



UNIUNEA EUROPEANĂ



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

SUPPORT CURS CONTABILITATE, TRANSACTII CARNE



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

I. IMPORTANȚA CARNII ȘI A PREPARATELOR DIN CARNE ÎN ALIMENTAȚIA OMULUI

Prin carne înțelegem totalitatea tesuturilor și organelor, pe care le consumă omul, obținute de la animale mamifere (vacă, porc, oaie, capră) dar și din peștele de apă dulce și sărată precum și păsările domestice sau sălbatice.

Carnea și peștele alături de lapte și brânzeturi, reprezintă o sursă importantă de proteine care ajută la creșterea și dezvoltarea organismului, mărind și rezistența acestuia față de microbi.

În carne se găsesc toate vitaminele cu excepția vitaminei C.

Carnea reprezintă o sursă importantă de fier, fosfor, iod și potasiu ceea ce îi conferă o puternică acțiune anti-anemică.

Din punct de vedere structural, carnea este compusă atât din țesut muscular cât și din alte țesuturi: conjunctiv, cartilaje, oase, vase sanguine, nervi și ganglioni.

Carnea de pasăre sau de vită este foarte sănătoasă și plină de vitamine și minerale.

Carnea poate fi consumată ca atare, fiartă, coaptă sau prăjită sau sub formă de preparate din carne.

Preparatele din carne spre deosebire de carnea proaspătă sunt supuse diverselor tratamente în vederea obținerii anumitor calități nutritive, gustului și mirosului caracteristic, colorațiilor specifice.

Preparatele din carne sunt de mai multe tipuri: crud-uscate care nu sunt supuse procesului de fierbere, maturarea lor având la bază o serie de fermentații, preparate fierte care sunt supuse doar procesului de fierbere, fie în apă, fie în abur și preparate fierte și afumate care sunt supuse atât fierberii cât și unui proces de afumare..

Fierberea preparatelor nu influențează în mod negativ structura carnii, prin urmare acestea pot fi consumate fără grijă.

Important de reținut este faptul că o carne este cu atât mai sănătoasă pentru organism cu cât este mai puțin prelucrată și amestecată cu diverse alte substanțe.

Este bine să se consume carne și preparate din carne nu în fiecare zi, ci de 2-3 ori pe săptămână, în cantități moderate, porția ideală fiind de dimensiunea unei palme.

Prin cantitatea mare de provitamine din grupul B, fier, fosfor și alte elemente minerale preparatele din carne ajută la creșterea copiilor, refacerea după boli, rezistența mai mare a organismului la agresiuni toxice sau microbiologice.

II. COMPOZIȚIA ȘI PROPRIETĂȚILE CARNII



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

CARACTERISTICILE ORGANOLEPTICE, FIZICO-CHIMICE SI MICROBIOLOGICE ALE CARNII

Prin carne se înțelege, în general, orice parte comestibilă a corpului animalelor formată atât din țesutul muscular cât și din celelalte

țesuturi: conjunctiv, cartilajinos, osos.

Carnea în funcție de specia de animale se clasifică în : carne de porc, vită, oaie, pasare.

Carnea, ca materie primă pentru industrializare, se clasifică în: carne în carcasă, carne cu os, carne dezosată și carne aleasă.

Compoziția chimică a carnii este următoarea : 72-75 % apă și 28-25% substanță uscată, din care 18-22% proteine, 3% lipide, 0,9-1,2 % săruri minerale și vitamine.

Caracteristicile organoleptice ale carnii

Prin caracteristici organoleptice se înțeleg însușirile specifice ale carnii care se apreciază cu ajutorul organelor de simț (văz, miros, gust, palpate), și anume: aspectul, culoarea, consistența, mirosul și gustul.

1. aspectul exterior și în secțiune al carnii - este lucios și neted;
2. culoarea carnii - de la roz deschis la roșu-închis în funcție de proaspătete și de rasă;
3. consistența - este moale imediat după tăiere și elastică la carnea maturată;
4. mirosul - plăcut, specific în raport de specia animalului;

pentru determinarea mirosului se fac probe de fierbere sau frigere, deoarece intensitatea mirosului crește cu ridicarea temperaturii;

5. gustul carnii - caracteristic în funcție de specie;

Caracteristicile fizico-chimice ale carnii

Caracteristicile fizico-chimice sunt: conținutul de grăsime, umiditatea, conținutul de amoniac, pH-ul carnii, identificarea hidrogenului sulfurat.

Determinarea caracteristicilor fizico-chimice ale carnii se face în laborator și sunt necesare a fi cunoscute pentru controlul calitativ al carnii.

Caracteristicile microbiologice ale carnii



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Analizele microbiologice se fac pentru a putea stabili starea de prospetime a carnii punindu-se în evidența prezenta unor eventuale microorganisme care ar putea duce la alterarea carnii.

Alterarea carnii poate produce toxiiinfecții alimentare foarte grave sănătății populației.

III. TIPURI DE MATERII PRIME

UTILIZATE ÎN FABRICAREA PREPARATELOR DIN CARNE

Funcție de specie de la care provin, carniurile utilizate ca materii prime la fabricarea preparatelor din carne pot fi:

- a) de porcine
- b) de bovine
- c) de pasare
- d) de ovine

Funcție de formă de prezentare, carniurile pot fi sub formă:

- a) transate ca piese anatomice distincte (de porcine, bovine, pasare);
- b) carcasa de pasare;
- c) carne porc lucru;
- d) carne de pasare separată mecanic;
- e) slanina lucru, soric.
- f) subproduse de abator: carne singurată, slung.

Funcție de starea termică carniurile pot fi:

- a) refrigerate (proaspete) a căror temperatură este cuprinsă între 0-4 C;
- b) congelate a căror temperatură este în jur de -18 C.

IV. RECEPTIA MATERIILOR PRIME

Recepția se face de către o comisie de recepție numită prin decizia conducerii organizației.

Recepția materiilor prime cuprinde: recepția formală, recepția calitativă și recepția cantitativă.

-recepția formală în cadrul căreia se verifică documentele de însoțire (aviz de însoțire, factură, certificat sanitar veterinar, declarație de conformitate, buletin de analiză), carnetul de sănătate al conducătorului auto, termograma mașinii, starea de igienă a mașinii;



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-tot în cadrul recepției formale se compară documentele de însoțire cu documentele de aprovizionare respectiv nota de comandă

- recepția calitativă constă în verificarea caracteristicilor organoleptice, analiza fizico-chimică și bacteriologică

- recepția cantitativă constă în cântărirea materiilor prime și compararea cantităților cu cele înscrise în documentele de însoțire.

În cazul în care materiile prime sau auxiliare corespund din toate punctele de vedere, acestea sunt dirijate către depozite.

În cazul în care comisia constată lipsa unor documente de însoțire, neconcordanța între calitatea cerută și cantitățile înscrise și cele găsite sau în cazul în care ambalajele sunt deteriorate, este anunțat furnizorul iar produsele sunt trecute într-un spațiu de carantină până la clarificarea neconformităților constatate.

După recepția cantitativă și calitativă a carnii de la furnizor, carnea se depozitează în depozite de refrigerare (temperatura 0...4C) pentru cel mult 24 ore sau în depozite de congelare (temperatura – 18 C), pentru o perioadă mai îndelungată, cu etichete menționând lotul din care face parte și data recepției.

V. TEHNOLOGIA FABRICĂRII PREPARATELOR DIN CARNE-SCHEMA TEHNOLOGICĂ

Prin schema tehnologică se înțelege însușirea operațiilor generale prin care materia primă și materiile auxiliare sunt transformate în produs finit, în ordinea desfășurării acestora în procesul de fabricație fără o descriere amănunțită a transformărilor ce au loc.

Schema tehnologică de fabricație a preparatelor din carne este următoarea:

Carnea

Transarea, dezosarea și alesul carni

Cântărirea sârjelor de materii prime

Condimente Pregătirea. Pregătirea semifabricatului compozit pentru specialități

Depozitarea în sala de așteptare

Depozitare, maturare



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Membrane. Umplerea și legarea

Snur alimentar

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichetare produs finit

Livrare

Numarul lotului și data fabricației pe care a primit-o fiecare sașă la formarea ei.

Operatorul transporta cimberul cu amestec în sala de așteptare de unde va fi preluat de către operatorul de la umplere legare.

Pregătirea semifabricatelor pentru specialități.

Carnea congelată sau refrigerată este cântărită de către gestionarul de materie primă și predată inginerului tehnologic. Gestionarul marchează fiecare cimber cu o etichetă pe care trece: denumirea sortimentului, numărul lotului, data fabricației.

Eticheta va însoți semifabricatul pe tot parcursul procesului tehnologic.

Pentru carnea congelată, operatorul de la injectare defoliază carnea, numără buci și le așează în bazine de inox pentru decongelare. Decongelarea se face în apă.

Prepararea saramurii de injectare

Fazele procesului sunt următoarele:

calcularea cantității de saramură necesare în funcție de cantitățile de materii prime și implicit calcularea componentelor saramurii : sare, condimente, apă, gheață, adjuvanți. -cântărirea condimentelor și adjuvanților folosiți la fabricarea saramurii în funcție de rețeta de fabricație.

-masurarea apei și cântărirea gheții se face de către operatorul de la injectare în prezența inginerului tehnologic.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-amestecarea componentelor saramurii are loc în vasul gradat prevăzut cu agitator pînă la dizolvarea completă a lor.

-transferul saramurii din agitator se face cu ajutorul unei pompe, într-un cîmber de unde este preluată de sorbul mașinii de injectat.

Fazele procesului de injectare sunt următoarele:

-reglarea parametrilor mașinii de injectat în funcție de sortimentul introdus în lucru

-alimentarea constantă cu bucăți de carne a benzii transportoare a mașinii de injectat în vederea injectării.

-cîntarirea carnii injectate în vederea calculării procentului de saramură reținută. Dacă nu se obține procentul de injectare stabilit prin rețeta de fabricație, se adaugă diferența de saramură în tumbler odată cu carnea. Dacă se obține un procent mai mare de saramură, se lasă carnea să staționeze în cîmber pentru a lăsa surplusul de saramură. Carnea fără saramură este transvasată în alt cîmber și cîntărită din nou pentru a calcula procentul de saramură reținută.

-transferarea carnii injectate în tumbler și programarea acestuia.

-agatarea etichetei de identificare pe fiecare tumbler.

Masarea carnilor

Fazele procesului sunt următoarele:

-masarea propriuzisă se face cu scopul de a facilita înglobarea saramurii injectate și diferă ca timp și viteză de masare în funcție de felul carnii și de procentul de injectare impus.

-timpul de odihnă durează pînă la două zile și are ca scop definitivarea maturării carnilor

.După terminarea programului de masare carnea se transferă în cîmbere, în prezența inginerului tehnologic, care o cîntărește și se lasă la odihnă, la temperatura de +2.....+4 grade Celsius; eticheta de identificare se agată de fiecare cîmber cu produs.

Umplerea și legarea

Tocaturile, ruladele, suncile sunt umplute la mașinile Vemag și apoi sunt clipsate cu ajutorul policlipului.

Specialitățile sunt legate manual cu snur alimentar într-o zonă special amenajată.

Pregătirea membranelor

Membranele naturale utilizate în fabricarea preparatelor sunt: intestine de porc și intestine de oaie.

Înainte de utilizare, intestinele de porc și oaie conservate prin sare se înmoaie în apă aproximativ 2 ore, apoi se spală cu apă curgătoare.

Intestinele de porc sunt folosite la fabricarea Carnatilor Harghita, Carnati Muntenia, Carnati Popas, Carnati Picanti și Polonezi.

Intestinele de oaie se folosesc la :Carnati Oltenesti, Cabanos și Carnati de porc.

Membrane artificiale



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Din categoria membranelor artificiale fac parte:

- membrane artificiale comestibile – fabricate pe baza de colagen natural
- membrane artificiale necomestibile, fabricate din mase plastice (poliamidice), membrane din celuloză și membrane din material textil.

Pregătirea membranelor artificiale se face prin înmuiere în cimbere de inox.

Membranele colagenice comestibile, se folosesc la Crenwurstii de porc și Crenwursti din piept de pui. Membranele nu necesită înmuiere prealabilă, ambalajul etans asigurând umiditatea optimă de umplere.

Membranele celulozice (faser) se folosesc la salamuri: Caraiman, Porc, Italian, Vara, Vara uscat. Membranele se înmoaie timp de 30 minute, în apă caldă (30°C). Membranele înmuiate rămase nefolosite, sunt depozitate umede în saci de polietilenă, urmând a fi folosite în maximum 3 zile.

