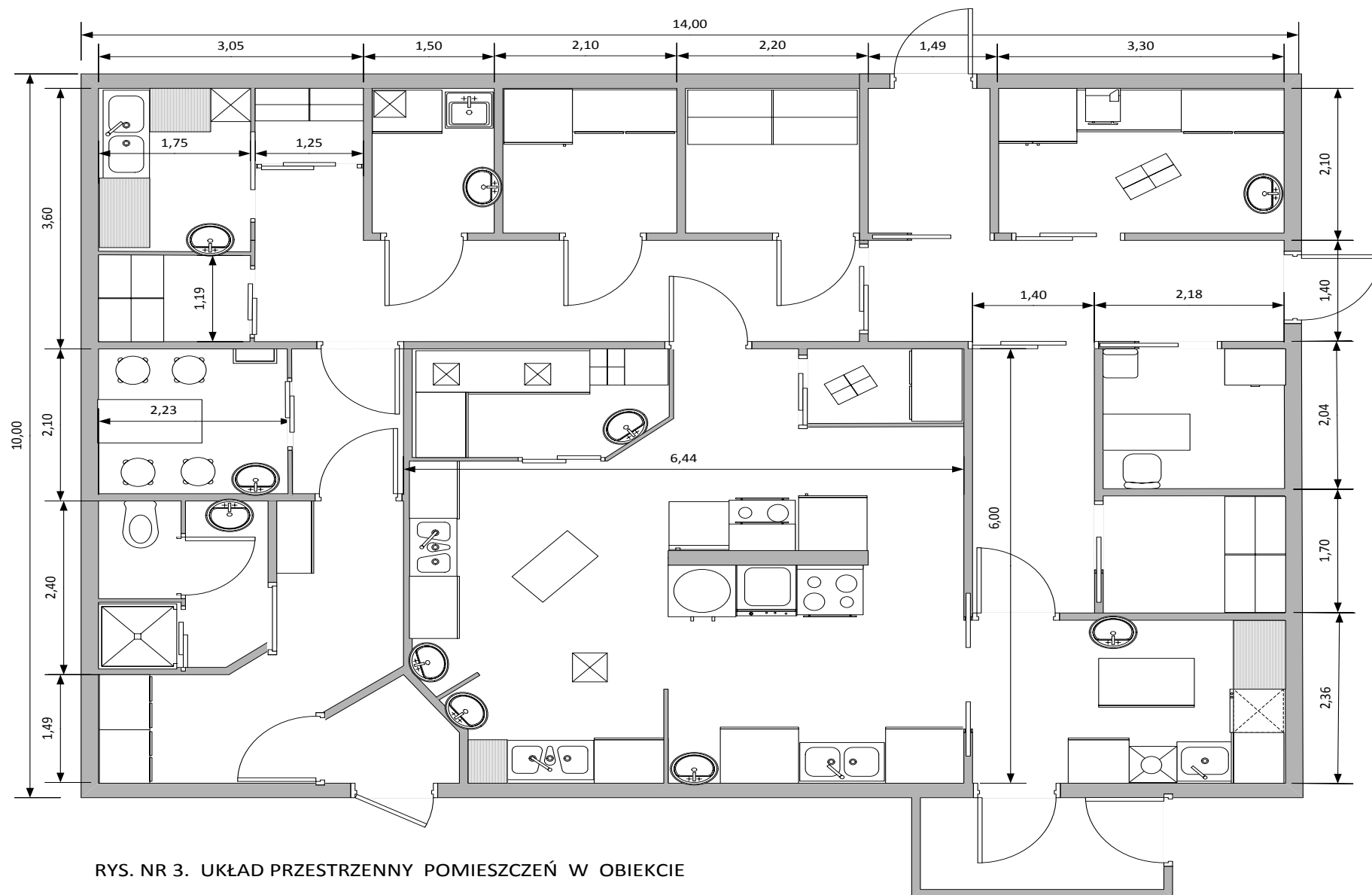
RYS. NR 1. SHEMAT BLOKOWY UKŁADU POMIESZCZEŃ W OBIEKCIE

W obiekcie są zlokalizowane następujące pomieszczenia:

A	Myjnia warzyw i owoców	N	Pomieszczenie administracyjne
B	Magazyn owoców	O	Ubikacja z prysznicem
C	Magazyn jaj / stanowisko dezynfekcji	P	Szatnia czysta
D	Magazyn chłodzony	Q	Przygotownia produktów mącznych
E	Magazyn niechłodzony	R	Blok obróbki termicznej
F	Przedmagazyn	S	Magazyn opakowań i materiałów pomocniczych
G	Magazyn produktów gotowych i ekspedycja	T	Ciąg komunikacyjny
H	Magazyn warzyw	U	Szatnia brudna
I	Ciąg komunikacyjny	W	Wiatrołap
J	Ciąg komunikacyjny	X	Przygotownia produktów mięsnych
K	Pokój socjalny	Y	Przygotownia produktów warzywnych
L	Kuchnia potraw zimnych	Z	Myjnia sprzętu kuchennego i cateringowego
Ł	Pomieszczenie do schładzania produktów	Ż	Wiatrołap
M	Ciąg komunikacyjny		



