**Związek Rzemiosła Polskiego w Warszawie**

**Izba Rzemieślnicza Małej i Średniej Przedsiębiorczości w Szczecinie**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**PORADNIK DLA UCZESTNIKA**

**KURSU PRZYGOTOWUJĄCEGO**

**DO UZYSKANIA KWALIFIKACJI**

**W ZAWODZIE KUCHARZ**

**Kwalifikacja składowa: Przygotowanie zastawy i sprzętu**

**Symbol kwalifikacji składowej: Kuch/1**

**Szczecin, 2013**

Autor: Bogusława Pęciak

Korekta stylistyczna: Agnieszka Sobczak

Redakcja techniczna: Łukasz Kopacz

Poradnik opracowano i wydano w ramach projektu:

„Platforma Flexicurity MiŚP - Kreowanie płaszczyzny współpracy w zakresie flexicurity   
w obszarze MiŚP” współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Projektodawcy:

Związek Rzemiosła Polskiego

Izba Rzemieślnicza Małej i Średniej Przedsiębiorczości w Szczecinie

Egzemplarz bezpłatny – przeznaczony dla uczestników projektu: „Platforma Flexicurity MiŚP - Kreowanie płaszczyzny współpracy w zakresie flexicurity w obszarze MiŚP”

**Spis Treści**

Wstęp 4

I. Zarządzanie obrotem opakowań zwrotnych 10

II. Ręczne i mechaniczne mycie naczyń i sprzętu 14

III. Postępowanie zgodne z procedurami HACCP i wymaganiami sanitarnymi 19

IV.Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywania pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości 24

V. Przykład zadania praktycznego 27

VI. Literatura 31

# Wstęp

Dynamiczny rozwój zewnętrznego kontekstu kształcenia oraz szybkie tempo zmian wymuszają ciągły proces uczenia się i doskonalenia, praktycznie na każdym etapie życia jednostki. Edukacja, traktowana jako podstawowe prawo jednostki, zyskuje w oczach całych społeczeństw coraz wyższą wartość. W krajach europejskich wykształcenie postrzegane jest powszechnie jako jeden z zasadniczych czynników kariery zawodowej oraz wyznacznik pozycji społeczno-ekonomicznej. Takie podejście do edukacji stawia przed polityką społeczną poszczególnych państw szczególne zadania. Zachodzi konieczność prowadzenia takich działań, aby każda jednostka miała zapewniony dostęp do kształcenia na wszystkich jego poziomach. W obliczu kontrastów narastających w wielu obszarach życia społecznego oraz komercjalizacji szeregu usług oświatowych, stworzenie niejednorodnym środowiskom równego dostępu do edukacji wydaje się zadaniem szczególnie ważnym i trudnym zarazem.

Naprzeciw zmianom rynku pracy wychodzi nowe podejście do procesu uczenia się. Z jednej strony nowy sposób opisywania szeroko rozumianej edukacji – poprzez efekty uczenia się, z drugiej – konieczność reagowania na zmiany na rynku pracy w toku całego życia człowieka wymusza lepsze dopasowanie do naszych potrzeb systemów szkolenia i kształcenia, otwarcia się na równoważne traktowanie rozmaitych ścieżek edukacyjnych, stworzenie dostępnych, elastycznych ofert inwestowania w nasz rozwój osobisty i zawodowy. Tylko skuteczne inwestowanie w kapitał ludzki w ramach systemów kształcenia i szkolenia zapewni dalszy rozwój cywilizacyjny Unii Europejskiej, w tym także Polski.

We wrześniu 2010 roku polski rząd zatwierdził wprowadzenie Krajowych Ram Kwalifikacji (KRK) jako nowego narzędzia organizacji kształcenia. System ma być oparty na przyjętym w Europie układzie odniesienia umożliwiającym porównywanie

kwalifikacji uzyskiwanych w różnych krajach (European Qualifications Framework, EQF). System charakteryzuje się podejściem całościowym – na jego podstawie można oceniać postępy w edukacji przedstawicieli dowolnego zawodu[[1]](#footnote-1).