Membranele poliamidice multistrat se folosesc la Parizer de porc, Parizer de pasare, Parizer mixt, Parizer Rustic, Parizer Rustic afumat, Sunca de pui, Sunca Agricolă Extra, Sunca Pizza, Sunca Rustic de porc, Sunca York, Rulada Primăvera de pui, Rulada dietetică de pui, Sunci mini. Pentru a se umezi se introduce toată suprafața membranei în apă, la temperatura de maximum 25°C timp de aproximativ 20-30 minute. Pentru membranele gofrate, timpul este de aproximativ 45 minute. Membranele umezite nefolosite se depozitează în saci de polietilenă pentru a evita uscarea ei și se folosește în maximum 2 zile.

Membranele poliamidice afumabile se folosesc la fabricarea: Salamului Agricolă, Salam de porc extra și Rulada de pui. Acestea permit afumarea, dar după încetarea tratamentului termic devin impermeabile. Membranele nu se umezesc înainte de folosire.

Membranele din material textil (Rotex și Betex) sunt folosite la fabricarea Parizerului Traditional, Sunca de pui afumată, Sunca de pui afumată mini, Salam Delice de pui, Parizer din piept de pui. Membranele nu se umezesc înainte de folosire.

Umplerea pastei în membrane (parizere, sunci, salamuri și rulade)

-Cimberetele cu pasta sunt aduse de către operatorii din depozitul de așteptare și sunt rasturnate în palniile mașinilor de umplut.

- Membranele pregătite sunt trase pe teava mașinii de umplut, trecute apoi prin frâna policlipului.
- Se alimentează policlipul cu clipsuri și slinguri.

- Se porneste umplerea batoanelor, pornind acționarea policlipului.

- În momentul în care membrana trasă pe teava se termină, se reia procesul de alimentare a tevi și de umplere.

Batoanele sunt așezate pe bete, iar acestea pe rastele, pastrandu-se între ele o distanță de circa 5 cm pentru a putea pătrunde aburul și fumul.

Carucioarele sunt etichetate cu denumirea produsului, numărul de lot și data fabricației.

Carucioarele sunt aduse de către operatorii de la legare pe cântar pentru a fi cântarite.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Carucioarele cantarite sunt dirijate către sectorul fierbere-afumare.

Umplerea carnatilor

Cimberile cu pasta sunt aduse de către operatori din depozitul de așteptare și sunt rasturnate în palniile mașinilor de umplut.

Membranele pregătite sunt trase pe teava mașinii de umplut..

Se acționează pedala mașinii de umplut și se începe umplerea pastei în membrana.

După umplerea cu pasta, membranele se leagă la capete și se formează perechi prin răsucirea membranei la distanțe egale de circa 25 cm. Apoi perechile se așează pe bete, lăsând între ele o distanță pentru a putea pătrunde aburul și fumul. Acestea sunt așezate pe rastele și transportate la cântar.

Carucioarele sunt etichetate cu denumirea produsului, numărul de lot și data fabricației și apoi sunt cantarite.

Umplerea specialitatilor în forme:

Specialitățile care se umplu normal în prese sunt următoarele: Muschi Azuga, Ceafa, Bacon,

Etapele umplerii:

-se pregătesc presele prin tapetarea formelor cu folie;

- se fasonează buciile de carne în prese, se împachetează carnea din formă cu folie iar apoi se înteață folia pentru eliminarea eventualelor goluri de aer;

-se pune capacul presându-se la maxim;

-se așează formele în carucioarele care au fost tarate în prealabil;

Operatorul din secția legare-umplere aduce carucioarele cu cupe la cântar pentru a fi cantarite.

Carucioarele cu cupe cantarite sunt apoi preluate de către operatorul de la secția de fierbere.

Umplerea specialitatilor la mașina de umplut Vemag

Specialitățile care se umplu în forme cu ajutorul mașinii de umplere Vemag sunt: Sunca Praga, Jambonul Victoria, Ciolanul presat, Medalionul din piept de pui.

Etape- pregătirea formelor se face prin tapetarea lor cu folie;

-cimberile cu semifabricat injectat sunt aduse în sala de umplere-legare și sunt rasturnate în mașina de umplut Vemag.

- după o trecere prealabilă a semifabricatelor prin valurile de la sprita, compoziția se întoarce în sprita după care se începe umplerea formelor.

După umplere, compoziția este învelită în folie, apoi fiecare presă este închisă, presată și așezată în cupă.

Urmează cântărirea semifabricatului.

Umplerea Jambonului și a Muschiului Tiganesc

Umplerea și legarea celor două sortimente se face automat cu ajutorul spritei și a Polyclipului astfel:



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

- cimberul cu semifabricat se rastoarna în cuva spritei, se trece o dată prin valuri după care se reîntoarce în cuva mașini de umplut.

Pregătirea pentru umplere presupune parcurgerea a două etape:

-se introduce tubul cu membrana cologenica pe teava spritei;

-se trage manual plasa picorom pe dispozitivul special montat la sprita;

Apoi se monteaza polyclipul care în prealabil a fost alimentat cu clipsuri și slinguri;

Se începe umplerea și clipsarea batoanelor

Batoanelor de Muschi Tigănesc li se face o legare suplimentară, manuală cu snur alimentar atât longitudinal cât și transversal pentru a se evita ruperea.

Bucățile sunt așezate pe bete, păstrand o distanță de circa 5 cm între ele pentru a putea pătrunde fumul și aburul după care se așeza pe carucioare.

Legarea specialităților (muschi file, pastrama porc, kaizer, costita, specialitate piept pui, pui grill, pulpe pui, specialitate curcan, pui piept cu os)

Se face astfel :- se înteață fiecare bucată cu o andrea din inox;

-se trece snurul alimentar prin ochiul andreei și în momentul tragerii andreei se leagă fiecare bucată în parte .

-Bucățile astfel legate sunt așezate pe bete păstrand o distanță de aproximativ 5 cm între bucăți pentru a putea pătrunde aburul și fumul în timpul procesului de fierbere-afumare

- Betele sunt așezate apoi pe rastele astfel încât să nu se atingă între ele.

Carucioarele sunt aduse de către operatorii de la legare pe cântar pentru a fi cântărite și apoi sunt dirijate către celulele de fierbere și afumare.

Tratamentul termic

Tratamentul termic al preparatelor din carne se face în utilaje cu funcțiuni complexe de zăvântare, afumare, fierbere, pe baza unor programe specifice fiecărei grupe de produse în parte.

Fazele procesului

Carucioarele etichetate cu denumirea produsului, numărul de lot și data fabricației, cântărite în prealabil de către maestrul tehnolog în sectorul umplere-legare sunt preluate de operatori și duse în sectorul fierbere-afumare.

Operatorul introduce carucioarele cu produse în celula închisă a celulei.

Fazele procesului sunt următoarele:încalzirea celulei zăvântarea, afumarea, fierberea și evacuarea aburului din celula.

La terminarea procesului de fierbere și afumare celula avertizează sonor operatorul ;acesta evacuează carucioarele cu produs din celula și le aduce la cântar.

Carucioarele cântărite sunt dirijate către depozitele de răcire.

Depozitarea produselor finite



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Depozitarea și racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi constante și pot fi reglate în funcție de cantitatea de produs ce se află în depozit.

După racirea produselor până la temperatura de 4 ...6°C acestea se cântăresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6-8 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator.

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează pe fiecare bucată pentru salamuri și cu o etichetă la aproximativ fiecare 0,3 kg carnați. Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte. În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navele curate tapetate cu hartie sau în cutii de carton pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

În cazul produselor care se livrează ambalate se va face în prealabil porționarea și apoi etichetarea lor.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așează separat pe paleți de plastic.

Cântărirea se va face pe cântare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel încât eroarea să fie foarte mică

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.

Mijloacele de transport ce au fost spalate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

VI. FLUX TEHNOLOGIC PROSPATURI, PARISERE, CRENWURSTI, POLONEZI

Receptia materiei lor prime

Tocare I

- formare sarje

Condimente Tocare II

-cutterizare materiei prime cu condimente



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Depozitare în sala de așteptare

Membrane Umplerea

Clipsuri

Slinguri

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichete -Etichetare produs finit

Livrare

Materiile prime folosite pentru fabricarea parizerelor și crenwurstilor sunt: carne de porc lucru, carne de porc, slanina lucru, emulsie sorici.

Recepția materiilor prime se face cantitativ prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice și calitativ prin specificarea sortimentului, a calității, a stării de refrigerare sau congelare și din punct de vedere organoleptic. Materiile prime vor fi însoțite de certificate sanitare veterinare pe loturi și se vor analiza în laboratorul uzinal înainte de intrarea lor în fabricație.

După recepția cantitativă și calitativă a carnii de la furnizor, carnea se depozitează în depozite de refrigerare (temperatura 0...2°C) pentru cel mult 24 ore sau în depozite de congelare (temperatura -18°C), pentru o perioadă mai îndelungată, cu etichete menționând lotul din care face parte și data producției sau a achiziției.

Materiile vor intra în fabricație în ordinea vechimii lor pe principiul "primul intrat, primul iese"

Tocarea I

Formarea sârjelor conform rețetelor se face prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice pentru fiecare sortiment în parte așa cum indică rețeta de fabricație a produsului.

Tocarea II



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Carnea cântărită se introduce în cutter unde se adaugă, conform rețetei pentru fiecare sortiment, apă, gheață și condimente. Se cuterizează sub vid la turată maximă până la maruntirea fină a pastei.

După cuterizare pasta este trecută în microcutter unde are loc maruntirea finală a pastei.

Umplerea în membrane

Umplerea pastei în membrane se face cu ajutorul mașinilor de umplut sub vid în membrane poliamidice, colagenice pentru parizer și membrane naturale sau colagenice pentru crenwursti.

Umplerea parizerelor se face în membrane de calibrul 75 mm și batoanele se clipsează cu ajutorul unor mașini de clipsat automate ce reglează întinderea membranelor, clipsarea la ambele capete și agatarea slingului necesar agatării batoanelor de parizer pe betele carucioarelor.

Umplerea crenwurstilor și a polonezilor se face cu ajutorul dispozitivului de răsucire atașat mașinii de umplut sub vid care asigură uniformitatea bucatilor și întinderea membranei.

Asezarea pe carucioare

După umplere parizerelor, crenwurstii și polonezii se însiră pe betele carucioarelor în așa fel încât batoanele să nu se atingă între ele iar siragurile să nu se suprapună.

Fiecare carucior va fi inscripționat cu o etichetă în care se menționează: sortimentul, data fabricației, numărul lotului.

Tratamentul termic

Tratamentul termic care se aplică parizerelor și crenwurstilor este aproximativ același și se face în celule de fierbere și afumare cu programator care reglează alternativ temperatura, umiditatea și masa temperatura produsului. Tratamentul termic cuprinde trei faze:

-faza I - Zvântarea

Se face la o temperatură cuprinsă între 50...60°C, cu reglarea umidității celulei la minim (30-40 %).

· Faza a II a - Afumare

Se face la o temperatură cuprinsă între 50-70°C, cu reglarea umidității celulei la jumătate (50-70 %)

· faza a III a - Fierbere

Se face la o temperatură cuprinsă între 70..75°C, cu reglarea umidității celulei la maxim (80-90%), până la atingerea temperaturii de 70-72°C în centrul termic al produsului.

Temperaturile de zvântare, afumare, fierbere vor fi memorate într-un program distinct pentru fiecare sortiment în parte și de tipul de membrană folosită.

Dusarea

După terminarea tratamentului termic, parizerelor și crenwurstii se duc în tunel de dusare cu duze care realizează stropi fini de apă care au rolul de a răci brusc produsul și de a realiza contractia membranei. Dusarea mai are rolul de a scădea temperatura produsului înainte de intrarea acestuia în depozitul de racire.

Racirea



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi constante și pot fi reglate în funcție de cantitatea de produs ce se află în depozit.

După racirea produselor până la temperatura de 4 ...6C, acestea se cântăresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator.

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează pe fiecare bucată pentru parizere și cu o etichetă la aproximativ fiecare 0, 3 kg crenwursti. Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte. În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navețe curate tapetate cu hartie sau în cutii de carton pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

În cazul produselor care se livrează ambalate se va face în prealabil porționarea și apoi etichetarea lor.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așează separat pe paleți de plastic.

Cântărirea se va face pe cântare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel ca eroarea să fie foarte mică.