RYS. NR 2. ROZMIESZCZENIE POMIESZCZEŃ W OBIEKCIE



rys. nr 3. Układ przestrzenny pomieszczeń w obiekcie

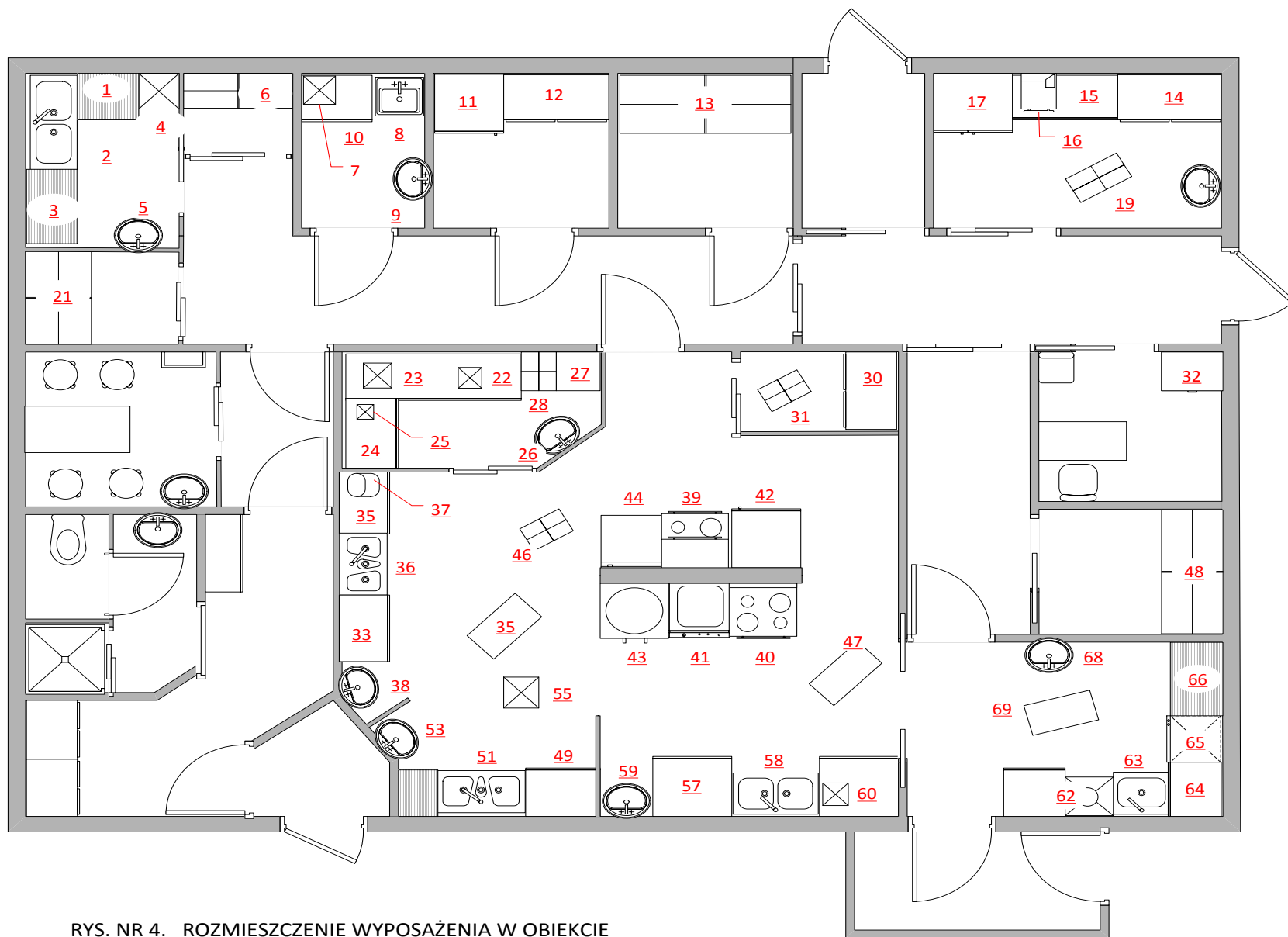
1.3. Wykaz niezbędnych elementów wyposażenia ze wskazaniem przykładowych cen

ZESTAWIENIE WYPOSAŻENIA "MINIPRZETWÓRNI"					
NR	NAZWA POMIESZCZENIA	WYPOSAŻENIE	TYP	ILOŚĆ	CENA
A	myjnia warzyw i owoców				
1		ociekacz 80		1	360
2		zlew dwukomorowy		1	5 500
3		stół odkładczy 120		1	1 300
4		obieraczka do ziemniaków i innych warzyw korzeniowych	ozp15n	1	6 699
5		umywalka		1	420
B	magazyn owoców				
6		regał 60		2	1720
C	magazyn jaj / stanowisko dezynfekcji				
7		urządzenie do naświetlania jaj		1	780
8		zlew jednokomorowy 50		1	980
9		umywalka		1	460
10		blat roboczy z szafką podblatową chłodzoną		1	600
D	magazyn chłodzony				
11		szafa chłodnicza 80		1	2600
12		szafa chłodnicza 120		1	4800
E	magazyn niechłodzony				
13		regał 100		2	1720
G	magazyn produktów gotowych i ekspedycja				

14		witryna chłodnicza 100		1	2 500
15		blat roboczy 120		1	1 370
16		urządzenie do pakowania wyrobów gotowych		1	3 500
17		szafa chłodnicza 90		1	2 800
18		waga		1	360
19		wózek bemaowy		1	960
20		wózek magazynowy ze stali nierdzewnej		1	650
H	magazyn warzyw				
21		regał 60		2	1 720
L	kuchnia potraw zimnych				
22		krajalnica do pieczywa		1	2 300
23		krajalnica do mięs		1	2 300
24		stół roboczy z nadstawkami i szafką podblatową		3	3300
25		robot kuchenny wielofunkcyjny		1	5 500
26		umywalka		1	460
27		szafa chłodnicza podblatowa		1	1700
28		regał		1	860
29		waga		1	360
Ł	pomieszczenie do schładzania produktów				
30		szafa chłodnicza 120		1	4800
31		regał jezdny		1	960
N	pomieszczenie administracyjne/magazyn środków czystości				

