

OPIS TECHNICZNY **do części technologicznej**

1. Charakterystyka budynku:

Przedmiotem opracowana jest projekt technologiczny bloku żywienia żłobka. Żywnienie dzieci przewidziano w oparciu o posiłki dostarczane na zasadzie cateringu.

2. Usytuowanie budynku:

Budynek zaprojektowano na działce nr ewid. 1528/1 ul Warszawska obręb 0010 Wiązownica, gmina Wiązownica.

3. Dostęp osób niepełnosprawnych do pomieszczeń:

Wejścia do budynku wyposażone w bezprogowe drzwi, dla ułatwienia podjazdu osobom poruszającym się na wózku inwalidzkim. Dojazd do drzwi głównych wyprofilowanym podjazdem od strony elewacji frontowej.

4. Dane ogólne:

W zespole kuchennym rozwiązano pomieszczenia, w których zapewniono warunki do przyjęcia cateringu, rozdziału i wydawania posiłków do jadalni oraz wydzielone pomieszczenie zmywania naczyń stołowych.

Przewidziano selektywne spożywanie obiadów w sali przy rozdzielni, śniadania i podwieczorki, dopuszcza się do spożywania w salach.

Zgodnie z założeniami mycie i przechowywanie termosów i pojemników transportowych zabezpieczone będzie przy kuchni głównej u Dostawcy posiłków.

PARTER		
Nr strefy	Nazwa strefy	Powierzchnia
1/5	Rozdzielnia posiłków	11,02
1/6	Rozdzielnia posiłków	4,88
1/7	Zmywalnia	8,42
		24,32m²

5. Zaopatrzenie w posiłki:

Dystrybucji posiłków dostarczanych do kuchni żłobka odbywać się będzie na zasadzie cateringu z kuchni właściwej Usługodawcy.

Konsumpcji na naczyniach wielokrotnego użytku.

Dostawy będą realizowane bezpośrednio na stanowisko odbioru/przyjęcia cateringu rozwiązanego w kuchni- rozdzielni posiłków.

Posiłki dostarczane przez firmę cateringową będą oddane obróbce technicznej na dwóch kuchenkach gazowych 4 palnikowych, następnie będą porcjowane i wydawane do konsumpcji dzieciom;

Wszystkie urządzenia grzewcze przykryto okapem kuchennym z filtrami i wentylatorem.

6. Dystrybucja posiłków:

Porcjowanie posiłków prowadzone będzie w kuchni - rozdzielni na stole roboczym lub na stolikach konsumpcyjnych w salach - np. zupa, napoje. Rozwożone wózkami ze stali nierdzewnej do posiłków.

Przewidziano spożywanie posiłków grupami, po 20 dzieci.

7. Zmywalnia naczyń stołowych:

Zmywalnię naczyń stołowych wyposażono w stanowisko do mycia naczyń stołowych składające się ze stołu zlewozmywakowego 1-komorowego z zamontowaną zmywarką do naczyń stołowych z funkcją wyparzenia.

Magazynowanie naczyń stołowych zorganizowano w szafie przelotowej zamykanej dwustronnie, dostępnej ze zmywalni i kuchni.

Przyjęte zagospodarowanie technologiczne w obrębie zmywalni zapewnia zachowanie postępowego obiegu naczyń tj. od strefy brudnej do czystej.

W projekcie technologicznym układ funkcjonalno-przestrzenny pomieszczeń w obrębie zespołu kuchennego **zapewnia postępowy ciąg technologiczny, wyklucza możliwość krzyżowania się dróg brudnych i czystych tj. wyrobu gotowego oraz drogi obiegu naczyń stołowych czystych i dystrybucji posiłków z drogą naczyń stołowych brudnych.**

8. Wyposażenie pomieszczeń przedszkola:

Przy doborze sprzętu i urządzeń technologicznych do poszczególnych pomieszczeń przyjęto założenie aby wyposażać je w urządzenia i sprzęt uznanych na rynku krajowym producentów, gwarantujących najwyższą jakość wyrobu oraz łatwy dostęp do serwisów technicznych.

Pomieszczenia dla dzieci zostaną wyposażone w sprzęt i urządzenia oraz zabawki posiadające stosowne certyfikaty i atest bezpieczeństwa.

Maszyny, urządzenia i sprzęt technologiczny posiadają stosowne certyfikaty i atesty PZH.

9. Odpadki

Odpady poprodukcyjne, po-konsumpcyjne są na bieżąco (ale w czasie nie kolidującym z dostawami) wnoszone do wydzielonego pomieszczenia na zewnątrz budynku.