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.

Mijloacele de transport ce au fost spalate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

VII. FLUX TEHNOLOGIC TOCATURI SALAMURI ȘI CIRNATI

Recepția materiei lor prime

Tocare I

formare sarje- bradt

- srot

Condimente Tocare II

-cuterizare bradt cu condimente



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-malaxare bradt cu srot

Depoz. in sala de asteptare

Membrane Umplerea

Clipsuri

Slinguri

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichete Etichetare produs finit

Livrare

Receptia materiilor prime se face cantitativ prin cantarire cu ajutorul cantarelor electronice si calitativ prin specificarea sortimentului, a calitatii, a starii de refrigerare sau congelare si din punct de vedere organoleptic. Materiile prime vor fi insotite de certificate sanitar veterinare pe loturi si se vor analiza in laboratorul uzinal inainte de intrarea lor in fabricatie.

Tocarea I

Formarea sarjelor conform retetelor se face prin cantarire cu ajutorul cantarelor electronice pentru fiecare sortiment in parte asa cum indica reteta de fabricatie a produsului .

-Pentru salamuri si carnati sarjele se pregatesc separat pentru Bradt si Srot.

Tocarea II

Operatorul rastoarna in cuva cuterului componentele bradtului si da drumul la procesul de maruntire adaugind condimentele si aditivii aferenti, cantitatea de apa fiind dozata automat prin tastarea cantitatii prevazute in reteta pe displeiul cuterului.

Bratul este considerat terminat cind se obtine o pasta omogena, de culoare deschisa, bine legata si adeziva la mina.

Peste Bradt se rastoarna componentele Srotului pregatite conform retetei, continuind malaxarea in vederea obtinerii unei paste omogene cu o granulatie corespunzatoare.

Amestecul obtinut este evacuat in cimbare curate pe care se pune eticheta de marcare cu denumirea produsului, numarul lotului si data fabricatiei pe care a primit-o fiecare sarja la formarea ei.

Umplerea

Umplerea pastei in membrane se face cu ajutorul masinilor de umplut sub vid iar batoanele se clipseaza cu ajutorul unor masini de clipsat automate ce regleaza atit intinderea membranelor cit si clipsarea la ambele capete si agatarea slingului necesar agatarii batoanelor de salam pe betele carucioarelor.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

În cazul cîrnatilor pasta se umple cu ajutorul mașinii de umplut, iar porționarea se face manual de către operatori.

Tratamentul termic cuprinde trei faze:

-faza I - Zvantarea

se face la o temperatură cuprinsă între 50...60 C, cu reglarea umidității celulei la minim (30-40 %).

Faza a II a - Afumare

Se face la o temperatură cuprinsă între 50-70 C, cu reglarea umidității celulei la jumătate (50-70 %)

faza a III a - Fierbere

Se face la o temperatură cuprinsă între 70..75C, cu reglarea umidității celulei la maxim (80-90%), până la atingerea temperaturii de 70-72 C în centrul termic al produsului.

Temperaturile de zvantare, afumare, fierbere sunt memorate într-un program distinct, pentru fiecare sortiment în parte și funcție de tipul de membrană folosită.

Racirea

Racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi constante și pot fi reglate în funcție de cantitatea de produs ce se află în depozit.

După racirea produselor până la temperatura de 4 ..6C, acestea se cântăresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează fiecare bucată în parte.

Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte. În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navele curate tapetate cu hârtie sau în cutii de carton pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așază separat pe paleți de plastic.

Cântărirea se va face pe cântare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel ca eroarea să fie foarte mică.

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Mijloacele de transport ce au fost spalate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

X. FLUX TEHNOLOGIC DE OBTINEREA A SUNCILOR ȘI RULADELOR

Receptia materiei lor prime

Formarea sarjelor

Tocare

Condimente Malaxare

Membrane Umplerea

Clipsuri

Slinguri

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichete Etichetare produs finit

Livrare

Receptia materiei prime

Materiile prime folosite pentru fabricarea specialitatilor sunt: Pulpa de porc transata în piese, carne de porc lucru, carne rasol dezosat, piept de pui, pulpe de pui.

Materiile prime folosite pot fi în stare refrigerata sau congelata.

Receptia materiilor prime se face cantitativ prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice și calitativ prin specificarea sortimentului, a calitatii, a stării de refrigerare din punct de vedere organoleptic.

Materiile prime vor fi însoțite de certificate sanitar veterinar pe loturi și se vor analiza în laboratorul uzinal înainte de intrarea lor în fabricație.

Formarea sarjelor

Conform rețetelor se face prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice pentru fiecare sortiment în parte.

Tocarea

Materiile prime se toaca la masina de tocat Wolf prin site de diferite dimensiuni

Carnea tocata se pune în cimbere și apoi este recantărita.

Malaxarea



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Carnea tocată din cimberă este rasturnată în malaxor, unde se adaugă saramura preparată în prealabil și toți aditivii, conform rețetei. Se malaxează sub vid până la omogenizarea compoziției și obținerea unei paste și cu consistența dorită.

Umplerea în membrane

Umplerea pastei în membrane se face cu ajutorul mașinilor de umplut sub vid în membrane celulozice sau impermeabile cu diametre cuprinse între 50-120 mm, în funcție de sortiment. Batoanele se clipsează cu ajutorul unor mașini de clipsat automate ce reglează întinderea membranelor, clipsarea la ambele capete și agatarea slingului.

Asezarea în prese sau pe carucioare

Asezarea în prese se face numai pentru sunci cu diametrul 100-120 mm. Batoanele umplute se asează în prese de diferite forme, se acoperă cu capace și se presează.

Presele umplute se asează în carucioare, se cântăresc și apoi se trimit la fierbere.

Ruladele și suncile cu diametrul mai mic de 100 mm se asează pe bete și apoi pe stelaje în așa fel încât să nu se atingă între ele și să permită circulația aerului și fumului.

Fiecare stelaj va fi inscripționat cu o etichetă în care se menționează: sortimentul, data fabricației, lotul.

Tratamentul termic

Carucioarele cu prese se introduc în celule de fierbere la o temperatură de 75 C până când temperatura din centrul produsului atinge temperatura de 70-72 C

Ruladele suferă un tratament termic în mai multe faze care se face în celule de fierbere și afumare cu programator ce reglează alternativ temperatura, umiditatea și masa timpului fiecărei faze precum și temperatura produsului.

Tratamentul termic cuprinde trei faze:

Faza I – Zvântarea- se face la o temperatură cuprinsă între 50...60 C, cu reglarea umidității celulei la minim (30-40 %).

Faza a II a – Afumarea -se face la o temperatură cuprinsă între 50-70 C, cu reglarea umidității celulei la jumătate (50-70 %)

Faza a IIIa – Fierberea-se face la o temperatură cuprinsă între 70..75C, până la atingerea temperaturii de 70-72 C în centrul termic al produsului.

Suncile umplute care nu se presează se asează pe bete și apoi pe carucioare și se fierb la o temperatură de 72...75 C, până când temperatura din centrul produsului atinge temperatura de 70-72C

După terminarea tratamentului termic, produsele se dusează într-un tunel de dusare cu sens unic ce realizează stropi fini de apă care au rolul de a răci brusc produsul și de a realiza contractia membranei . Dusarea mai are rolul de a scădea temperatura produsului înainte de intrarea acestuia în depozitul de racire.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Racirea

Racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi constante și pot fi reglate în funcție de cantitatea de produs ce se află în depozit.

După racirea produselor până la temperatura de 4 ...6C acestea se cantaresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6 -8 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator.

Scoaterea din prese

După racirea completă, suncile se scot din prese și se depozitează pentru a putea fi cântărite și livrate.

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează.

Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte.

În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navele curate tapetate cu hartie sau în cutii de carton pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

În cazul produselor care se livrează ambalate se va face în prealabil porționarea, și apoi etichetarea lor.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așează separat pe paleti.

Cântărirea se va face pe cântare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel ca eroarea să fie foarte mică.

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.

Mijloacele de transport ce au fost spălate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

XI. FLUX TEHNOLOGIC DE OBTINEREA A SPECIALITĂȚILOR

Recepția materiei lor prime



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Transare-dezosare

Formarea sarje

Condimente Injectare

Malaxare-tumblerizare

Snur alimentar Legare-asezare în forme

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichete Etichetare produs finit

Livrare

Specialitățile se clasifică după mai multe criterii:

1. după tipul procesului termic la care sunt supuse există specialități fierte și afumate și specialități fierte

2. după specie specialitățile sunt: fie din carne de porc, fie din carne de pasare.

· Specialități fierte și afumate: Muschi file, Ceafa afumată, Pastrama porc, Kaizer, Costita afumată, Jambon Victoria, Jambonel din piept de pui, Pulpe de pui afumate, Pui grill, Pastrama piept pui cu os, Muschi tiganesc, Bacon, Piept ardelenesc, Jambonel piept pui, Specialitate piept pui, Sunca Praga.

Specialități fierte : Muschi Azuga

Recepția materiei prime

Materiile prime folosite pentru fabricarea specialităților sunt: Cotlet de porc fără os, Ceafa de porc fără os, Pulpa de porc - piese fasonate, piept de porc fără os fasonat în bucăți piept de pui fără os, piept de pui cu os, pui jumatați, pulpe de pui cu spate.

Materiile prime folosite trebuie să fie în stare refrigerată.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Recepția materiilor prime se face cantitativ prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice și calitativ prin specificarea sortimentului, a calității, a stării de refrigerare din punct de vedere organoleptic. Materiile prime vor fi însoțite de certificate sanitare veterinare pe loturi și se vor analiza în laboratorul uzinal înainte de intrarea lor în fabricație.

Transarea-dezosarea sunt operații prin care se urmărește împartirea materiei prime în porțiuni anatomice ținând cont de specificațiile tehnice ale fiecărui produs în parte.

Formarea sarjelor

Conform rețetelor se face prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice pentru fiecare sortiment în parte.

Injectarea

Pentru injectarea specialităților se prepară o saramură formată din apă și gheață în care se dizolvă aditivi și condimente așa cum indică rețeta de fabricație, în ordinea menționată.

Gheața se obține cu ajutorul unei mașini de produs gheață și se pune împreună cu apa într-un bazin de saramură prevăzut cu un agitator și o pompă pentru evacuarea saramurii.

În bazinul de saramură are loc solubilizarea prin amestecare a tuturor componentelor.

După ce s-a preparat saramura, aceasta se trece în bazinul mașinii de injectat.

Mașina de injectat realizează introducerea saramurii în buciile de carne cu ajutorul unor ace.

După injectare carnea se cântărește pentru a se calcula procentul de saramură introdus.

Malaxare-tumblerizare

Carnea injectată aflată în cimbere se introduce în malaxoare speciale sub vid (tumbler). Acestea se închid etans și se programează în funcție de sortiment.

Durata malaxării poate varia de la un sortiment la altul fiind cuprinsă între 4 - 12 ore, cu perioadă de rotație și pauză alternativ și cu turatii diferite.

Pe timpul injectării și malaxării, temperatura din încăpere nu trebuie să depășească 6°C.

Asezarea în prese și legarea

În funcție de sortiment, după malaxare, buciile de carne se pot aseza în prese de diferite forme, tapetate cu folie poliamidică sau pe bete carucioarelor cu ajutorul unor slinguri ce se montează manual.

Pentru asezare în prese, acestea se pregătesc prin tapetare cu folie poliamidică, buciile de carne așezându-se într-un anumit mod, după care urmează închiderea preselor cu ajutorul unor mașini speciale de presat prese.

Pentru specialitățile ce urmează a fi așezate pe bete, se leagă manual un sling și se însiră pe bete carucioarelor mari în așa fel încât buciile de carne să nu se atingă între ele și să permită circulația aerului și a fumului.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Fiecare carucior va fi inscripționat cu o eticheta în care se menționează: sortimentul, data fabricației, lotul.

Tratamentul termic

Tratamentul termic se face diferențiat în funcție de sortiment.

Pentru specialitățile așezate în prese, fierberea se poate face în cazane de fierbere sau în celule de fierbere și afumare.

Pentru produsele așezate pe bete se face un tratament termic în celule de fierbere și afumare și cuprinde 3 faze:

-faza I – Zvântarea-se face la o temperatură cuprinsă între 60...75C

-Faza a II a – Afumarea-se face la o temperatură cuprinsă între 50-70C, cu reglarea umidității celulei.

faza a IIIa – Fierberea- se face la o temperatură cuprinsă între 70..75C, cu reglarea umidității celulei la maxim (80-90%), până la atingerea temperaturii de 70-72 C în centrul termic al produsului.