32		szafa zamykana 80		1	480
Q	przygotownia potraw mącznych i deserów				
33		stół roboczy z szafkami podblatowymi 80		1	1 370
34		robot wielofunkcyjny		1	5 000
35		regał jezdny na pojemniki		1	1 320
36		zlew dwukomorowy		1	1 650
37		waga stołowa		1	350
38		umywalka		1	460
R	kuchnia-blok obróbki termicznej				
39		taboret gazowy		1	2 560
40		trzon kuchenny 4 palnikowy z piekarnikiem		1	5 600
41		patelnia elektryczna uchylna o poj. misy 37 dm 3		1	3 000
42		piec dwukomorowy z termoobiegiem		1	3 800
43		kocioł warzelny 100 l (min 70 l)		1	8 000
44		pasteryzator		1	4 800
45		okap kuchenny /wyciąg 250x120x36		1	2 490
46		wózek bemaowy		2	1 920
47		blat roboczy ruchomy (jezdny)		1	1 100
S	magazyn opakowań				
48		regał 80		2	1720
X	przygotownia produktów mięsnych				
49		stół roboczy z szafkami i pojemnikiem na odpady		1	1 200

50		robot wielofunkcyjny		1	5 000
51		zlew dwukomorowy z blatem roboczym		1	1 650
52		regał jezdny na pojemniki		1	1 320
53		waga stołowa		1	350
54		umywalka		1	460
55		kłoc masarski		1	480
Y	przygotownia produktów owocowo-warzywnych				
56		szatkownica do warzyw z funkcją tarkowania		1	6 000
57		blat roboczy 100		2	1 370
58		zlew dwukomorowy 100		1	1 650
59		umywalka		1	460
60		drylownica		1	7 500
61		waga stołowa		1	350
Z	myjnia sprzętu kuchennego i cateringowego				
62		blat sortowniczy 100		1	1370
63		basen ze zmywakiem prysznicowym i młynkiem kolid.		1	2950
64		blat roboczy		1	1370
65		zmywarka kapturowa z funkcją wyparzania		1	12000
66		ociekacz		1	350
67		podblatowy chłodzony hermetyczny pojemnik na odpady		1	1860
68		umywalka		1	460
69		wózek magazynowy na naczynia i sprzęt kuchenny		1	850
Łącznie wyposażenie obiektu w sprzęt: 118 030,00 zł.					



RYS. NR 4. ROZMIESZCZENIE WYPOSAŻENIA W OBIEKCIE

1.4 Opisy ścieżek technologicznych

1.4.a Ścieżka przyjęcia towaru

Rozładowany ze środków transportu towar przyjmowany jest do pomieszczeń magazynowych. Poprzez przedmagazyn (**F**) korytarzem komunikacyjnym (**I**) dostarczane są ziemniaki i warzywa korzeniowe do magazynu ziemniaków i warzyw korzeniowych (**H**), owoce, warzywa pozostałe (liściaste, pomidory, ogórki itp.) do magazynu owoców i warzyw (**B**), jaja – do magazynu jaj (**C**), pozostałe surowce w zależności od wymaganej temperatury przechowywania kierowane są do surowcowego magazynu surowców chłodzonych (**D**) lub magazynu niechłodzonego (**E**).

Magazyn chłodzony wyposażony jest w odpowiedni sprzęt chłodniczy, surowce gastronomiczne w formie opakowanej wymagające niskich temperatur przechowywania (podroby, mięso, ryby, podroby, nabiał, tłuszcze roślinne) kierowane są do odpowiednich komór chłodniczych chłodni znajdującej się w magazynie.

Opakowania oraz materiały pomocnicze poprzez przedmagazyn (**F**) i korytarz komunikacyjny (**J**) kierowane są do magazynu opakowań i materiałów pomocniczych (**S**).

Środki czystości, sprzęt porządkowy dostarczany jest do wydzielonej zamykanej szafy magazynowej znajdującej się w pomieszczeniu biurowym (**N**).