10. Wytyczne technologiczne:

W należy zapewnić urządzenia i sprzęt do przechowywania, porcjowania, ekspozycji, ważenia i pakowania, z uwzględnieniem zachowania wymagań w zakresie temperatury przechowywania właściwego dla danego środka spożywczego. Dla każdego z rodzaju środków spożywczych wydziela się sprzęt i narzędzia takie, jak: noże, szczypcy, naczynia wykonane z materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Temperaturę, wilgotność, czas i inne parametry przechowywania poszczególnych rodzajów środków spożywczych powinny być zgodne z wymaganiami określonymi przez producenta. Kierujący kuchnią, mając na względzie bezpieczeństwo żywności, podejmuje działania mające na celu realizację wymagań higieniczno-sanitarnych dotyczących kuchni i jego wyposażenia, warunków sanitarnych oraz wymagań w zakresie przestrzegania higieny na wszystkich etapach produkcji artykułów, a w szczególności zapewnia:

- Opracowanie, wdrożenie i przestrzeganie instrukcji dobrej praktyki higienicznej dotyczącej:

- higieny osobistej i stanu zdrowia osób wykonujących prace w procesie produkcji i w obrocie artykułami,
- procesów mycia i dezynfekcji, (czas i ich częstotliwość),
- zaopatrzenia w wodę,
- usuwanie odpadów i ścieków,
- kontroli zabezpieczenia przed szkodnikami,
- kwalifikacji i szkoleń pracowników,
- konserwacji maszyn i urządzeń,
- utrzymanie porządku, czystości i higieny,
- procedury postępowania z towarami wycofanymi z obrotu,
- postępowanie podczas przyjęcia towaru, magazynowania i ekspozycji.
 - Nadzór nad osobami mającymi kontakt z artykułami w zakresie przestrzegania przez te osoby warunków utrzymania higieny osobistej i przestrzegania higieny w produkcji lub w obrocie tymi artykułami,
 - Szkolenie osób biorących udział w produkcji lub obrocie artykułami w celu uzyskania przez te osoby kwalifikacji w zakresie podstawowych zagadnień higieny,
 - Szkolenie w zakresie zasad systemu HACCP osób odpowiedzialnych w barze za opracowanie, wdrożenie i utrzymywanie systemu HACCP,
 - Przestrzeganie wymagań dotyczących stanu zdrowia i organizowanie badań lekarskich,
 - Prowadzenie systematycznych wpisów do dokumentacji dotyczącej stosowania dobrej praktyki higienicznej,
 - Opracowanie, wdrożenie i stosowanie procedur zabezpieczenia i wycofania z obrotu partii żywności nieodpowiadających wymaganiom jakości zdrowotnej,
 - Prowadzenie rejestrów umożliwiających zidentyfikowanie dostawcy składników i artykułów wykorzystywanych w ich działalności oraz, jeżeli jest to konieczne, pochodzenia zwierząt użytych do produkcji tych artykułów.

Przestrzeganie właściwej jakości zdrowotnej żywności oraz zasad higieny w procesie produkcji i w obrocie żywnością w barze produkującym żywność lub wprowadzającym ją do obrotu jest zapewnione przez kontrolę wewnętrzną, obejmującą czynności niezbędne dla sprawdzenia:

- Prawidłowości przestrzegania warunków i zasad higieny,
- Oceny skuteczności systemu HACCP, obejmujące następujące zasady:
 - zidentyfikowanie i ocenę zagrożeń jakości zdrowotnej żywności oraz ryzyka ich wystąpienia, a także ustalenie środków kontroli i metod przeciwdziałania tym zagrożeniom. Analiza zagrożeń służy identyfikacji wszystkich szkodliwych czynników (biologicznych, chemicznych i fizycznych) mogących wystąpić na wszystkich etapach procesu produkcyjnego począwszy od surowców i materiałów pomocniczych, a kończąc na łańcuchu dystrybucji. Następnym koniecznym krokiem jest oszacowanie ryzyka wystąpienia konkretnego czynnika. Ostatni etap stanowi określenie środków zapobiegawczych, jakie można zastosować w celu eliminacji bądź zminimalizowania wystąpienia zagrożenia oraz ryzyka ich wystąpienia, a także ustalenie środków kontroli i metod przeciwdziałania tym zagrożeniom, czyli przeprowadzenie analizy zagrożeń,
 - określenie krytycznych punktów kontroli w celu wyeliminowania lub zminimalizowania występowania zagrożeń. W wyniku przeprowadzonej analizy zagrożeń i określenia środków zapobiegawczych ustala się istotne dla procesu produkcji miejsca, elementy lub etapy, w których środki zaradcze nie pomagają, czyli Krytyczne Punkty Kontrolne (CCP). Punkty te

muszą być kontrolowane ze względu na możliwość wystąpienia nadmiernego ryzyka powodującego nieakceptowaną jakością zdrowotną żywności. Warunkiem wyznaczenia CCP jest możliwość jego monitorowania oraz możliwość rzeczywistego opanowania zagrożenia,