Pentru unele din sortimente ce se așează în prese se face desfacerea acestora și așezarea bucatilor pe plasele carucioarelor. Se face o afumare la temperatura de 65....70 C, timp de aproximativ 2 ore.

Temperaturile de zvântare, afumare, fierbere vor fi memorate într-un program distinct pentru fiecare sortiment în parte.

Racirea

Racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi constante și pot fi reglate în funcție de cantitatea de produs ce se află în depozit.

După racirea produselor până la temperatura de 4 ...6°C acestea se cântăresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator.

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează pe fiecare bucată de specialitate fiartă sau afumată.

Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte. În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navețe curate tapetate cu hartie sau în cutii de carton pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

În cazul produselor care se livrează ambalate se va face în prealabil portionarea și apoi etichetarea lor. Departamentul CTC va verifica exactitatea etichetării.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așează separat pe paleți.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Cantărirea se va face pe cantare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel ca eroarea să fie foarte mică.

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.

Mijloacele de transport ce au fost spalate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

XII. FLUX TEHNOLOGIC DE OBTINERE A AFUMATURILOR

Recepția materiei lor prime

Transare

Formarea sarje

Conservarea

Snur alimentar Legare

Tratamentul termic

Racirea

Depozitarea

Etichete Etichetare produs finit

Livrare

În grupa afumaturilor intra următoarele sortimente: slanina afumată, slanina gusa afumată, rasoale afumate, oase coastă afumate, oase garf afumate, picioare porc afumate, costita afumată.

Recepția materiilor prime

Materiile prime folosite pentru fabricarea afumaturilor sunt: slanina tablii, slanina gusa, rasoale de porc cu os, oase coastă, oase garf, picioare de porc, piept de porc cu os.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Recepția materiilor prime se face cantitativ prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice și calitativ prin specificarea sortimentului, a calitatii, a stării de refrigerare sau congelare și din punct de vedere organoleptic.

Materiile prime vor fi însoțite de certificate sanitare veterinare pe loturi și se vor analiza în laboratorul uzinal înainte de intrarea lor în fabricație.

Transarea

Pieptul cu os întreg este fasonat și apoi tăiat în bucăți mai mici.

Formarea sarjelor

Formarea sarjelor conform rețetelor se face prin cântărire cu ajutorul cântarelor electronice pentru fiecare sortiment în parte.

Conservarea

Conservarea se face în bazine de inox sau plastic prin imersarea materiilor prime într-o soluție de saramură. Timpul de conservare variază de la un produs la altul în funcție de grosimea acestuia.

Legarea

Se face prin legarea unui sling manual fiecărei bucăți. După legare produsele se înscrie pe bete de carucioare în așa fel încât buciile să nu se atingă între ele și să permită circulația aerului și a fumului.

Fiecare carucior va fi înscris cu o etichetă în care se menționează: sortimentul, data fabricației, schimbul.

Tratamentul termic

Tratamentul termic care se aplică afumăturilor se face în celule de fierbere și afumare cu programator care reglează alternativ temperatura, umiditatea și masa temperatura produsului. Tratamentul termic cuprinde trei faze:

-faza I – Zvântarea se face la o temperatură cuprinsă între 65.....70C, cu reglarea umidității celulei .

Faza a II a – afumarea Se face la o temperatură cuprinsă între 70..80 C

faza a IIIa - Fierbere de scurtă durată de aproximativ 20-25 minute

Racirea

Racirea produselor se face în depozite frigorifice dotate cu agregate frigorifice independente automate, care permit menținerea unei temperaturi 6...8 C

După racirea produselor până la temperatura de 4 ...6C acestea se cântăresc, se recoltează probe pentru laboratorul uzinal și se depozitează încă 6 ore în depozite frigorifice de așteptare până la efectuarea examenului de laborator.

Etichetarea și ambalarea

Produsele racite care au primit avizul favorabil de laborator se etichetează pe fiecare bucată Etichetele vor conține toate informațiile prevăzute de reglementările în vigoare inclusiv lotul din care fac parte.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

În cazul produselor care se livrează vrac ambalarea se va face în navele curate tapetate cu hârtie pe care va fi înscris sortimentul, calitatea, lotul.

Formarea comenzilor

După etichetare și ambalare se cântăresc cantitățile și sortimentele comandate de fiecare client și se așează separat pe paleți .

Cântărirea se va face pe cântare electronice de precizie, în funcție de cantitatea comandată, astfel ca eroarea să fie foarte mică.

Livrarea

După formarea comenzilor și întocmirea tuturor documentelor necesare pentru fiecare client și fiecare factură, nota de cântar, declarația de conformitate, certificat sanitar veterinar de transport, se transportă paletii la rampa de încărcare cu ajutorul transpaletelor normale.

Mijloacele de transport ce au fost spălate în prealabil și au obținut certificat sanitar veterinar de transport, trebuie să fie izolate izoterm pentru a asigura menținerea temperaturii necesare păstrării produselor.

XIII. SPALAREA SI DEZINFECTAREA IN INDUSTRIA PREPARATELOR DIN CARNE

Aprovizionarea unității cu apă potabilă

Întregul sistem de alimentare cu apă potabilă al firmei este racordat la rețeaua de distribuție a apei RAGC.

Rețeaua de apă potabilă a RAGC are asigurate facilități de filtrare, dezinfectie, urmărire și verificare a parametrilor de calitate ai apei în laboratoarele proprii.

Parametrii de calitate fizico-chimici și microbiologici, conform standardelor române în vigoare, se verifică prin certificatele de calitate emise de laboratorul RAGC.

Analizele pentru controlul calității apei se execută periodic (lunar) în laboratoarele RAGC și în laboratoarele DSV Bacău.

Substanțe chimice folosite în spălare și dezinfectie

DENUMIRE SUBSTANȚA CONCENTRAȚIA FOLOSITA ARIA DE APLICARE

TOPAX 66 1-2% Detergent dezinfectant universal prin procedeul de spumare pe baza de clor

TOPAX 56 3-4% Agent de spălare prin spumare, acid, folosit pentru îndepărtarea depunerilor de piatră și a grăsimilor

TOPAX 32 4-5% Agent de curățare puternic alcalin folosit pentru îndepărtarea depunerilor grase și de fum



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

ALU B1:2 Agent de curățare și dezinfectare, acid, recomandat pentru curățarea barelor de aluminiu în industria alimentară

DETERGENT PT. PAVIMENTE

DETERGENT GEAMURI

DETERGENT VASE

Spălarea și dezinfectarea utilajelor și ambalajelor

Utilajele fixe se curată mecanic, se demontează piesele componente, se spală cu detergenți și se dezinfectează sunt: microcutter, cutter, wolf, ghilotina, malaxor, mașina de injectat, mașina de fulgi de grâu, spritz, cantare fixe, bazine de fierbere, mese de inox, tumbler, celule de afumare. Curățarea, spălarea și dezinfectarea acestora se face de operatorii care le exploatează.

Operațiunea de igienizare constă în: pregătire, pre-spălare, spălare propriu-zisă și dezinfectare, clătire intermediară și clătire finală.

Pregătire. Imediat după terminarea producției toate echipamentele trebuie să fie dezamblate, iar părțile de echipament vor fi puse în ordine pe rafturi sau mese. Nu se permite plasarea acestora pe pardoseală. Toate echipamentele trebuie închise și deconectate de la prizele de curent, iar toate sistemele sensibile trebuie protejate de contactul cu apă.

Pre-spălare. Se îndepărtează resturile grosiere de alimente și murdărie prin raziere, sau cu jet de apă sub presiune, la temperatura de 60-65°C. Resturile solide se transportă cu ajutorul recipientelor cu capac (usor de manevrat) la locurile de evacuare a deșeurilor;

Spălare propriu-zisă și dezinfectare. Se utilizează soluție de spălare și dezinfectare prin aplicarea unui strat uniform de spumă pe întreaga suprafață de spălare, se lasă să acționeze 15-20 de minute.

Clătirea intermediară. Se clătește cu apă curată pentru a îndepărta detergenții și resturile desprinse în procesul de curățare.

Clătirea finală se face cu apă potabilă la presiune joasă, pentru a îndepărta tot detergenții-dezinfectant.

Ambalajele utilizate în industria preparatelor din carne sunt cutiile de carton și navetele din plastic. Igienizarea navetelor din plastic se realizează cu ajutorul mașinii de spălat folosindu-se o soluție de Topax. Navetele de plastic după ce au fost curățate în prealabil de eventuale resturi de hirtie sau etichete sunt asexate cu gura în jos pe banda transportoare a mașinii de spălat.

Etapele spălării sunt pre-spălarea care se realizează cu apă caldă, spălarea propriu-zisă este etapa în care navetele sunt spălate cu o soluție de detergent dezinfectant pe baza de clor.

După spălare urmează etapa de clătire.

Clătirea are loc cu jet de apă rece și se realizează tot în mașina de spălat până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de detergent dezinfectant.

După clătire navetele sunt așezate cu gura în jos pe paleti de plastic pentru a se usca.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

La terminarea procesului de igienizare se iau teste de sanitație de pe navețe să se stabilească eficacitatea spălării.

În cazul în care testele de sanitație nu sunt corespunzătoare se reia încă o dată spălarea.

Curățirea și dezinfectarea spațiilor de producție și depozitare

Spațiile tehnologice cuprind: depozitele de materii prime, condimente și aditivi, membrane artificiale și materiale auxiliare, membrane naturale, depozite de așteptare, depozite de răcire, depozite produse finite, sector tocare 1, sector tocare 2, sector injectare-tumblere, sector umplere-legare, sector fierbere sector fierbere-afumare, sector ambalare -vacuumare și holurile de legatură.

Curățenia în spațiile tehnologice se desfășoară conform unui plan de igienizare, aprobat de conducere și vizat de medicul veterinar arondat unității.

Igienizarea eficientă depinde de: îndepărtarea fizică, grosieră, urmată de folosirea corectă a agenților chimici, prin aplicarea lor corectă și respectarea timpului de acțiune necesar pentru o acțiune eficientă.

Suprafețele pavimentelor, peretilor, usilor trebuie să fie întreținute în condiții igienice, să fie ușor de curățat și dezinfectat.

Pregătirea pentru igienizare

Înainte de igienizare, toate materiile prime, semipreparatele, produsele finite, materialele de ambalat, deșeurile, etc. sunt îndepărtate din zonele de producție.

Resturile grosiere de pe pardoseala și din sistemul de canalizare se îndepărtează prin maturare sau raziuire, după care sunt puse în saci menajeri și depozitați în containere speciale.

Gurile de canal (gratar + sita) se curată de resturi solide, care sunt puse în saci menajeri și depozitați în containere speciale

Pentru realizarea unei spălări eficiente se folosește apă caldă la 60-65 °C, atât pentru clătirea inițială cit și pentru cea finală, clătirea inițială ajutând la solubilizarea depunerilor organice iar cea finală împiedicând o eventuală resolidificare a grasimilor.

După îndepărtarea resturilor grosiere se trece la spălarea propriuzisă a usilor, peretilor, pavimentelor a gurilor de canalizare prin aplicarea de soluție de spălare specifică .

Soluția este lăsată să acționeze timp de 10-15 minute după care fiecare suprafață este curățată mecanic cu perii de plastic, lavete de unică folosință, maturi până la îndepărtarea în totalitate a murdăriei .

Se clătește cu jet de apă caldă la 60-65 °C până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de soluție de spălare.

Se îndepărtează apa de pe pavimente cu ajutorul racletelor cu lamele de cauciuc.

UTILAJE ÎN INDUSTRIA PREPARATELOR

DIN CARNE

MASINA AUTOMATA DE TOCAT CARNE



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

(Wolf)

Domeniul de aplicare:

Masina automata de tocat carne a fost proiectata pentru tocarea carnilor, a produselor din carne, grasimii.

Este interzisa tocarea carnilor inghetate care are o temperatura mai mica de -18°C.

Operarea cu masina automata de tocat carne:

- se porneste comutatorul principal;
- se aseaza caruciorul cu carne in liful masinii, acesta blocandu-se cu dispozitivul special pentru a preveni accidente;
- se umple palnia cu carne;
- se porneste masina de tocat, folosindu-se una din cele doua viteze ale masinii;
- pentru a opri masina de tocat se apasa butonul "0".