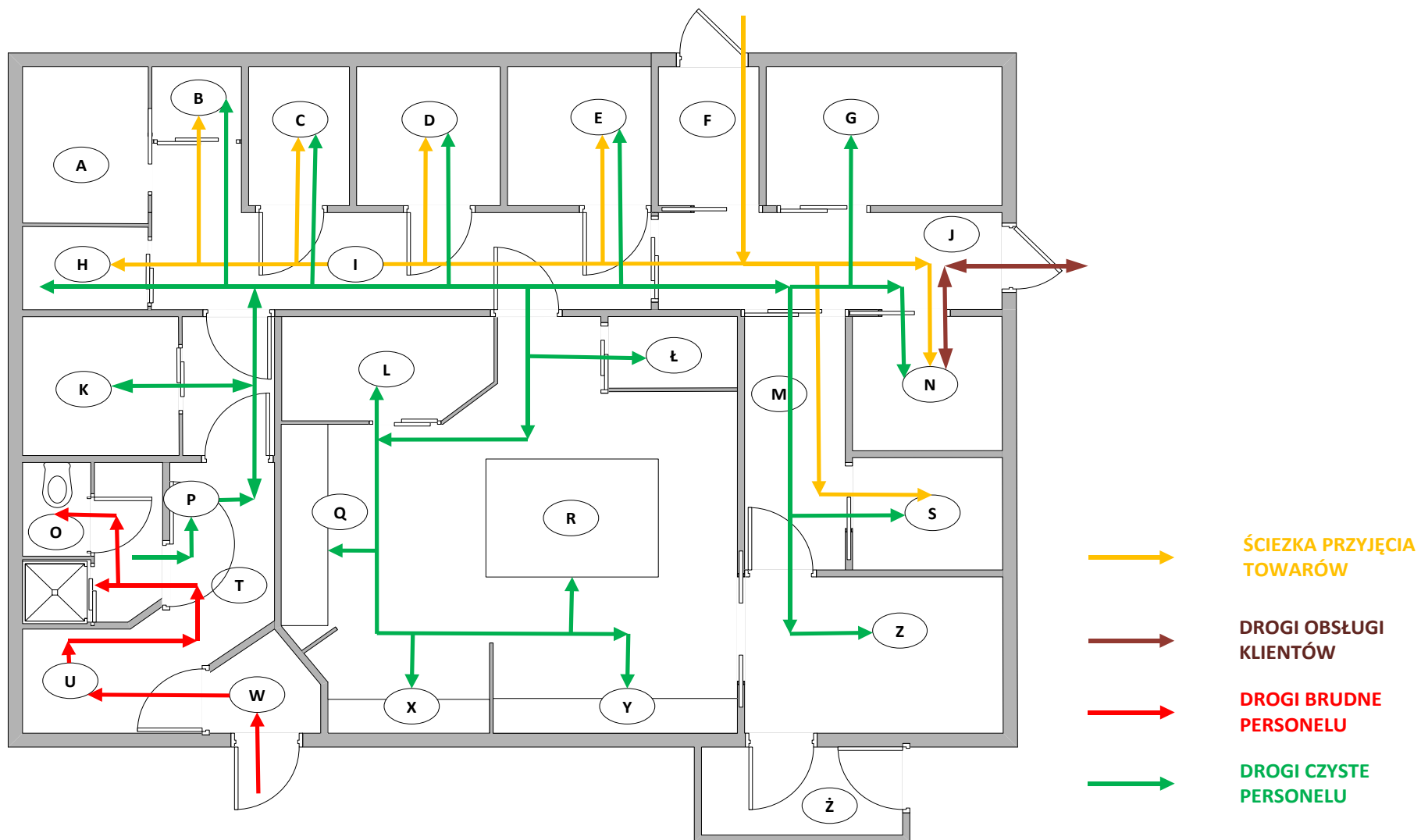
1.4.b Ścieżka przepływu personelu

W „miniprzetwórni” prowadzona jest naprzemienna produkcja garmażeryjna, gastronomiczna (catering) oraz wytwarzanie przetworów owocowo-warzywnych w słoikach. W rozdzielności czasowej wykonywane są poszczególne operacje, zgodnie z wcześniej opracowanym harmonogramem produkcyjnym. Prace w strefach brudnych (myjnia, naświetlanie jaj, magazyn warzyw korzeniowych) są prowadzone z wyprzedzeniem czasowym, w innym czasie niż czynności wykonywane w strefach czystych. Po zakończeniu prac w strefie brudnej pracownik kończy pracę w obiekcie lub udaje się do szatni w umycia się i zmiany ubrania.

W związku z niewielkim potencjałem produkcyjnym przewidywane jest zatrudnienie małej ilości pracowników, około 4 - 5 osób na zmianę.

Wejście personelu odbywa się poprzez wiatrołap - służbę oznaczoną symbolem (**W**), do szatni brudnej (**U**). W szafkach pracowniczych pozostawia się własną odzież, po umyciu się w pomieszczeniu (**O**), gdzie znajdują się umywalka, prysznic oraz WC, pracownicy przechodzą do przebieralni czystej (**P**) i wkładają czystą odzież ochronną. Drogi personelu prowadzą do poszczególnych stanowisk roboczych korytarzami komunikacyjnymi (**T I J**) zgodnie ze schematem przedstawionym na rys nr 5. W pomieszczeniu (**K**) znajduje się pokój socjalny dla pracowników.

Klienci i administracja wchodzi wejściem bezpośrednim (**J**) do pomieszczenia administracyjnego (**N**). Drogi Klientów i pracowników administracyjnych nie krzyżują się ze sobą.



RYS. NR 5 ŚCIEŻKA PRZYJĘCIA TOWARU ŚCIEŻKA PRZEPŁYWU PERSONELU

1.4.c. Ścieżka przepływ surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu posiłków w formie cateringu

Ziemniaki i warzywa korzenne pobierane są z magazynu (**H**) i przenoszone do myjni warzyw i owoców (**A**). Po umyciu i obraeniu zapakowane w czystych pojemnikach transportowane są do kuchni na stanowisko przygotowalni produktów owocowo-warzywnych (**Y**). W rozdzielności czasowej z magazynu (**B**) pobierane są owoce i przenoszone do myjni (**A**) w celu przeprowadzenia procesu mycia, a następnie na stanowisko przygotowalni produktów owocowo-warzywnych (**Y**).