Definicje:

1. **Europejska Rama Kwalifikacji (ERK),** to przyjęty w UE układ odniesienia umożliwiający porównywanie kwalifikacji uzyskiwanych w różnych krajach. W ERK wyróżniono 8 poziomów kwalifikacji określonych za pomocą wymagań dotyczących efektów uczenia się. Zgodnie z zaleceniami Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/C 111/01/WE z dnia 23 kwietnia 2008r., można zdefiniować cele ERK. Celem jest ułatwienie porównywania kwalifikacji zdobywanych w różnym czasie, miejscach i formach, lepsze dostosowanie kwalifikacji do potrzeb rynku pracy, a w efekcie wzrost mobilności pracowników, wypromowanie i ułatwienie uczenia się przez całe życie[[2]](#footnote-2). Europejska Rama Kwalifikacji dla uczenia się przez całe życie (ERK) - przyjęta w Unii Europejskiej struktura poziomów kwalifikacji stanowiąca układ odniesienia krajowych ram kwalifikacji umożliwiający porównywanie kwalifikacji uzyskiwanych w różnych krajach[[3]](#footnote-3).

Na równi traktowane będzie kształcenie formalne, pozaformalne i nieformalne. Ponadto nabyte kompetencje będą tak opisane, aby były rozpoznawalne i porównywalne w Polsce oraz w Europie.

Europejska Rama Kwalifikacji w skrócie pozwala na porównanie poziomów kształcenia bez konieczności unifikacji programów kształcenia, czyli pozwala na zachowana odrębności systemów edukacji przy jednoczesnej możliwości porównania poziomu, na którym pozostaje kwalifikacja. Pozwala na mobilność, gwarantuje transparentność, przy zachowaniu różnorodności treści kształcenia, instytucji kształcących i pozwala na różnorodność dróg dochodzenia do uzyskania kompetencji i kwalifikacji[[4]](#footnote-4).

1. **Polska Rama Kwalifikacji (PRK) -** Opis hierarchii poziomów kwalifikacji wpisywanych do zintegrowanego rejestru kwalifikacji w Polsce[[5]](#footnote-5).

PRK jest wzorowana na ERK i w naszym przypadku przyjęto osiem poziomów podobnie, jak to zaproponowano w ERK. PRK to zbiór różnych kwalifikacji tj. dyplomów, certyfikatów i świadectw formalnie potwierdzających wiedzę, umiejętności kompetencje przypisane danej kwalifikacji, a uzyskane w różnych formach edukacji:

- formalnej (w szkole)

- nieformalnej (na kursie, szkoleniu)

- pozaformalniej (w procesie pracy i samoedukacji)

1. **Edukacja formalna -** uczenie się poprzez udział w programach kształcenia i szkolenia prowadzących do uzyskania kwalifikacji zarejestrowanej[[6]](#footnote-6).
2. **Edukacja pozaformalna -** uczenie się zorganizowane instytucjonalnie jednak poza programami kształcenia i szkolenia prowadzącymi do uzyskania kwalifikacji zarejestrowanej[[7]](#footnote-7).
3. **Uczenie się nieformalne -** dochodzenie do nowych kompetencji bez korzystania z programów prowadzonych przez podmioty kształcące/szkolące (bez nauczyciela/instruktora/trenera), przez samodzielną aktywność podejmowaną w celu osiągnięcia określonych efektów uczenia się, i/lub przez uczenie się nieintencjonalne (niezamierzone)[[8]](#footnote-8).
4. **Kwalifikacja zarejestrowana -** opisany w zintegrowanym rejestrze kwalifikacji zestaw efektów uczenia się/kształcenia się, którego osiągnięcie zostało formalnie potwierdzone przez uprawnioną instytucję. Kwalifikacja opisana w rejestrze może być pełna lub cząstkowa[[9]](#footnote-9).
5. **Kwalifikacje składowe** - układ umiejętności i wiadomości określonych przez zestaw zadań zawodowych oraz cech psychofizycznych określonych przez zestaw kompetencji personalnych i społecznych, które umożliwiają efektywne wykonywanie pracy na określonym stanowisku pracy.
6. **Walidacja -** wieloetapowy proces sprawdzania, czy - niezależnie od sposobu uczenia się - kompetencje wymagane dla danej kwalifikacji zostały osiągnięte. Walidacja prowadzi do certyfikacji[[10]](#footnote-10).
7. **Certyfikowanie -** proces, w którego wyniku uczący się otrzymuje od upoważnionej instytucji formalny dokument, stwierdzający, że osiągnął określoną kwalifikację. Certyfikacja następuje po walidacji[[11]](#footnote-11).
8. **Wiedza -** zbiór opisów faktów, zasad, teorii i praktyk, przyswojonych w procesie uczenia się, odnoszących się do dziedziny uczenia się, lub działalności zawodowej[[12]](#footnote-12).
9. **Egzaminy sprawdzające kwalifikacje składowe** – egzamin sprawdzający przeprowadzany na podstawie z art. 3, ust. 3a ustawy o rzemiośle z dnia 22 marca 1989r. (Dz. U. 1989 Nr 17 poz. 92)[[13]](#footnote-13). – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej z dnia 14 września 2012r. w sprawie egzaminu czeladniczego, egzaminu mistrzowskiego oraz egzaminu sprawdzającego, przeprowadzanych przez komisje egzaminacyjne izb rzemieślniczych.
10. **Kurs** – kurs umożliwiający uzyskiwanie kwalifikacji zawodowych zgodnie z §3 pkt.5 rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 11 stycznia 2012r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (Dz. U. 2012 Nr 0 poz.186)[[14]](#footnote-14).