Dupa folosirea masinii de tocat aceasta se igienizeaza in felul urmator:

- se scot cutitele, sitele si snecul de carne si se spala separat;
- se indeparteaza mecanic bucatile grosiere de carne ramase in interiorul masinii;
- se clateste interiorul masinii cu jet de apa calda, dupa care se aplica spuma de spalare si dezinfectie si se lasa sa actioneze 10-15 minute, dupa care se clateste cu jet de apa;
- se aplica spuma de Topax 66 si se lasa sa actioneze 10-15 minute;
- se clateste cu apa din abundenta pana la indepartarea totala a eventualelor urme de detergent-dezinfectant.

GHILOTINA MAGURIT

Ghilotina Magurit este construita exclusiv pentru procesarea si micșorarea bucatilor de carne congelata.

Instructiuni de functionare:

- se aseaza caruciorul (ciubarul) in pozitia de descarcare a carnilor;
- se aseaza blocul de carne pe recipientul de ridicare in pozitia finala ;
- se porneste lama, alimentarea realizandu-se automat sub greutatea blocului de carne;
- lovitura de taiere este realizata automat;
- bucata de carne cade automat in pozitia de taiere cand se retrage lama.

NOTA:

Nu se umbla la lama ghilotinei atat timp cat ghilotina este in functiune.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Igienizarea ghitonei se face zilnic, atât pe interior, cât și pe exterior, astfel:

- se îndepărtează resturile grosiere prin curățare mecanică;
- se clătește cu jet de apă sub presiune la o temperatură de 60-65°C;
- se aplică spuma de spălare -dezinfecție Tapax 66 și se lasă să acționeze timp de 10-15 minute;
- se clătește cu apă din abundență pentru a elimina urmele de spumă.

Pentru obținerea unui grad de igienă ridicat este necesară curățarea cu regularitate a mașinii după fiecare folosire.

MASINA DE INJECTAT

Mașina de injectat sau injectorul de saramură este făcută pentru injectarea carnilor refrigerate.

Mod de funcționare:

- se face saramură într-un cimbar ;
- se introduce pompa mașinii de injectat în cimbarul cu saramură;
- se așază carnea pe banda de alimentare a mașinii ;
- se porneste mașina de injectat, reglându-se pasul și presiunea dorită în funcție de procentul de injectare pe care îl vrem, precum și de tipul carnilor pe care o injectăm;
- acele mașini de injectat aduc astfel în produs saramură, carnea injectată fiind colectată la celălalt capăt al benzii de alimentare într-un cimbar.

Niciodată nu trebuie pusă în funcțiune mașina de injectare fără ca aceasta să aibă pompa într-un cimbar cu saramură sau apă.

După terminarea injectării, mașina de injectat se deconectează de la rețeaua electrică și se igienizează în felul următor:

- *se desfac părțile frontale și dorsale prevăzute cu lamele de protecție de cauciuc;
- *se demontează prin culisare pe sînă capacele laterale ;
- *se demontează banda transportoare și se spală fiecare bară în parte;
- *se desface dispozitivul sorbului de aspirație a saramurii;
- *se face o prespălare cu apă caldă la 60-65°C pentru îndepărtarea resturilor grosiere;
- *se aplică spuma de Topax 66 și se lasă să acționeze 10-15 minute, după care se clătește cu apă caldă din abundență pentru îndepărtarea în totalitate a detergentului-dezinfectant.

MALAXORUL UNIMIX



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Malaxorul UNIMIX este folosit la malaxarea ruladelor, anumitor sunci și salamuri.

Malaxorul are două programe: manual și automat.

Operarea cu malaxorul se realizează în modul următor:

- *se deschide capacul malaxorului;
- *se închid trapele de golire și se aduce tara la "0";
- *se așează cimbarul cu carnea tocată în liftul malaxorului și se rastoarnă în malaxor;
- *se adaugă în același mod gheața, apa și condimentele amestecate foarte bine;
- *se închide capacul malaxorului;
- *se alege programul semiinjectatului pe care îl malaxăm și comutam pe automat;
- *după terminarea programului, se așează două cimbare sub trapele de evacuare, golind astfel malaxorul.

Igienizarea malaxorului se face atât pe exterior, cât și pe interior, astfel:

- se curăță cu ajutorul unei raclete resturile de carne de pe pereții malaxorului și de pe șnecuri;
- se clătește cu jet de apă caldă la 60-65°C;
- se aplică spuma de Topax 66 și se lasă să actoneze 10-15 minute, după care se clătește cu jet puternic de apă caldă până la îndepărtarea totală a soluției de spălare-dezinfectie.

TUMBLERUL

Tumblerul este un utilaj folosit la masarea carnilor, această operațiune realizându-se cu scopul de a facilita înglobarea saramurii injectate.

Mod de operare:

Operatorul de la injectare după ce a terminat de injectat, va transfera sortimentul respectiv din cimbare în tumbler, va închide capacul tumblerului și va alege programul specific sortimentului pe care îl masează.

Masarea sau tumblerizarea se face sub vid la o temperatură de maxim 6°C.

Masarea diferă ca timp și viteză, în funcție de tipul carnilor și de procentul de injectare impus.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Timpul de odihna durează până a doua zi și are ca scop definitivarea maturării carnilor.

Igienizarea tumblerelor presupune parcurgerea următorilor pași:

*se clătesc tumblerul și capacele cu apă caldă la 50-55°C sub presiune, până la îndepărtarea completă a resturilor de carne și a exudatului proteic de pe pereți;

*se porneste tumblerul pe secvența de evacuare pentru eliminarea apei de spălare;

*se desface recipientul de siguranță al traseului de vacuum și se igienizează cu apă caldă sub presiune și soluție de Topax 66, după care se clătesc cu apă din abundență până la îndepărtarea completă a detergentului;

*se aplică spuma de detergent-dezinfectant (Topax 66) pe suprafețele interioare, exterioare și pe capacele tumblerelor și se lasă să acționeze 10-15 minute, după care se clătesc cu apă din abundență.

CUTTER

CUTTERUL este un utilaj folosit la maruntirea fină a semipreparatelor.

În funcție de produsul pe care îl prelucrează, operatorul de la cutter va proceda diferit, astfel:

*pentru paste fine (crenursti, polonezi, parizere) materiile prime pregătite conform rețetei sunt rasturnate în cuva cutterului și sunt supuse unui proces de maruntire fină, adăugând condimentele, aditivii și cantitatea de apă rece sau gheața corespunzătoare sortimentului respectiv. Pregătirea pastei este terminată atunci când s-a obținut o pastă fină.

*pentru salamuri și carnați sarjele se pregătesc separat pentru Bradt și Srot. Operatorul rastoarnă în cuva cutterului componentele bradtului și da drumul la procesul de maruntire, adăugând condimentele, aditivii și apa, aceasta fiind dozată automat prin tastarea cantității prevăzute în rețeta pe display-ul cutterului. Bradtul este considerat terminat când se obține o pastă fină, omogenă. Peste bradt se rastoarnă componentele srotului, continuându-se malaxarea până la obținerea unei paste omogene, cu o granulație corespunzătoare.

Amestecul obținut este evacuat în cimbare curate pe care se pune eticheta de marcare cu denumirea produsului, numărul lotului și data fabricației pe care a primit-o fiecare sarjă la formarea ei. Acest amestec se cântărește de către inginerul tehnolog, după care se transportă în sala de așteptare, de unde va fi preluat de operatorul de la umplere-legare.

La terminarea programului sau ori de câte ori este necesar, cutterul se igienizează în felul următor:



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

- se îndepărtează cu raclă resturile grosiere;
- se umple cuva pe jumătate cu apă caldă la 50-55°C și se porneste mașina la turatie mică;
- se oprește mașina, după care se deschide clapeta și se desurubează dopul pentru a se golii cuva;
- se scot cutitele de către mecanici și se ascut;
- se aplică spuma-dezinfectant(Topax 66) atât pe suprafața exterioară, cât și pe cea inferioară și se lasă să acționeze 10-15 minute, după care se clătește cu apă caldă din abundență, până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de Topax.

MICROCUTTERUL

Microcutterul este un utilaj folosit la maruntirea foarte fină a pastelor.

Astfel, pastele care necesită o maruntire foarte fină (crenworsti, polonezi, sunca de pui), după ce au fost tocate la cutter, vor fi evacuate din cutter în microcutter.

Igienizarea microcutterului presupune parcurgerea următorilor pași:

- *se demontează șnecul de antrenare a pastei și cutitele;
- *se scoate șnecul și sutitele și se pun într-un cimar în vederea igienizării lor separate;
- *se clătește cu apă caldă la 50-50°C sub presiune până la îndepărtarea tuturor resturilor de pasta;
- *se aplică spuma de detergent-dezinfectant(Topax 66), atât pe suprafața interioară și cea exterioară a utilajului, cât și pe piesele componente, și se lasă să acționeze 10-15 minute, după care se clătește cu apă caldă din abundență până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de detergent.

MODULUL CU VAPORIZATOR W-IR_6000

MASINA FULGI DE GHEATA

MASINA FULGI DE GHEATA este un utilaj complex de producere a fulgilor de gheață necesari în fluxul tehnologic.

Modul de funcționare:

- mașina de făcut fulgi de gheață este racordată la o sursă de apă de un personal specializat;
- acționăm robinetul de alimentare cu apă;
- așezăm un cimar sub locul de ieșire al fulgilor;



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-apasam butonul pornit/oprit (în acest moment incepe alimentarea cu apa a bii de apa).Acest lucru dureaza aprox.un minut, timp in care lumina verde si cea rosie de eroare se aprind.Odata ce nivelul de apa necesar operarii este atins, lumina rosie se stinge.

-in acest moment incepe producerea fulgilor de gheata;

-cand avem cantitatea de fulgi dorita, apasam butonul pornit/oprit, moment in care lumina verde se stinge, desi masina va mai produce timp de aprox.un minut fulgi de gheata.

Igienizare masinii de fulgi de gheata este realizata doar de personalul atelierului mecano-energetic.

POLYCLIPUL si SPRITA

Polyclipul a fost construit pentru inchiderea salamului in diferite membrane de diferite marimi, individuale sau in sirag.Inelele de sfoara(slingurile) pot fi aplicate acestor salamuri in acelasi pas.

Umplerea pastei se realizeaza in felul urmatoar:

-cimbarele cu pasta sunt aduse de catre operatori din depozitul de asteptare si sunt rasturnate in palniile masinilor de umplut;

-membranele pregatite dinainte sunt trase pe teava masinii de umplut si trecute apoi prin frana polyclipului;

-se alimenteaza polyclipul cu clipsuri si slinguri;

-se tasteaza pe display-ul masinii de umplut cantitatea de pasta care corespunde unui baton, viteza de umplere, iar pe display-ul polyclipului se stabileste viteza, numarul de slinguri ce urmeaza a fi aplicate, presiunea pe clips;

-se porneste umplerea batoanelor, pornind actionarea polyclipului;

-se clipseza capatul membranei;

-in momentul in care membrana trasa pe teava se termina, se reia procesul de alimentare a tevii si de umplere.

Nota:

In cazul crenwurstilor se monteaza dispozitivul de rasucire a membranelor.

Igienizarea masinii de clipsat se desfasoara astfel:

-inainte de inceperea curateniei se scoate masina din functiune si se elibereaza presiunea de aer din ea;

-se apasa butonul de oprire urgenta;

-se intrerupe alimentarea cu energie electrica;

-se opreste alimentarea cu aer comprimat;

-se ridica capacul de protectie al benzii transportatoare si al dispozitivului de taiere si clipsare;

-se scoate banda de transport;



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

- se eliberează frana;
- se îndepărtează mecanic resturile grosiere;
- se clătește cu apă;
- se aplică spuma de detergent-dezinfectant Topax 66 de jos în sus și se lasă să acționeze 10-15 minute, apoi se clătește până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de detergent-dezinfectant.

CAZANELE DE FIERBERE.

ELECTROPALANUL

Cazanele de fierbere sunt utilaje folosite la fierberea suncilor în prese și a specialităților în forme. Astfel, după ce specialitățile au fost puse în forme, se asează în cupe pe carucioare, se cântăresc și se dirijează spre sectorul de fierbere. Aici, operatorul de la fierbere preia cu ajutorul electropalanului cupa cu specialități, îl introduce în cazanul de fierbere umplut la începutul programului cu apă și apoi închide capacul cazanului. Când specialitățile sunt fierte, se reia circuitul în sens invers:

- se deschide capacul cazanului;
- scoatem cupa din cazan cu ajutorul electropalanului;
- asezăm cupa cu specialități fierte pe carucior și le ducem în depozitul de răcire.