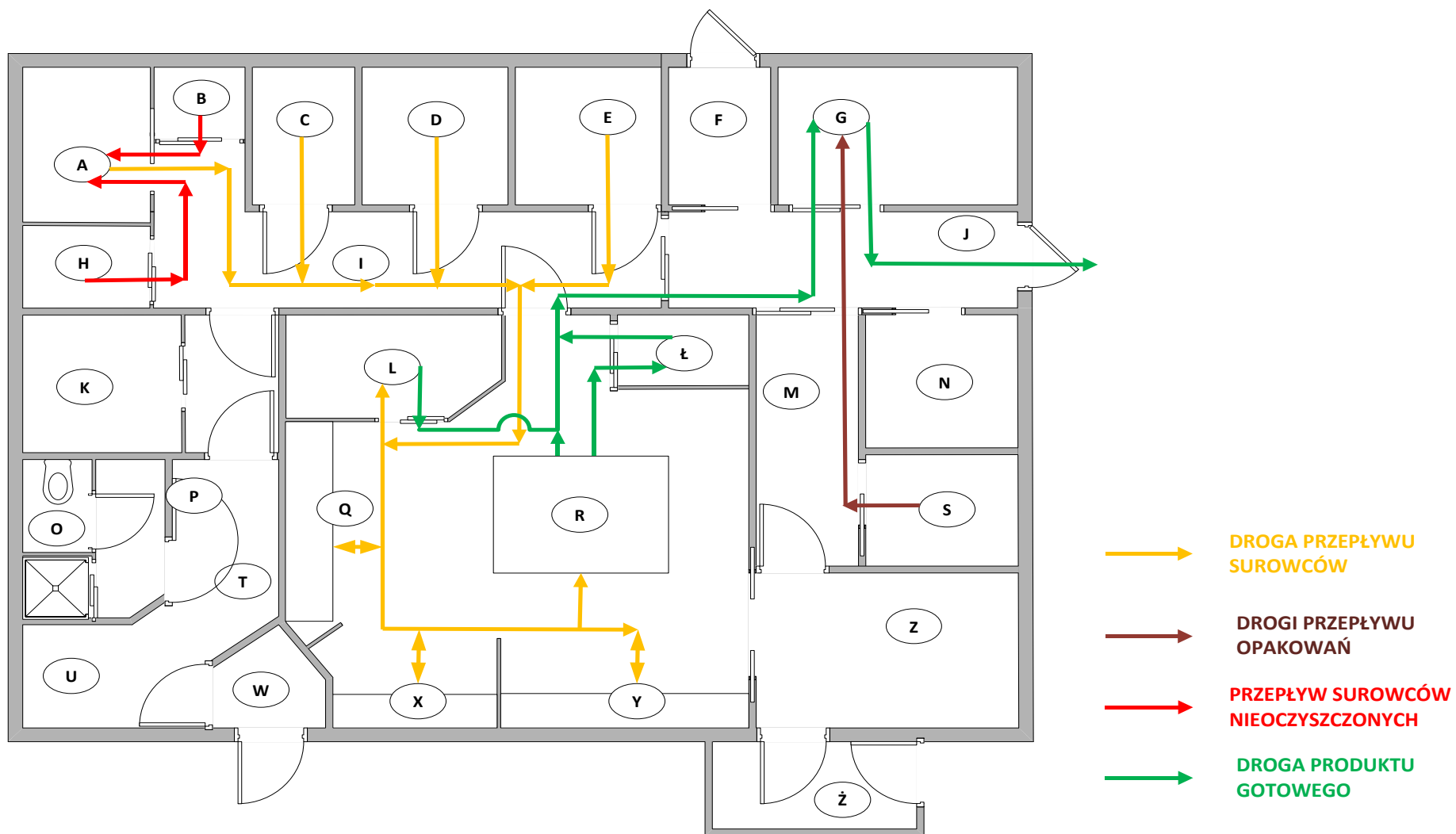
Na wydzielonym stanowisku w magazynie jaj (**C**), bezpośrednio po dostawie przeprowadza się proces dezynfekcji. Zdezynfekowane jaja pobierane z magazynu (**C**) kierowane są na odpowiednie stanowiska w kuchni zgodnie z dziennym zapotrzebowaniem (np. przygotowalnia potraw mącznych i deserów, przygotowalnia mięs). Z magazynu produktów niechłodzonych (**E**) pobierane są mąka, cukier, olej, przyprawy i pozostałe surowce nie wymagające chłodzenia. Surowce wymagające chłodniczych warunków przechowywania np. mięso, podroby, ryby, nabiał, tłuszcze roślinne pobierane są z odpowiednich komór wielosekcyjnych szaf chłodniczych z magazynu produktów chłodzonych (**D**) i dostarczane w szczelnie zamkniętych pojemnikach do odpowiednich przygotowalni. Dostawa surowców odbywa się przed rozpoczęciem procesu produkcji potraw.

Wyroby garmażeryjne produkcji własnej oraz wyroby wyprodukowane na miejscu w zakładzie pobierane są z odpowiednich magazynu (**G**) i wnoszone do kuchni potraw zimnych w hermetycznych pojemnikach, w celu plasterkowania i przygotowania dań zimnych. Pieczywo pobierane jest z magazynu (**E**), krojone w kuchni zimnej i wydawane na stanowisk pakowania cateringu.

Produkcja potraw rybnych odbywa się w rozdzielności czasowej z produkcją dań mięsnych w przygotowalni produktów mięsnych (**X**). Po zakończeniu procesu produkcyjnego przygotowalnia jest umyta i zdezynfekowana.

Produkcja potraw z drobiu, z mięsa wieprzowego, czy wołowiny prowadzona jest w rozdzielności czasowej. Po przygotowaniu półprodukty na wózkach transportowych w odpowiednich pojemnikach GN przewożone są do bloku obróbki termicznej. Po przeprowadzeniu procesów gotowania, pieczenia, smażenia potrawy serwowane na zimno dostarczane są do schłodzenia w pomieszczeniu schładzania produktów (**L**), zaś potrawy serwowane na gorąco są dowożone bezpośrednio po sporządzeniu w formie gorącej w termosach. Cateringowe posiłki kierowane są do magazynu produktów cateringowych (**G**). Pakowane w jednorazowych opakowaniach, specjalistycznych pojemnikach, bemarkach, do pojemników zamykanych ze stali nierdzewnej lub do pojemników jednorazowych i przekazywane do specjalistycznego transportu chłodniczego albo niechłodzonych środków transportu dla żywności gotowanej, gorącej znajdującej się w bemarkach. Ekspedycja potraw do cateringu znajduje się w pomieszczeniu magazynowym (**G**).