Poradnik, który masz do dyspozycji ma pomóc Ci w pozyskaniu wiedzy i umiejętności związanych z zadaniami, dotyczącymi przygotowania do zawodu kucharza oraz przygotowaniu się do egzaminu sprawdzającego kwalifikację składową, a docelowo do egzaminu czeladniczego lub mistrzowskiego w zawodzie kucharz. Dla zawodu kucharz określono 5 kwalifikacji składowych.

Jeżeli zdobędziesz doświadczenie zawodowe oraz stosowne wykształcenie będziesz mógł przystąpić do egzaminu czeladniczego a później mistrzowskiego w zawodzie kucharz.

W poradniku zamieszczono wiadomości teoretyczne dotyczące wykonywania zadań zawodowych koniecznych na określonym stanowisku pracy. Opis każdego zadania zawodowego przedstawiony jest jako osobny temat.

W poradniku w postaci zwięzłych informacji, wskazano to, co w treściach poszczególnych tematów jest najważniejsze. Aby dobrze opanować te treści konieczne jest, abyś poszerzył swoją wiedzę o wiadomości zawarte w literaturze fachowej. Musisz też opierać się na swoim doświadczeniu zawodowym i umiejętnościach zdobytych podczas szkolenia praktycznego. Po każdym temacie podano przykładowe pytania sprawdzające wraz z odpowiedziami oraz ćwiczenie do samodzielnego wykonania. Na końcu każdego poradnika zamieszczono zadanie praktyczne, które sprawdzi Twoje opanowanie kwalifikacji składowej i tym samym przygotowanie do egzaminu sprawdzającego.

Egzaminy: sprawdzający, czeladniczy oraz mistrzowski przeprowadzane są przez komisje egzaminacyjne izby rzemieślniczej w dwóch etapach – praktycznym i teoretycznym. Kolejność zdawania etapów ustala przewodniczący komisji.

Etap praktyczny – polega na samodzielnym wykonaniu przez Ciebie zadań egzaminacyjnych sprawdzających umiejętności praktyczne.

Etap teoretyczny egzaminu czeladniczego i mistrzowskiego obejmuje dwie części: pisemną i ustną. Część pisemna przeprowadzana jest w formie testu i obejmuje 7 tematów w przypadku czeladnika lub 9 w przypadku egzaminu na mistrza, natomiast w części ustnej musisz odpowiedzieć na pytania zawarte w wylosowanym przez Ciebie zestawie obejmującym 3 tematy tj. technologia, maszynoznawstwo, materiałoznawstwo.

Na egzaminie sprawdzającym etap teoretyczny przeprowadzany jest tylko w części ustnej z zakresu: umiejętności zawodowych wchodzących w zakres zawodu, którego dotyczy egzamin oraz tematów: przepisy i zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej, a także podstawowe zasady ochrony środowiska.

Egzamin sprawdzający przeprowadza komisja czeladnicza izby rzemieślniczej.

1. **Wymagania dla kandydatów na egzamin sprawdzający**

Do egzaminu sprawdzającego możesz przystąpić jeżeli ukończyłeś odpowiedni kurs. Po kursie składasz wniosek do izby rzemieślniczej i następnie przystępujesz do egzaminu sprawdzającego. Jeżeli zdasz egzamin sprawdzający otrzymasz „Zaświadczenie o zdaniu egzaminu sprawdzającego”, potwierdzające znajomość podstawowych zagadnień dotyczących przepisów i zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, zasad ochrony środowiska oraz umiejętności właściwych dla danej kwalifikacji składowej określonej dla zawodu kucharz.