Pentru a verifica dacă suncile sau specialitățile sunt fierte trebuie să luăm temperatura din punctul geometric al acestora. Astfel, temperatura minimă la specialitățile din carne de pasare este 70-75°C, iar la specialitățile din carne de porc este de 68-75°C.

Igienizarea cazanelor de fierbere și a electropalanului se realizează în modul următor:

- se clătesc cu apă caldă la 50-55°C sub presiune;
- se aplică spuma de detergent-dezinfectant Topax 66 și se lasă să acționeze 10-15 minute;
- se clătește cu apă din abundență până la eliminarea în totalitate a urmelor de detergent.

CELULELE DE FIERBERE-AFUMARE

Tratamentul termic al preparatelor din carne se face în utilaje cu funcțiuni complexe de zăvântare, afumare, fierbere, pe baza unor programe specifice fiecărei grupe de produse în parte.

Mod de operare:



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

La începutul programului, operatorul verifică rumegusul din generatoarele de fum și-l completează. Apoi, carucioarele etichetate cu denumirea produsului, numărul de lot și data fabricației sunt introduse în celulă. Se închide ușa celei, apoi operatorul caută cu cursorul pe display-ul celei denumirea sortimentului ce urmează a fi supus tratamentului termic. Se tastează tasta ENTER și tasta START. În acest moment începe procesul de fierbere-afumare.

Fazele procesului sunt următoarele:

- *încalzire celulă;
- *zvantare;
- *afumare;
- *fierbere;
- *evacuare abur din celele.

La terminarea procesului de fierbere și afumare celulă avertizează sonor operatorul, acesta evacuând carucioarele.

Igienizarea celulelor de fierbere-afumare se face în felul următor:

- se înlătură rumegusul ars din tava generatorului;
- se scoate dispozitivul de ghidare al rumegusului;
- se curăță mecanic resturile grosiere;
- se aplică spuma detergent-dezinfectant Topax 36 atât pe pereții exteriori ai celei, cât și pe generator, și se lasă să acționeze 30 de minute;
- se clătește cu apă din abundență până la îndepărtarea în totalitate a spumei.

Tancul de imersie

Tancul de imersie este un utilaj în care se realizează termocontractarea pungilor, după vacuumarea produselor.

NOTA:

Imersarea în tanc se face numai la produsele vacuumate în pungi termocontractibile, nu și în pungi PA/PE.

Mod de funcționare:



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Tancul se umple cu apă și se racordează la rețeaua electrică. Cu ajutorul termostatului verificăm temperatura apei, care trebuie să fie cuprinsă în intervalul 80°-85°C; abia în acest moment putem spune că tancul de imersie este pregătit de funcționare.

Produsele vacuumate se asează pe gratarul tancului, care are o mișcare oscilatorie pe verticală, realizând astfel imersarea produselor vacuumate în apă fierbinte.

Mod de igienizare:

- se elimină apa din tanc;
- se scoate gratarul și se asează într-un cimbăruș în vederea igienizării lui separat;
- se aplică spuma de detergent-dezinfectant Topax 66, atât pe tancul de imersie, cât și pe gratar, și se lasă să acționeze 10-15 minute;
- se clătește cu apă caldă din abundență până la îndepărtarea în totalitate a urmelor de detergent.

NOTA:

Deoarece gratarul tancului de imersie are în permanență contact cu apă, pe acesta se adună depuneri de calcar. Astfel, în vederea eliminării acestor depuneri, vom realiza igienizarea lui cu Topax 56.

Masina de vacuumat

Masina de vacuumat este un utilaj cu ajutorul căruia se realizează scoaterea aerului din pungi și sudarea acestora.

Mod de funcționare:

- produsele, introduse dinainte în pungi, se asează cu partea care trebuie sudată pe banda de lipire;
- se închide capacul mașinii;
- se pornesc mașina prin acțiunea butonului pornit/oprit;
- în funcție de grosimea pungii se alege programul de funcționare a mașinii:
 - P1-pentru pungile K;
 - P2-pentru pungile subțiri;
 - P3-pentru pungile PA/PE.
- în timpul programului, mașina de vacuumat efectuează și operații de sudare și tăiere a surplusului de pungă;



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-se scot produsele din mașina de vacuumat și se îndepărtează resturile de pungă de la tăietură.

Igienizarea mașinii de vacuumat se realizează în felul următor:

*se scot blaturile și se așează într-un cimbriu, unde sunt spălate cu Topax 66, după care sunt clătite cu apă din abundență până la îndepărtarea urmelor de detergent;

*cu o cârpă înmuiată în Topax 66 se șterge atât interiorul mașinii, cât și partea exterioară;

*la sfârșit, cu o cârpă înmuiată în apă se clătește.

Feliatorul

Feliatorul este un utilaj cu ajutorul căruia se realizează felierea produselor.

Mod de funcționare:

-se așează produsul în feliator;

-se coboară gheara și se prinde cu ajutorul acesteia produsul;

-se stabilește grosimea feliei în funcție de comenzi;

-se acționează butonul de pornire al utilajului, în același timp coborându-se și gratarul de protecție;

-cu ajutorul benzii transportoare, produsul feliat este adus la capătul mașinii.

Mod de igienizare:

-se oprește utilajul;

-se îndepărtează banda transportoare și se adună resturile de preparate din carne;

-cu ajutorul unei carpe înmuiate în Topax 66 se igienizează fiecare componentă a utilajului, după care se clătește foarte bine, pentru a îndepărta toate urmele de detergent-dezinfectant.

Webomatic

Webomaticul este un utilaj complex, cu ajutorul căruia se vacuumează produsele feliate.

Mod de funcționare:

-produsele feliate se așează în caserolele deja formate;

-se verifică dacă temperatura de lipire a mașinii a ajuns la 140°C, după care se pornesc mașinile.

Mod de igienizare:



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Intrucat folia, atat cea superioara, cat si cea inferioara, este pastrata in conditii de igiena maxima, masina de vacuumat Webomatic se igienizeaza doar pe partea exterioara. Astfel, se sterge cu o carpa inmuiata in Topax 66, dupa care se clateste cu apa pana la indepartarea completa a urmelor de detergent.

CAP. I. NOTIUNI GENERALE DE IGIENA

Igienizarea in industria alimentara trebuie sa asigure:

- securitatea produselor din punct de vedere microbiologic;
- calitatea de propriu pentru consum uman a unui produs alimentar;
- prelungirea duratei limita de vanzare (DLV), de consumare (DLC) si de utilizare optima (DLUO).

In cazul produselor alimentare ca atare, strategia aplicarii igienei presupune:

- evitarea aportului exterior de microorganisme daunatoare la materia prima (grad de infectare redus al materiei prime).
- distrugerea microorganismelor pe diferite cai, distrugere care este cu atat mai eficienta cu cat numarul initial de microorganisme este mai redus;
- impiedicarea dezvoltarii microorganismelor care nu au putut fi distruse.

La igienizarea unitatilor de industrie alimentara, este necesar sa se cunoasca:

- substantele chimice folosite si proprietatile acestora;
- felul impuritatilor (murdariei) ce trebuie eliminata de pe o anumita suprafata;
- materialul din care este confectionata suprafata care trebuie spalata si dezinfectata;
- apa utilizata la prepararea solutiilor de spalare si pentru clatire;
- procedeul de spalare adoptat: manual sau mecanizat.

Etapele igienizarii sunt: Pregatirea, prespalare (curatirea fizica), spalarea propriuzisa, clatire intermediara, dezinfectie, clatire finala, fiecare avand scopuri si necesitati diferite.

Pregatirea zonei pentru curatire. Se indeparteaza din zona de igienizat toate materiile prime, semifabricatele, produsele finite, materialele de ambalat, deseurile si sunt depozitate corespunzator. Se dezassembleaza partile componente ale echipamentului tehnologic si se aseaza piesele componente pe o masa sau pe un rastel. Se acopera instalatia electrica cu ofolie din plastic.

Curatirea fizica (prespalare). Se colecteaza resturile solide de pe echipamente si pardoseli si se depoziteaza in recipienti speciali.

Se spala suprafetele murdare ale utilajelor, peretilor si in final pardoseala, cu apa calda la 50....55°C. Prespalarea se incepe de la partea superioara a echipamentelor sau a peretilor, cu evacuarea reziduurilor in jos, spre pardoseala.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Spalarea propriu-zisă și dezinfectia. După îndepărtarea resturilor grosiere se trece la spalarea propriu-zisă a usilor, peretilor, pavimentelor a gurilor de canalizare prin aplicarea de soluție de spalare dezinfectie prin aplicarea unui strat uniform de spumă pe întreaga suprafață de spalare,

Se lasă să acționeze timp de 10-15 minute după care fiecare suprafață este curățată mecanic cu perii de plastic, lavete de unică folosință, mături până la îndepărtarea în totalitate a murdăriei.

Clătirea intermediară. Se face cu apă caldă la 50....55°C, până la îndepărtarea în totalitate a detergentului și aresturilor desprinse la spalare.

Clătirea finală se face cu apă potabilă la joasă presiune, pentru a îndepărta tot restul de detergent-dezinfectant.

Suprafețele care intra în contact cu alimentele trebuie să fie:

- a) Curate din punct de vedere fizic – toate resturile vizibile trebuie să fie îndepărtate.
- b) Curate din punct de vedere chimic – toate reziduurile substanțelor de igienizare îndepărtate.
- c) Curate din punct de vedere microbiologic (dezinfectie) - microorganismele trebuie distruse sau numărul lor trebuie redus la un număr acceptabil din punct de vedere al impactului pentru sănătatea umană.

Igienizarea utilajelor se desfășoară zilnic, iar în funcție de intervalul de timp în care se desfășoară poate fi: preoperatională, operatională și postoperatională.

-Igienizarea preoperatională se face la începutul fiecărei zile, înainte de începerea programului de producție, prin clătirea cu apă caldă la 50-55°C a tuturor utilajelor și suprafețelor de lucru. În cazul în care la verificarea preoperatională se constată vizual neconformități (utilaj neigienizat corepunzător) se reia procesul de igienizare-dezinfectie. În caz de suspiciune se recoltează probe de sanitație rapidă. Înainte de începerea lucrului se adună apa de pe pavimente cu raclete de cauciuc, până ce acesta rămâne uscat.

-Igienizarea operatională se face pe parcursul programului de producție, cel puțin înainte de fiecare pauză de masă, când după clătirea suprafețelor de lucru se adună apa de pe pavimente cu ajutorul racletelor de cauciuc. În cazul intreruperilor mai mari de 4 ore, produsele /semifabricatele sunt depozitate și apoi se execută procesul de igienizare-dezinfectie. Apa de pe paviment se adună cu ajutorul racletelor de cauciuc, până la uscarea acestuia, după care se reia procesul de producție. În timpul procesului de fabricație, dacă se constată semifabricat căzut pe pardoseala sau apă acumulată, persoana desemnată din echipa de igienizare colectează compoziția în containerul de confiscate sau strânge apa cu racleta de cauciuc.

-Igienizarea postoperatională se face la terminarea lucrului în spațiile tehnologice.

Igienizarea spațiilor tehnologice se face conform "Programului de igienizare săptămânal".



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Curățarea, spălarea și dezinfectarea spațiilor, utilajelor și ustensilelor se face obligatoriu la sfârșitul programului. Înainte de începerea igienizării, toate materiile prime, semifabricatele, produsele finite, materiale de ambalat, deseuri, etc. se îndepărtează din zonele de producție și se depozitează.

Igienizarea eficientă depinde de : îndepărtarea fizică grosieră, urmată de folosirea corectă a substanțelor de spălare, prin aplicarea corectă și respectarea timpului de acțiune recomandat.

CAP. II. IGIENA INDIVIDUALĂ, CONTROL MEDICAL

Se referă la regulile generale pentru tot personalul care desfășoară operațiuni în incinta fabricii, la nivelul liniilor de producție, dar și pentru manageri, ingineri și alți angajați care vin în contact cu alimentele și la controlul medical la angajare

. Examenul medical la angajare .

Fiecare salariat trebuie să posede carnet de control medical cu atestarea stării de sănătate la zi. Carnetul de control medical se păstrează la locul de producție de către șeful compartimentului, cu excepția celor care transportă alimente, în care caz acesta trebuie să fie la purtător. Carnetul de control medical se eliberează la angajare pe baza de examen medical.