Catering jest wydawany po zakończeniu całego procesu produkcji dań.



RYS. NR 6 ŚCIEŻKA PRZEPŁYWU SUROWCÓW/PRODUKTU GOTOWEGO PODCZAS PRZYGOTOWANIA POŚLĄKÓW W FORMIR CATERINGU

1.4.d. Ścieżka przepływu surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu przetworów w opakowaniach szklanych

Z magazynu (**B**) pobierane są owoce i przenoszone do myjni (**A**) w celu przeprowadzenia procesu mycia, po procesie mycia i segregacji czyste owoce są pakowane w skrzynki, następnie przenoszone do pomieszczenia przygotowalni produktów owocowo-warzywnych (**Y**).

Po przeprowadzeniu procesu drylowania owoców pestkowych (**58**) i dodatku pozostałych składników następuje obróbka termiczna wsadu surowcowego (gotowanie lub smażenie). Po zakończeniu obróbki termicznej przetwory owocowe pakowane są do słoików szklanych.

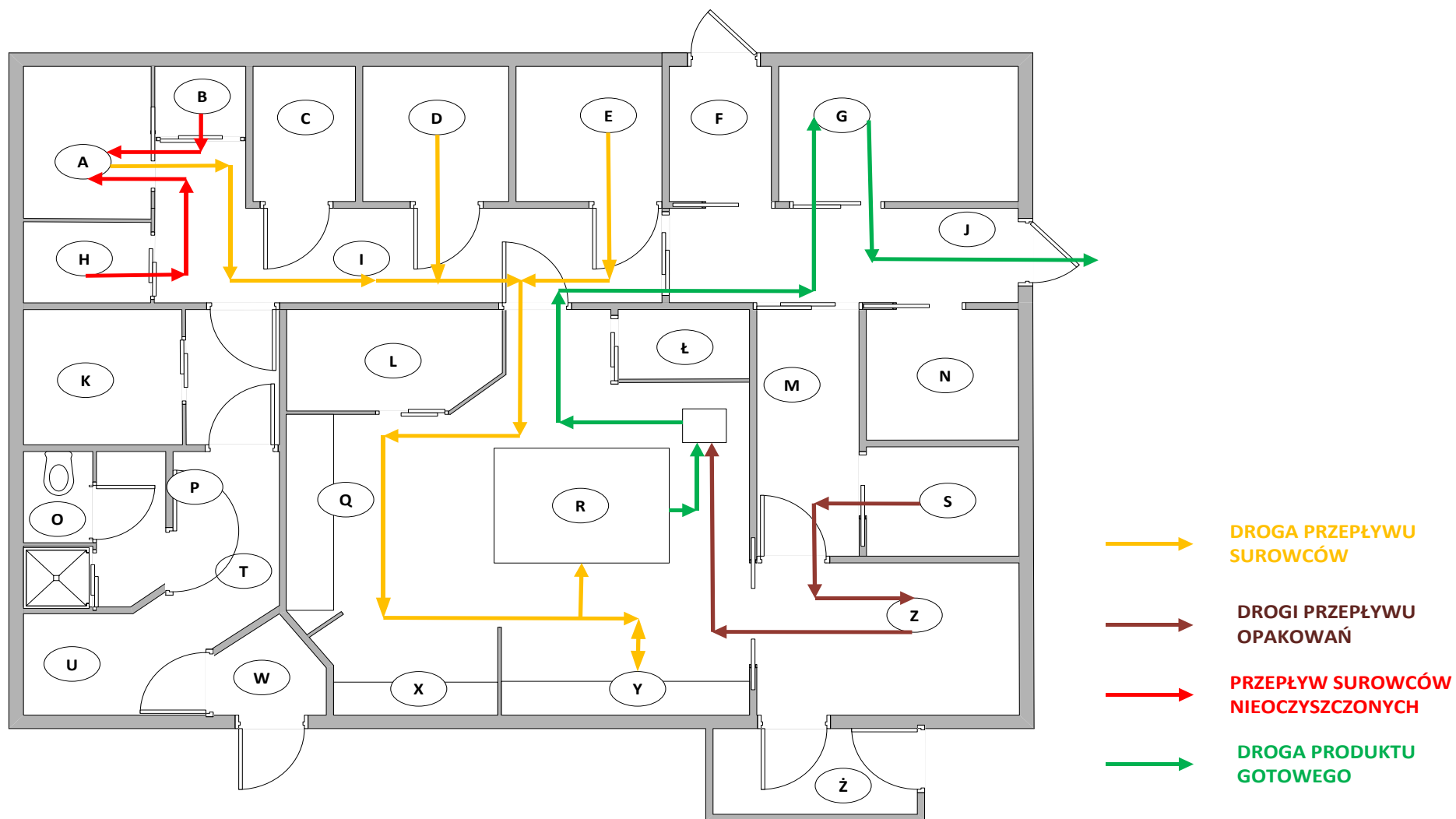
Puste słoiki i zakrętki dostarczane są do magazynu opakowań (**S**) i przed planowaną produkcją poddawane są procesom mycia i wyparzania w zmywarce z funkcją wyparzania w pomieszczeniu (**Z**). Czyste słoiki są przewożone wózkiem z myjni (**Z**) do pomieszczenia kuchni, gdzie na ruchomym blacie roboczym, gdzie następuje napełnianie i zakręcanie. Następnie poddawane są pasteryzacji i wychładzaniu. Zamknięte pasteryzowane słoiki kierowane są do magazynu wyrobów gotowych (**G**), gdzie przeprowadza się znakowanie. Ekspedycja następuje drogą wydawania cateringu.