1. **Wymagania dla kandydatów na egzamin czeladniczy**

Do egzaminu czeladniczego możesz przystąpić, o ile spełniasz jeden z poniższych warunków:

- jeśli ukończyłeś naukę zawodu u rzemieślnika to konieczne jest, abyś dokształcił się w szkole lub w systemie pozaszkolnym,

- jeżeli jesteś absolwentem gimnazjum lub ośmioletniej szkoły podstawowej to musisz mieć co najmniej 3-letni staż pracy w zawodzie kucharz lub mieć potwierdzenie, że uzyskałeś umiejętności zawodowe w zawodzie kucharz w formie pozaszkolnej,

- posiadasz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej lub dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej, prowadzącej kształcenie zawodowe o kierunku związanym z zawodem kucharz,

- posiadasz tytuł zawodowy w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu kucharz oraz po uzyskaniu tytułu zawodowego co najmniej pół roku pracowałeś w zawodzie kucharz,

- posiadasz zaświadczenie o zdaniu egzaminu sprawdzającego lub świadectwo potwierdzające kwalifikacje w zawodzi oraz po ich uzyskaniu przez co najmniej rok wykonywałeś prace kucharza.

**III. Wymagania dla kandydatów na egzamin na mistrza**

Do egzaminu mistrzowskiego możesz przystąpić jeśli spełniasz jeden z poniższych warunków:

- posiadasz tytuł czeladnika lub równorzędny w zawodzie i po uzyskaniu tytułu co najmniej 3–letni staż pracy w zawodzie, w którym zdajesz egzamin oraz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej albo dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej,

- jeżeli przez co najmniej sześć lat prowadziłeś samodzielną działalność gospodarczą i wykonywałeś w jej ramach zawód kucharza oraz posiadasz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej albo dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej,

- posiadasz tytuł mistrza w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu kucharz i po uzyskaniu tytuł mistrza co najmniej roczny staż pracy w zawodzie kucharz oraz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej albo dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej,

- posiadasz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej albo dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej, dających wykształcenie średnie, w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu kucharz i tytuł zawodowy w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu kucharz, oraz po uzyskaniu tytułu zawodowego co najmniej dwuletni staż pracy w zawodzie kucharz,

- posiadasz dyplom ukończenia uczelni wyższej na kierunku lub w specjalności w zakresie wchodzącym w zakres zawodu kucharz, i po uzyskaniu tytułu zawodowego co najmniej roczny staż pracy w zawodzie kucharz.

**IV.Metryczka zawodu**

**Zestawienie kwalifikacji składowych dla zawodu kucharz**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Symbol kwalifikacji składowej** | **Nazwa kwalifikacji składowej** | **\*** |
| Kuch/1 | Przygotowanie zastawy i sprzętu |  |
| Kuch /2 | Przygotowanie surowców i półproduktów |  |
| Kuch/3 | Przetwarzanie termiczne potraw |  |
| Kuch/4 | Dekorowanie potraw, pomieszczeń i stołów |  |
| Kuch/5 | Produkcja przystawek zimnych, deserów, napojów |  |

\* - kolumna przeznaczona do określenie indywidualnego programu nauczania

**Metryczka kwalifikacji składowej**

**Zestawienie zadań zawodowych dla kwalifikacji składowej: Przygotowanie zastawy i sprzętu**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Numer zadania zawodowego** | **Nazwa zadania zawodowego** | **\*** |
| Kuch/1 - 1 | Zarządzanie obrotem opakowań zwrotnych |  |
| Kuch/1 - 2 | Ręczne i mechaniczne mycie naczyń i sprzętu |  |
| Kuch/1 - 3 | Postępowanie zgodne z procedurami HACCP i wymaganiami sanitarnymi |  |
| Kuch/1 - 4 | Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywania pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości |  |

\* - kolumna przeznaczona do określenie indywidualnego programu nauczania

# I. Zarządzanie obrotem opakowań zwrotnych

Przez opakowania rozumie się każdy wyrób wykonany z każdego rodzaju materiału chroniący produkt przeznaczony na sprzedaż, zapewniający ochronę przed czynnikami zewnętrznymi, ułatwiający jego transport i prezentację. Opakowanie odgrywa również istotną rolę przy sprzedaży produktu spełniając funkcję reklamową. Na opakowaniu bowiem producenci zobowiązani są umieścić wszelkie informacje o produkcie (wyrobie).