La angajare se efectuează examenul medical obligatoriu și constă în:

- analiză medicală și profesională;
- examinare clinică obiectivă;
- examene de laborator și paraclinice.

Pentru personalul din sectorul alimentar examinarea va cuprinde: tegumentele, mucoasele, tesutul celular subcutanat, sistemul ganglionar, aparatul locomotor, aparatul cardiovascular, aparatul digestiv, aparatul urogenital, sistem nervos, examen psihologic, sistem endocrin, analizatorul vizual, examene suplimentare solicitate ex. radiologic, VDRL etc. Rezultatele examenului clinic și ale examenelor de laborator și paraclinice se înregistrează în dosarul medical individual.

Examenul medical la angajare este solicitat de angajator, prin Fișa de solicitare a examenului medical la angajare.

Medicul de medicina muncii, în baza fișei de solicitare, a examinării medicale, a adeverinței de la medicul de familie cu rezultatele bilanțului stării de sănătate, completează Fișa de aptitudine – formular tipizat, cu concluzia examenului medical la angajare (apt, apt condiționat sau inapt pentru locul de muncă respectiv). Fișa de aptitudine se trimite angajatorului și o copie se păstrează la unitatea medicală care a emis-o.

Contraindicații pentru angajare:

- afecțiuni dermatologice transmisibile, acute sau cronice (furunculoze, piodermite);
- boli infectocontagioase în evoluție până la vindecare, inclusiv starea de purtător până la sterilizare;
- leziuni tuberculoase pleuropulmonare evolutive.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Controlul medical periodic Se efectuează în mod obligatoriu întregului personal angajat, indiferent de tipul de contract de muncă încheiat cu conducerea firmei.

. Examenul epidemiologic zilnic

Este efectuat de către șefii de formare personalului care intră în contact direct cu produsele alimentare, la intrarea în secțiile de producție.

Examenul se desfășoară astfel:

- lucrătorii sunt obligați să declare la intrarea în schimb, șefului formației de lucru, asupra eventualelor probleme de sănătate pe care le au;
- nu se accepta la lucru persoanele care prezintă una din următoarele simptome: febră, diaree, varsături, icter, amigdalită, furuncule, plăgi ale mâinilor, infecții ale pielii, supurații sau orice alte stări de boală;
- trimiterea la medic se face de către șeful formației de lucru care a făcut constatarea, prin notarea în carnetul de sănătate al respectivului lucrător, sub semnatura, motivele trimiterii la medic, precum și a datei și orei la care s-a făcut trimiterea;
- reprimirea la lucru se va face de către șefii formațiilor de lucru pe baza avizului scris al medicului de medicină muncii sau al medicului de familie, aviz care se notează în carnetul de sănătate al lucrătorului respectiv;
- orice persoană care are o tăietură sau o rană nu poate continua să lucreze în domeniul manipularii produselor alimentare sau să intre în contact cu suprafețele de lucru, înainte ca rana să se vindece sau numai în condițiile în care se poate face un bandaj rezistent la apă și perfect securizat pentru a nu permite patrunderea umidității în și dinspre rana în exterior;

Igiena corporală, vestimentară și a echipamentului de protecție

Igiena corporală .Presupune menținerea permanentă a curăteniei corpului la intrarea în schimburi, în care scop:

- efectuează dus cald înainte de a intra în serviciu și după ieșirea din serviciu, spălarea / dezinfectia mâinilor cu săpun, soluții dezinfectante și perie de unghii înainte de lucru și ori de câte ori este necesar. Se recomandă stergerea mâinilor cu servetele individuale de hârtie sau uscarea cu aer cald;
- angajații au obligația de a îmbrăca, la intrarea în schimb, echipamentul de protecție sanitară complet și igienizat;
- zilnic este obligatoriu barbieritul, tăierea și întreținerea igienică a unghiilor;
- depilarea se efectuează periodic, iar tunsul lunar;
- părul capului va fi bine strans în boneta la bărbați și în basmale la femei.

Este interzisă:

- a) folosirea echipamentului de protecție în afara locurilor de muncă pentru care a fost acordat;
- b) este interzisă aplicarea de lacuri pe unghii;



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

c) purtarea de podoabe ușor detașabile (siraguri de margele, cercei, agrafe, broșe, inele) în timpul lucrului.

Igiena echipamentului de protecție. Echipamentul de protecție are rolul de a împiedica contaminarea alimentelor la contactul direct sau indirect cu personalul direct productiv în timpul operațiilor tehnologice precum și a manipularilor de orice fel.

În funcție de specificul locului de muncă echipamentul de protecție se compune din cizme albe de cauciuc, salopeta albă (bluza, pantalon) sau halat, boneta, sort impermeabil; acest echipament se va schimba zilnic sau după caz ori de câte ori este nevoie. Echipamentele de protecție cum ar fi caschete, protecții pentru încheietura mâinii, sorturi, mănuși din zale de oțel etc trebuie să fie confecționate din materiale care pot fi curățate și menținute curate.

Reguli de bune practici igienice în timpul lucrului:

- este interzisă purtarea hainelor de stradă sau consumul de alimente în secție;
- se interzice intrarea în WC-uri cu echipamentul de protecție (halat, sort);
- se interzice spălarea sorturilor de protecție direct pe pardoseala;
- se interzice manipularea substanțelor cu grad ridicat de risc cu echipamentul de lucru, se impune utilizarea unui echipament special destinat acestui scop;
- persoanele din sectoarele conexe au echipamente specifice, identificate prin culoarea diferită a echipamentului (albastru, roșu, gri);
- personalul implicat în efectuarea de operații de igienizare în zona vestiare, toalete, anexe social – gospodărești este dotat cu echipament de culoare gri.

Deprinderi igienice de lucru :

- se exclude folosirea gumei de mestecat, a fumatului sau prizatului în secțiile de producție;
- mâncatul sau bautul sunt permise în spații destinate servirii mesei, exceptând apa de la “fântanile” amplasate în diverse sectoare de activitate;
- scarpinatul capului, fetei etc sau atingerea degetelor în sau în jurul gurii sau nasului sunt practici inacceptabile;
- grija pentru igiena mâinilor va include și tratamentul și acoperirea corespunzătoare a tuturor tăieturilor și zgărieturilor de către medic sau de către personalul destinat să ofere primul ajutor;
- utilizarea cremelor sau lotiunilor de mâini trebuie restricționată numai la preparatele etichetate cu indicativul “acceptat pentru utilizare” de către ministerul Sănătății;
- tusea, strănutul, scuipatul sunt practici inacceptabile
- personalul implicat în derularea de activități în sectoare de activitate unde produsele alimentare sunt descoperite, va purta un sistem adecvat de acoperire a capului, pentru prevenirea contaminării produsului cu păr în cadere; sistemul de acoperire a capului va acoperi toată suprafața expusă cu păr; elementele de protecție a părului trebuie să fie într-o stare tehnică bună.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

. Instruirea igienico-sanitară a personalului

. Face parte integrantă din procesul general de formare continuă a personalului și este efectuată de șefii de sectoare de activitate lunar sau ori de câte ori este cazul, pe baza instrucțiunilor de lucru existente.. Odată la 3 ani întreg personalul din firmă participă la cursurile de sănătate-minim organizate de Inspectoratul Județean de Sănătate Publică și Medicina Preventivă. La finalul acestor cursuri se dau teste și apoi documente de atestare a gradului de pregătire a fiecărui participant.

Notiuni generale de microbiologie a preparatelor din carne

Microbiologia produselor alimentare are ca obiect de studiu, cunoașterea naturii și activității metabolice a microorganismelor care pot contamina materiile prime, semifabricatele, produsele finite, în scopul prevenirii alterării lor și a pierderii valorii alimentare, sau a îmbolnavirii prin consum de alimente contaminate cu microorganisme patogene care produc substanțe toxice pentru organism generând stări de boală.

În cadrul aceleiași discipline se studiază și microorganismele utile folosite drept culturi starter în cadrul biotehnologiilor alimentare.

O atenție deosebită este dată controlului microbiologic și igienico-sanitar în diferite etape ale procesului de prelucrare și păstrare a produselor alimentare, pentru prevenirea contaminărilor microbiene.

Carnea este un aliment valoros din punct de vedere nutritiv datorită prezentei în compoziția sa a surselor de energie, de proteine, săruri minerale, vitamine, un conținut de apă liberă ridicat (67%-în carnea de vită ; 71% carnea de pasare) astfel încât asigură condiții favorabile pentru creșterea microorganismelor, în special a bacteriilor de putrefacție.

Surse de contaminare microbiană a carnii

Contaminarea internă se face prin transmitere de la animalul bolnav a microorganismelor patogene de la animalul sacrificat în carne și organecare devin sursa de contaminare. Dintre microorganismele patogene, care se pot transmite pe cale digestivă prin consum de carne contaminată fac parte :

-Mycobacterium tuberculosis (tip bovis) agent al tuberculozei care este inactivat prin tratament termic al carnii la 80-85°C timp de 10 minute.

-Bacillus anthracis, agent al antraxului, se poate transmite prin carne de ovine.

Contaminarea carnii se poate produce și în momentul sacrificării ; prin contactul cutitului cu plaga jugulară pot fi antrenate microorganisme de pe suprafața pielii și parului ; prin transfer de microorganisme din viscere, enterobacterii cum ar fi : Salmonella typhi, Klebsiella, Proteus, Escherichia coli.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Contaminarea externă are loc în funcție de condițiile mediului ambiant și de condițiile igienice la procesarea carnilor (jupuire, eviscerare, despicare, toaletare) când numărul de celule patogene ajunge la valori mari pe suprafața de carne/ carcasă. Prin contaminare externă pot ajunge pe carne bacteriile de genurile: *Pseudomonas*, *Bacillus*, *Micrococcus* s.a., bacteriile de putrefacție care se pot dezvolta pe carne chiar în condiții de refrigerare.

Factori care condiționează dezvoltarea microorganismelor în carne

Transformările suferite de carne sub acțiunea microorganismelor contaminante sunt dependente de factori intrinseci (compoziție, aw-activitatea apei la suprafață, pH, rH) și extrinseci (temperatura de păstrare a carnilor, umezeala relativă din depozit).

Carnea în carcasă este mai greu alterabilă decât carnea tocată.

Agentii biologici reprezentați de microorganisme reprezintă una dintre cauzele principale care determină modificări importante, de cele mai multe ori nedorite, în produsele alimentare. Microorganismele patogene pot transmite boli oamenilor, sau pot provoca toxinfecții alimentare.

Cresterea și metabolismul microorganismelor sunt puternic influențate de condițiile de mediu, natura și compoziția produsului alimentar, s.a.

Factorul de mediu cel mai important este temperatura. Organismele au un grad ridicat de adaptare la temperatura, anumite specii fiind capabile să se dezvolte și la sub -18°C, iar altele și la temperaturi peste 70°C.

Cresterea microorganismelor este dependentă și de umiditatea în și pe produs. Cu cât activitatea apei este mai mică cu atât creșterea și înmulțirea microorganismelor este mai redusă.

O măsură igienică fundamentală pentru industria carnilor este ca produsele cu risc microbiologic să fie păstrate la rece, aceasta fiind cea mai sigură cale de a controla creșterea microbiană.

Alterările microbiene ale carnilor sunt dependente de natura și concentrația de microorganisme, de tipul de carne, de umezeala din depozit și de temperatura de păstrare.

Alterarea carnilor poate fi provocată de 1-4 specii de microorganisme.

Se pot întâlni următoarele tipuri de alterări:

-Alterarea superficială prin păstrarea carnilor la temperaturi de 0-10°C se produce lent deoarece temperaturile scăzute scad viteza de metabolism a microorganismelor iar modul de alterare depinde de umezeala relativă a aerului din depozit.

În carnea alterată este sesizat mirosul de putrefacție iar în alterarea mai pronunțată apare și formarea de mucus..



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

-Mușcegarea apare la păstrarea carnii în depozite cu umezeala relativă a aerului mai mică de 75% când suprafața carnii este zvântată și este produsă de drojzii și mușcagii. Mușcegarea apare vizibilă după 1-2 săptămâni de păstrare atunci când cantitatea de apă la suprafața produsului a scăzut pentru a nu permite creșterea bacteriană.

-Alterarea totală, superficială și de profunzime, poate avea loc prin păstrarea carnii la temperaturi de 10-25°C și se evidențiază după 2-3 zile de la sacrificare și este datorată bacteriilor aerobe de putrefacție din genul : Pseudomonas, Lactobacillus formatoare de mucus. Pe lângă alterarea de suprafață, în etapa finală se poate produce o alterare de profunzime, produsă de bacterii din genul Bacillus și Clostridium. Carnea alterată prezintă o culoare cenușiu-verzui.