Po zakończeniu cyklu produkcji przetworów owocowych pomieszczenia kuchni, przygotowalni magazynów są myte i dezynfekowane.

1.4.e. Ścieżka przepływu surowców/produktu gotowego przy przygotowywaniu wyrobów garmażeryjnych

1. Przyjęcie surowca - surowce podstawowe – mięso w elementach i podroby dostarczane są do magazynu produktów chłodzonych (**D**) do wydzielonej komory chłodniczej specjalistycznym transportem chłodniczym, w opakowaniach 30 kg ze stali nierdzewnej z pokrywami lub w opakowaniach z tworzywa sztucznego przeznaczonego do kontaktu z żywnością.
2. Dzielenie mięsa przeprowadza się na stole roboczym w przygotowalni produktów mięsnych (**X**) kości oraz mięso drobne przekazywane jest do dalszego przerobu np. marynowania, peklowania, gotowania lub tworzenia wywarów w kuchni
3. Proces peklowania mięsa (przechowywanie w odpowiednich mieszankach przyprawowych z dodatkiem soli peklującej przeprowadza się pojemnikach ze stali nierdzewnej 80 l umieszczanych w komorze chłodniczej). Wyszczególnione w recepturze przyprawy są pobierane z magazynu produktów niechłodzonych (**E**).

4. Po zakończonym procesie peklowania mięso jest przenoszone do przygotowalni produktów mięsnych (**X**), gdzie w połączeniu z innymi surowcami jest poddawane procesom krojenia ręcznego oraz rozdrabniania przy użyciu robota wielofunkcyjnego.
5. Wyroby garmażeryjne wytwarza się zgodnie z indywidualną tradycyjną recepturą i po przygotowaniu poddaje się obróbce termicznej w kuchni (**R**) poprzez pieczenie, gotowanie, parzenie lub smażenie.
6. Po zakończeniu obróbki termicznej wyroby garmażeryjne na wózkach przekazywane do wychładzalni (**L**), a później pakowane i znakowane w wydzielonej części magazynu.
7. Ekspedycja wyrobów garmażeryjnych prowadzona jest z magazynu produktów gotowych i ekspedycji (**G**). Proces pakowania wyrobów garmażeryjnych n przeprowadza się w rozdzielności czasowej w pomieszczeniu pakowania i ekspedycji. Załadunek na środki transportu następuje z pomieszczenia magazynu ekspedycji.



RYS. NR 7 ŚCIEŻKA PRZEPŁYWU SUROWCÓW/PRODUKTU GOTOWEGO PODCZAS PRZYGOTOWANIA PRZETWORÓW W OPAKOWANIACH SZKLANYCH

Ścieżka przepływu opakowań

Opakowania szklane (słoiki), zakrętki, opakowania jednorazowego użytku do pakowania dań cateringowych oraz materiały pomocnicze przyjmowane są do magazynu opakowań (**S**) i układane na regałach lub ustawiane na półpalecie z tworzywa sztucznego. Przed planowaną produkcją przetworów owocowych w słoikach w miniprzetwórni zakończona jest produkcja wyrobów garmażeryjnych oraz dań cateringowych.

Pobrane z magazynu opakowań (**S**) słoiki szklane przenoszone są do myjni (**Z**), gdzie po rozpakowaniu na blacie roboczym i po wyeliminowaniu uszkodzonych opakowań kierowane są do mycia w zmywarce kapturowej z funkcją wyparzania. Czyste opakowania ustawiane są na specjalnym wózku i przewożone do kuchni w celu napełnienia. Jednorazowe zakrętki po umyciu i wyparzeniu są przenoszone na blat roboczy do kuchni (**R**) w celu zużycia przy zakręcaniu napełnionych słoików.