Zarządzanie obrotem opakowań reguluje ustawa z dnia 11 maja 2001 roku o opakowaniach i odpadach opakowaniowych oraz rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi. W ustawie zapisano, że wszyscy którzy produkują i nabywają opakowania zobowiązani są „ do ograniczenia ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko substancji stosowanych do produkcji opakowań oraz wytwarzania odpadów opakowaniowych”. Racjonalne gospodarowanie opakowaniami regulują również przepisy unijne, tzw. dyrektywy do przestrzegania, których jako kraj członkowski Unii Europejskiej jesteśmy zobowiązani.

Przepisy szczegółowo i dokładnie określają w jaki sposób użytkownicy powinni zbierać, transportować, usuwać i likwidować odpady.

Niewłaściwa gospodarka opakowaniami stanowi bardzo duże zagrożenie dla środowiska naturalnego i jest przyczyną jego degradacji. Duża ilość opakowań wykonana jest z materiałów, których czas biodegradacji wynosi kilka, a nawet kilkadziesiąt lat. Takie opakowania występują również w zakładach gastronomicznych. W zakładach gastronomicznych mamy do czynienia ze wszystkimi rodzajami opakowań (np. z tworzyw sztucznych, papieru, szkła, blachy stalowej i innymi). W tych opakowaniach dostarczane są zarówno surowce, półprodukty, wyroby gotowe oraz materiały pomocnicze, np. środki czystości.

Dlatego też na każdym z producentów opakowań oraz producentów żywności i materiałów pomocniczych pakowanych, a także na konsumentach, ciąży obowiązek racjonalnej gospodarki opakowaniami.

Przede wszystkim należy dokonywać segregacji zużytych opakowań (tzw. odpadów opakowaniowych), między innymi w celu ich powtórnego wykorzystania. Tak postępuje się z opakowaniami wykonanymi w sposób umożliwiający ich wielokrotny użytek i późniejszy recykling lub inną formę odzysku. Recykling, czyli wykorzystanie odpadów technologicznych i surowców wtórnych do procesów produkcji nowych materiałów, to bardzo skuteczny sposób na zagospodarowanie opakowań i ochronę środowiska.

Wielokrotnie wykorzystuje się np. opakowania szklane, drewniane skrzynki czy niektóre opakowania z tworzyw sztucznych, np. pojemniki do transportu mięsa, warzyw itp.

Wspomniane wyżej rozporządzenie określa postępowanie z odpadami opakowaniowymi. Przeprowadza się segregację biorąc pod uwagę rodzaj materiału, z którego wykonane jest opakowanie oraz jego późniejsze wykorzystanie lub utylizację. W zakładzie gastronomicznym można wydzielić specjalne magazyny dla opakowań. Można gromadzić również opakowania w wolno stojących pojemnikach (na pojemniku powinna być uwidoczniona nazwa przedsiębiorcy będącego właścicielem lub posiadaczem pojemnika). Pojemnik powinien zawierać również graficzną informację o tym jakie opakowania mogą być w nim gromadzone. Jeżeli odpady opakowaniowe odbierane są przez podmiot dokonujący zbierania tych odpadów w ściśle określonym terminie, to mogą być magazynowane w workach z tworzyw sztucznych.

Przy magazynowaniu odpadów opakowaniowych należy przestrzegać zarówno ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny jak również zasad ochrony przeciwpożarowej.

**Zestaw pytań i odpowiedzi**

1. Co to są opakowania?

Opakowania są to wszystkie wyroby chroniące produkt przeznaczony na sprzedaż, zapewniające ochronę przed czynnikami zewnętrznymi, ułatwiające jego transport i prezentację. Spełniają one również funkcję marketingową.

1. Jakie przepisy regulują gospodarkę opakowaniami?

Racjonalną gospodarkę opakowaniami regulują przepisy unijne, tzw. dyrektywy oraz ustawodawstwo polskie - ustawa z dnia 11 maja 2001 roku o opakowaniach i odpadach opakowaniowych oraz rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi.

1. Co to jest recykling i jaką rolę spełnia w obrocie opakowaniami?

Recykling to wykorzystanie odpadów technologicznych i surowców wtórnych do procesów produkcji nowych materiałów. Jest to skuteczny sposób na zagospodarowanie opakowań i ochronę środowiska.