-Alterarea profundă, poate avea loc în carne cu contaminare internă, păstrată la temperaturi de 20-45°C. Această alterare se produce atunci când nu se face răciră după sacrificare și climatizarea spațiilor de depozitare a carnii este necorespunzătoare.

Microbiologia carnii de pasare

Carnea de pasare are o valoare nutritivă ridicată și un conținut de apă de până la 70%, încât este un produs ușor alterabil. Contaminarea internă a carnii de pasare este ocazională și limitată, iar contaminarea externă este frecventă și are loc în cursul diferitelor operații tehnologice. Alterarea carnii de pui se face mai rapid decât cea a carnii de vită și se datorează bacteriilor din genurile Pseudomonas, Acinetobacter, Moraxella.

Microorganisme transmise prin carne și factori de risc.

Prin consum de carne contaminată, există riscul de transmitere a următoarelor grupe de microorganisme :

-microorganisme patogene provenite prin contaminarea internă în timpul vieții și vehiculate prin carne, microorganisme care produc stări de infecție după ingerare, dând boli ca de exemplu : bruceloză, rujețul, tuberculoza, leptospiroză ș.a. ;

-microorganismele patogene și facultativ patogene ce provin din contaminarea externă prin contact direct la manipularea carnii, din diferite surse : sol, apă, insecte, sursa umană. Din acest grup fac parte speciile ale genurilor : Salmonella, Staphylococcus, Listeria, Clostridium, Escherichia ș.a.

Microbiologia preparatelor din carne

Preparatele din carne se obțin într-o gamă largă de sortimente diferențiate prin compoziție, conținutul de apă liberă, tehnologie și din punct de vedere microbiologic.

Materiile prime, aditivi, ingrediente și alte materii auxiliare introduc un număr variat, cantitativ și calitativ de microorganisme, care suferă transformări importante în etapele tehnologice de preparare. La fabricarea preparatelor din carne se folosește carne tocată, obținută prin tocare în condiții igienice,



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

provenita dintr-o carcasa cu contaminare redusa si dezosare mecanica. Prin pastrare in stare refrigerata, la 0-4°C maximum 24 de ore, are loc o inmultire in special a bacteriilor, care dau modificari ale culorii (cenusiu-brun), in timp ce in interiorul tocaturii se dezvoltă bacterii facultativ anaerobe si se produce acrirea. Dintre microorganismele patogene intilnite mai frecvent in carnea tocata fac parte bacterii din genul Salmonella, Staphylococcus si Clostridium perfringens.

Dintre materiile auxiliare folosite la fabricarea preparatelor din carne, o sursa importanta de microorganisme o reprezinta sarea, care aduce in compozitie bacterii sporulate, bacterii tolerante la sare, inclusiv drojzii halotolerante. Sarea produce procese fundamentale, tehnologice si microbiologice in produse de carne. Astfel influenteaza legarea apei in produsele de carne tratate termic si este considerata factorul cel mai stabilizator din punct de vedere microbiologic.

Nitritii pe linga efectul de mentinere a culorii rosii caracteristica au rol in dezvoltarea aromei, in protejarea grasimilor de oxidare si cel de inhibare a unor microorganisme mai ales cresterea bacteriilor agenti ai intoxicatiilor alimentare.

Condimentele, desi se adauga in proportii mici, au o incarcatura microbiana foarte mare mai ales in cazul plantelor aromatice care se incarca in timpul perioadei de vegetatie. Utilizarea extractelor de condimente, a uleiurilor ce contin substante aromatizante este mai avantajoasa deoarece pot fi dozate cu mai mare precizie si sunt lipsite de microorganisme.

Membranele naturale (sarate) au o incarcatura microbiana ridicata deoarece au venit in contact cu microflora intestinului (bacterii coliforme si de putrefactie). Din punct de vedere microbiologic membranele artificiale au o incarcatura foarte redusa si deci nu contribuie la incarcarea produsului cu microorganisme de alterare.

Influenta factorilor de productie asupra proceselor microbiologice

La obtinerea preparatelor din carne o prima etapa este omogenizarea ingredientelor, care asigura o raspindire uniforma a microorganismelor in pasta.

Defecte si alterari microbiene.

Formarea de mucus la suprafata batoanelor, datorata dezvoltarii bacteriilor sau drojdiilor, este favorizata de umiditatea ridicata sau de aparitia apei de condens.

Mucegaiarea este un defect de suprafata si poate fi datorata mucegaiurilor ce se pot dezvolta in domeniul de refrigerare si care pot proveni din contaminare externa (aer, maini, utilaje).

Colorarea cu aparitia de pete albastre, rar intilnita, este determinata de unele bacterii care pot proveni din sare sau aer.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Acirea și inverzirea pastei este un defect întâlnit la proaspaturi (parizer, polonez) și se datorează dezvoltării unor bacterii lactice heterofermentative, care se pot înmulți în anumite condiții, dând acirea ca rezultat al formării de acid lactic. Deoarece aceste bacterii produc apă oxigenată, aceasta poate reduce oxidarea pigmentilor roșii ai carnii cu formarea culorii verzi. Inverzirea poate fi superficială, sub forma de inel la o anumită distanță de suprafață, sau în zona centrală a umpluturii, în funcție de bacteriile prezente. Acest defect apare frecvent la preparatele cu adaos de ficat, splină.

Umflarea apare la proaspaturi și este un defect rar întâlnit, atunci când în pasta sunt prezente genuri ale speciei *Clostridium perfringens* în concentrație mare. În acest caz are loc o producere de gaze (CO_2 și H_2), care determină umflarea, pasta este buretoasă și, prin consum, există riscul de toxinfecție alimentară.

Toxiinfecții și intoxicații alimentare, măsuri de prevenire

Toxiinfecțiile și intoxicațiile alimentare reprezintă în ziua de azi o problemă mai importantă pentru guverne, medici și industria alimentară decât până acum. Câtiva dintre factorii care au dus la acest lucru sunt noii agenți cauzatori identificați, creșterea numărului de focare de toxinfecții alimentare (TIA) înregistrate, impactul acestor afecțiuni asupra copiilor și varstnicilor, dezvoltarea unor noi industrii alimentare și creșterea transporturilor de produse alimentare proaspete sau înghețate de la țară la altă țară sau dezvoltarea de noi tipuri de industrii alimentare inclusiv a celor din acvacultură. Datele investigațiilor din toată lumea evidențiază ca cel mai important agent biologic cauzator de TIA o reprezintă alimentele de origine animală, în particular carnea și ouăle și principalii factori care contribuie la răspândirea TIA sunt temperaturile insuficient controlate în prepararea, gătitul sau depozitarea alimentelor. Bolile de origine alimentară reprezintă o problemă majoră de sănătate publică. Ele sunt provocate de ingerarea alimentelor și apei contaminate cu microorganisme sau toxinele lor. Majoritatea bolilor de origine alimentară sau hidrică sunt considerate toxinfecții alimentare.

Toxiinfecțiile alimentare sunt imbolnaviri acute plurietologice de cauză toxică sau infecțioasă, aparute la maximum 72 de ore după consumul unor alimente contaminate cu microorganisme, toxine microbiene sau substanțe chimice toxice.

Siguranta alimentelor este o problemă complexă care depinde de un grup de factori de mediu, culturali și socio-economici interconectați.

Un program eficient de supraveghere a calitatii alimentului pentru protecția populației cuprinde investigarea incidentelor TIA, analizele specifice de laborator a alimentelor și agenților patogeni sau contaminanți, inspecțiile regulate în lanțul alimentar, o legislație adecvată în prevenirea TIA precum și educarea personalului implicat în industria alimentară, a celui de deservire și a consumatorului însuși.



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

Apariția TIA este favorizată de unii factori socio-economici cum sunt nivelul scăzut de educație sanitară, igiena deficitară și carentele de salubritate. Se adaugă (specific zonelor urbane) extinderea rețelei de alimentație publică, prin unități în care se servesc semipreparate sau mâncăruri calde pastrate timp îndelungat, dar mai ales prin preparatele servite pe stradă, care prezintă o calitate mai proastă a alimentului, păstrare inadecvată, preț ieftin de prezentare și personal mai puțin pregătit.

Se știe că unele alimente concentrate în zahăr, sare, acizi sau conservanți nu permit dezvoltarea germenilor sau toxinelor acestora.

Dimpotrivă, alimentele crude, insuficient preparate și bogate în proteine și/sau apă, sunt ideale pentru contaminare și dezvoltare bacteriană (carnea, lactatele, ouăle, înghețata, fructele de mare).

Foarte importantă în prevenirea dezvoltării bacteriene în aliment este temperatura: trebuie să ne asigurăm că alimentul proaspăt sau preparat este menținut sub 50°C sau peste 63°C. Zona periculoasă este cuprinsă între cele două temperaturi.

Refrigerarea și congelarea sunt cele mai sigure. De asemenea, contaminarea poate fi determinată indirect de la un aliment crud la unul preparat, cele două trebuie să aibă locuri de preparare separate. Principalele surse de contaminare alimentară sunt: personalul implicat, alimentele crude, insectele, rozatoarele, praful, alimentele învechite-refuzate, animalele.

Sistemul HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), este un mod de supraveghere bazat pe analiza riscurilor șiținerea sub control a punctelor critice dintr-o întreprindere care produce, depozitează sau comercializează bunuri alimentare.

Scopul final al acestui sistem este obținerea de produse lipsite de nocivitate pentru consumator. Prin acest sistem se identifică riscurile specifice, probabile, din fiecare fază de fabricație, depozitare sau distribuție și se stabilesc mijloacele de control ale acestora și măsurile de prevenire a lor.

Principalele riscuri la care se adresează sistemul HACCP sunt: riscurile fizice (diferite materiale care pot ajunge întâmplător în alimente), chimice (substanțe medicamentoase, pesticide, nitriți peste limitele admise etc) sau biologice (diverse microorganisme patogene pentru om care pot ajunge în alimente de la animale sau persoane bolnave sau purtătoare care vin în contact direct cu produsele sau indirect, prin contaminarea suprafețelor și utilajelor)

Punctele critice de control reprezintă o fază, treaptă, procedeu sau moment din procesul de prelucrare în care există sau pot apărea riscuri de contaminare pentru care există mijloace și metode de detectare,



FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Capital Uman 2014-2020

Axa prioritară 3 Locuri de muncă pentru toți

Obiectiv specific 3.12 Îmbunătățirea nivelului de cunoștințe/ competențe/ aptitudini aferente sectoarelor economice/ domeniilor identificate conform SNC și SNCDI ale angajaților

Titlul proiectului: COMPETIT – Formare și calificare pentru competitivitatea întreprinderilor

Contract POCU/464/3/12/128223

prevenire, eliminare sau de reducere până la nivele acceptabile. Riscul este orice proprietate biologică, fizică sau chimică a unui produs care îl face periculos pentru consumator

Măsurile de prevenire a TIA au la bază aceleași principii indiferent de etiologia vizată, cunoscute sub numele de "Cele zece reguli de aur pentru pregătirea corectă a alimentelor", stabilite de OMS :

1. Alegerea unor alimente corect prelucrate;
2. Prelucrarea completă a hranei;
3. Consumarea alimentelor imediat după pregătirea lor;
4. Pastrarea corectă a alimentelor preparate/gătite;
5. Reîncalzirea integrală a alimentelor preparate/gătite;
6. Evitarea contactului între alimentele crude neprelucrate și cele preparate/gătite;
7. Spălarea repetată a mâinilor;
8. Pastrarea unei curățenii meticuloase pe toate suprafețele din bucătărie;
9. Protejarea alimentelor față de accesul insectelor, rozătoarelor și a altor animale, asociate și cu asigurarea unui lanț corect de îndepărtare a deșeurilor;
10. Folosirea exclusiv a apei potabile la prepararea alimentelor.

Supravegherea TIA este o parte a supravegherii generale a bolilor și nu reprezintă o activitate separată, dar ea adaugă elemente suplimentare la un program general prin includerea:

- a) supravegherii alimentelor de la producerea materiilor prime până la aceea a produselor finite și apoi până la consumul lor;
- b) studierii mediului în care se produc, depozitează și comercializează produsele alimentare;
- c) colectării datelor privind morbiditatea, mortalitatea și a rezultatelor examenelor de laborator.