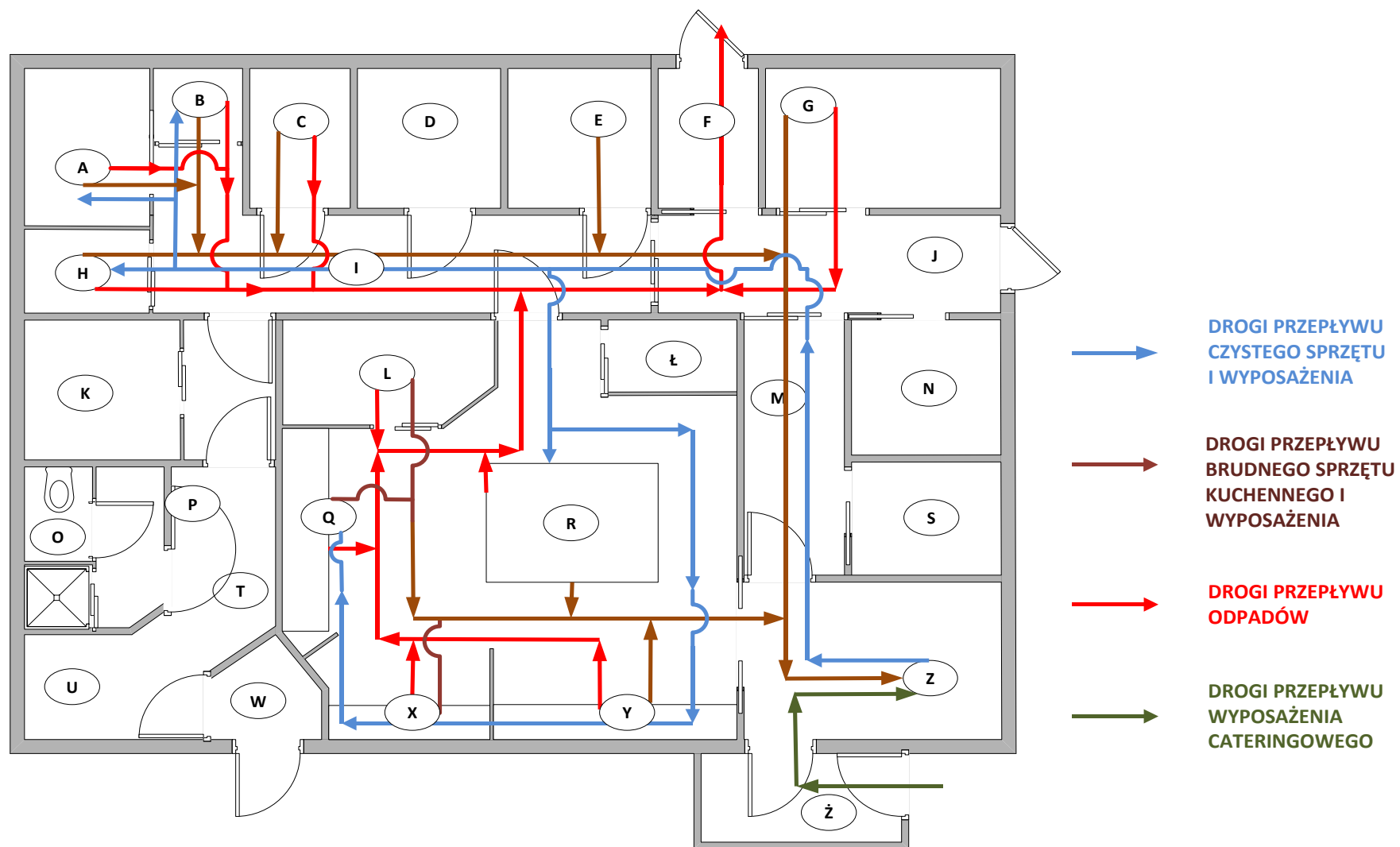
Skrzynki z tworzywa sztucznego i pojemniki ze stali nierdzewnej będące na wyposażeniu miniprzetwórni są poddawane procesowi mycia i dezynfekcji w myjni (**Z**) po zakończonym procesie produkcyjnym. Czyste skrzynki przekazywane są na produkcję w celu użycia.

Opakowania zwrotne z tworzywa sztucznego po warzywach i owocach są przechowywane na zewnątrz zakładu w przystosowanym magazynie opakowań zwrotnych do czasu odbioru. Mycie i dezynfekcja tych opakowań następuje w rozdzielności czasowej z innymi procesami mycia prowadzonymi na myjni, po zakończonym procesie produkcji przetworów.

1.4.f. Ścieżka zagospodarowanie odpadów

Odpady żywnościowe nie psujące się oraz odpady opakowań gromadzone są w zamkniętych pojemnikach i usuwane na zewnątrz korytarzem do oznaczonych miejsc po zakończeniu prac w rozdzielności czasowej z procesem produkcji.

Po zakończeniu prac zebrane odpady łatwo psujące się z kuchni, przygotowalni wstępnych są wynoszone w hermetycznie zamkniętych chłodzonych pojemnikach i przekazywane są do utylizacji wyspecjalizowanej firmie. Odpady powstające w przetwórstwie mięsnym gromadzone w zamkniętych hermetycznie pojemnikach są wynoszone po zakończeniu prac w rozdzielności czasowej z procesem produkcji i składowane w chłodzonym magazynie odpadów na zewnątrz budynku.



RYS. NR 8 ŚCIEŻKA ZAGOSPODAROWANIA ODPADÓW, MYCIA I DEZYNFEKЦИИ

Ścieżka przepływu brudnego sprzętu kuchennego i wyposażenia.

Po zakończonym procesie produkcji używany sprzęt kuchenny zostaje przekazany do myjni (**Z**). Na stanowisku mycia wyposażonym w blat roboczy, basen ze zmywakiem prysznicowym wykonywane są operacje mycia i dezynfekcji. Czysty sprzęt kuchenny przekazywany jest z myjni do kuchni, układany na wyznaczonym miejscu, po zakończeniu procesów mycia i dezynfekcji kuchni (przygotowalnie, stanowisko obróbki termicznej, kuchnia potraw zimnych, wychładzalnia).

Brudny sprzęt cateringowy przyjmowany jest poprzez służę (**Ż**) ze środka transportu i kierowany do myjni (**Z**). W czasie przyjmowania, mycia i dezynfekcji sprzętu cateringowego w myjni nie prowadzi się innych procesów. Znajdujące się obok przygotowalni (**Y**) drzwi do kuchni powinny być zamknięte.

Na blacie sortowniczym sprzęt cateringowy i naczynia są poddawane procesom oczyszczania z odpadków i przygotowywane do mycia. Odpadki zostają zmielone młynkiem koloidalnym. Mycie i dezynfekcja naczyń cateringowych prowadzone są w zmywarce z funkcją wyparzania. Kociołki, bemary, pojemniki są myte i dezynfekowane w basenie ze zmywakiem prysznicowym. Po procesie osuszania sprzęt cateringowy i naczynia przekazywane są do wydzielonych w kuchni szaf.

Uwaga

Przedstawiona ekspertyza jest przykładem modelowego opracowania projektu technologicznego zakładu „**Miniprzetwórnia**” uwzględniającego obowiązujące wymogi prawne. Zamieszczone przykładowe opisy nie odnoszą się do żadnego konkretnego obiektu i nie są dokumentacją projektową. W celu wykorzystania ekspertyzy modelowej do przygotowania dokumentacji projektowej konkretnego „miniprzetwórni” należy opracować odrębną dokumentację projektową obiektu zgodnie z wymogami obowiązującego prawa w tym zakresie.