- ustalenie dla każdego krytycznego punktu kontroli wymagań (parametrów), jakie powinien spełniać, i określenie granic tolerancji (limitów krytycznych). Istotne jest, aby CCP był ustalony w takim momencie procesu produkcyjnego, aby dało się opisać dla niego odpowiednie parametry procesu, które w określonych warunkach są sprawdzane. Granice tolerancji wyznacza się jako dopuszczalne odchylenie od sugerowanych parametrów tak, aby pomimo to zostało zachowane odpowiednie bezpieczeństwo zdrowotne,

- ustalenie i wprowadzenie systemu monitorowania krytycznych punktów kontroli. System monitorowania CCP to procedura mówiąca o tym jak często, przez kogo i w jaki sposób będą dokonywane pomiary parametrów ustalonych dla punktów krytycznych, jak będą prowadzone zapisy z kontroli i kto to będzie nadzorował, w jaki sposób i jak często,

- ustalenie działań korygujących, jeżeli krytyczny punkt kontroli nie spełnia wymagań (parametrów). Zasada ta mówi o potrzebie przewidzenia działań koniecznych do wykonania, jeżeli dojdzie do wykonania, jeżeli dojdzie do przekroczenia lub niedopełnienia zadanych parametrów w CCP. Działania korygujące powinny ustalać, co zrobić z produktem, linią produkcyjną, a także jak doprowadzić naruszone parametry do pożądanego poziomu,

- ustalenie procedur weryfikacji w celu potwierdzenia, że system HACCP jest skuteczny i zgodny z planem. Bar jest zobowiązany ustalić procedury wewnętrznej kontroli, aby sprawdzać, czy założony i wdrożony system HACCP działa w sposób prawidłowy, czy przyjęte założenia są słuszne i czy zostały odpowiednio wyznaczone CCP oraz parametry do ich monitorowania. Weryfikacja systemu jest też konieczna przy wprowadzaniu jakichkolwiek zmian w procesie produkcyjnym oraz przyjętych postępowaniach i procedurach (np. zmiana surowca, maszyny, personelu),

- opracowanie dokumentacji systemu HACCP dotyczącej etapów jego wprowadzania oraz ustalenie sposobu rejestrowania i przechowywania danych oraz archiwizowania dokumentacji systemu. Każdy z etapów wprowadzania systemu powinien być w dokumentacji odpowiednio odnotowany i przechowywany. Ważne jest też przechowywanie zapisów z rejestracji w CCP, oraz podjętych działań w przypadku niezgodności. Dokumentacja świadczy o rzeczywistym funkcjonowaniu systemu HACCP, pozwala na jego kontrolę osobom z zewnątrz baru – inspekcjom lub kontrahentom. Kontrolę wewnętrzną w barze organizuje, prowadzi i koordynuje kierujący barem. On też odpowiedzialny jest za zgromadzenie i przechowywanie w jednym miejscu dotychczasowych procedur, instrukcji i sposobów prowadzenia dokumentacji. System HACCP wymaga zatwierdzenia, w drodze decyzji, przez organ urzędowej kontroli żywności.

11. Wykończenie pomieszczeń

- posadzki:

- w pomieszczeniach rozdzielni posiłków i zmywalni, podłogi powinny być wykonane z materiałów gładkich, trwałych, zmywalnych, nienasiąkliwe i odpornych na działanie środków dezynfekcyjnych, - gres w kolorze antracytowym.

- ściany:

- ściany pomieszczeń powinny być łatwo zmywalne, nienasiąkliwe i umożliwiające dezynfekcję na pełnej wysokości pomieszczeniach, - płytki ceramiczne w kolorze białym



- ogrzewanie:

- ogrzewanie pomieszczeń centralne z kotłowni - pompa ciepła gruntowa, alternatywnie kocioł gazowy

- wysokość:

- wszystkie pomieszczenia wysokości – 3,05m w świetle

PROJEKTOWAŁA:

mgr inż. arch. Eliza Stępień

upr. 28 / R-545 / ŁOIA / 06