1. Jakie rodzaje opakowań wykorzystuje się w gastronomii?

W zakładach gastronomicznych stosowane są wszystkie rodzaje opakowań. Przede wszystkim opakowania, w których przewożone i przechowywane są surowce i półprodukty spożywcze (takie opakowanie musi mieć atest, że jest dopuszczone do kontaktu z żywnością) oraz opakowania naczyń, sprzętu i środków czystości. Są to więc opakowania z: tworzyw sztucznych, szkła, papieru, drewna, blachy stalowej, opakowania ze zmodyfikowaną atmosferą, opakowania aktywne i inteligentne.

1. W jaki sposób w zakładzie gastronomicznym należy postępować z odpadami opakowaniowymi?

Przeprowadza się segregację biorąc pod uwagę rodzaj materiału, z którego wykonane jest opakowanie oraz jego późniejsze wykorzystanie lub utylizację. W zakładzie gastronomicznym można wydzielić specjalne magazyny dla opakowań. Można gromadzić również opakowania w wolno stojących pojemnikach. Jeżeli odpady opakowaniowe odbierane są przez podmiot dokonujący zbierania tych odpadów w ściśle określonym terminie, to mogą być magazynowane w workach z tworzyw sztucznych.

1. Jak powinien być oznaczony pojemnik do gromadzenia odpadów opakowaniowych?

Na pojemniku powinna być uwidoczniona nazwa przedsiębiorcy będącego właścicielem lub posiadaczem pojemnika. Pojemnik powinien zawierać również graficzną informację o tym, jakie opakowania mogą być w nim gromadzone.

**Przykład ćwiczenia praktycznego**

Polecenie:

Dokonać segregacji opakowań zwrotnych.

Zestawienie materiałów i narzędzi:

- komputer z dostępem do Internetu,

- kartka z wydrukowaną ( lub przerysowaną) poniższą tabelą,

- długopis.

Sposób wykonania:

1. Odszukanie informacji na temat zasad segregowania odpadów do odpowiednich pojemników.

Na stronach internetowych odszukać należy informacje o zasadach selektywnej zbiórki odpadów. Pozwoli to ustalić kolory pojemników stosowane do zbierana odpadów.

1. Określenie koloru pojemnika, w którym można umieścić poniższe odpady.

Opisz do jakich pojemników usuniesz niżej podane opakowania stosowane w gastronomi. W opisie pojemnika podaj jego.

|  |  |
| --- | --- |
| Rodzaj odpadów | Kolor pojemnika |
| Tekturowe pudełka |  |
| Kolorowe butelki po winie |  |
| Opakowanie po margarynie |  |
| Plastikowe koszyczki po owocach |  |
| Bezbarwne słoiki |  |
| Butelki z tworzywa sztucznego po napojach |  |
| Przezroczyste butelki po sokach |  |
| Torebki papierowe |  |

# II. Ręczne i mechaniczne mycie naczyń i sprzętu

Proces mycia i dezynfekcji ma decydujące znacznie dla zachowania higieny produkcji.

W każdym zakładzie gastronomicznym powinny funkcjonować dwie zmywalnie: zmywalnia naczyń kuchennych i zmywalnia naczyń stołowych.

Zmywalnia naczyń kuchennych usytuowana jest w bezpośrednim sąsiedztwie kuchni, do tej zmywalni przekazywane są narzędzia, urządzenia i sprzęt używany w produkcji wymagający natychmiastowego mycia po jej zakończeniu. Jest to również sprzęt dość ciężki, np. elementy maszyn do rozdrabniania, duże np. 50 czy 100 litrowe garnki, patelnie – wobec czego tak musi być zaplanowane mycie, by droga transportu była jak najkrótsza. Zmywalnia naczyń kuchennych nie jest zazwyczaj zmechanizowana, ponieważ myty tam sprzęt i narzędzia są bardzo różnej wielkości i kształtu, niemożliwe jest ich jednoczesne umieszczenie w maszynie do mycia, a mycie pojedynczych egzemplarzy w maszynie jest nieekonomiczne.

W niewielu zakładach występują zmywarki kapturowe, które można stosować do mycia blach, osprzętu oraz naczyń kuchennych. Jest to zautomatyzowana zmywarka, z dozownikami środków myjących, dezynfekujących, zużywająca do 12 l wody na cykl mycia, płukanie odbywa się w temperaturze 90°C, więc jest to już temperatura wyparzania.

W większości kuchni jednak mycie naczyń kuchennych i części maszyn i urządzeń odbywa się w sposób ręczny. W zmywalni znajduje sie przeważnie duży zlew dwukomorowy – do mycia i płukania sprzętu oraz regały-suszarki do ociekania i suszenia sprzętu. Do mycia używa się ogólnie dostępnych środków myjących. Pomieszczenie musi mieć kratkę ściekową. Podczas zmywania ręcznego kierunek pracy przebiega od strony prawej do lewej.

Zmywanie naczyń stołowych powinno odbywać się w wydzielonych pomieszczeniach, które muszą być koniecznie połączone z salą konsumencką i wydawalnią posiłków. Zmywalnia naczyń stołowych oprócz funkcji miejsca do mycia naczyń, spełnia także funkcję „bufora” przed zakażeniem produkcji, którego źródłem może być chory konsument.

Kolejność czynności podczas ręcznego i mechanicznego mycia naczyń:

- przyjmowanie naczyń z sali konsumenckiej,

- oczyszczanie talerzy z resztek,

- mycie naczyń w wodzie o temperaturze >45°C,

- płukanie naczyń,

- wyparzanie naczyń w wodzie o temperaturze >85°C,

- suszenie naczyń,

- przekazywanie naczyń do wydawalni.

Zmywarki do mycia naczyń to maszyny o działaniu ciągłym i okresowym, mogą być komorowe i tunelowe. Przewaga mycia mechanicznego nad ręcznym polega na tym, że zwiększa się wydajność pracy, podnosi poziom higieny, a także zmniejsza ilość strat spowodowanych stłuczkami. Oprócz maszyn w zmywalni, musi znajdować się stół roboczy do wstępnego sortowania z otworami na pojemniki przeznaczone do odpadów, stół powiązany ze zlewozmywakiem oraz z prysznicem do wstępnego mycia, stół do ustawienia koszy na naczynia, regały do ustawiania naczyń w pozycji pionowej, wózki do przewożenia naczyń. W małych zakładach zazwyczaj umyty sprzęt jest przenoszony do części ekspedycyjnej.

Pamiętać trzeba, że przed włożeniem naczyń do zmywarki trzeba je dokładnie oczyścić z resztek jedzenia. Naczynia ładuje się asortymentowo do koszy. Kosze należy wstawiać do maszyny oburącz. Maszyny do mycia należy obsługiwać zgodnie z instrukcją obsługi. Instrukcja obsługi musi być umieszczona w miejscu widocznym, w bezpośredniej bliskości maszyny.

Jeśli maszyna nie posiada automatycznego dozownika środków myjących, to należy je dozować zgodnie z zaleceniami producenta i właściwie dobrać środek, ze szczególnym zwróceniem uwagi by był on przeznaczony do zmywarek.

Zagrożeniem podczas mycia mechanicznego jest para wodna, która może wydostawać się z maszyny – należy wiec zachować szczególną ostrożność, aby się nie poparzyć. W celu zachowania zasad bhp pracownicy powinni być ubrani w fartuchy gumowe lub z tworzyw sztucznych oraz zakryte, antypoślizgowe obuwie.

**Uwaga**:

**Drogi brudnych naczyń i odpadów pokonsumpcyjnych nie mogą krzyżować się z drogami surowców, półproduktów, gotowych dań oraz czystych naczyń.**

**Zestaw pytań i odpowiedzi**

1. Jakie zmywalnie powinny znajdować się w każdym zakładzie gastronomicznym?

Odpowiedź:

W każdy zakładzie gastronomicznym powinny funkcjonować dwie zmywalnie: zmywalnia naczyń kuchennych i zmywalnia naczyń stołowych.

1. Jak wyposażona jest zmywalnia naczyń kuchennych?

Odpowiedź:

W zmywalni znajduje się przeważnie duży zlew dwukomorowy do mycia i płukania sprzętu oraz regały-suszarki do ociekania i suszenia sprzętu.

1. W jakiej temperaturze przeprowadza się mycie naczyń i sprzętu?

Odpowiedź:

Mycie przeprowadza się w wodzie o temperaturze powyżej 45°C .

1. W jakiej temperaturze przeprowadza się wyparzanie naczyń i sprzętu?

Odpowiedź:

Wyparzanie przeprowadza się w wodzie o temperaturze powyżej 85°C .

1. Jakie są zalety mechanicznego mycia naczyń?

Odpowiedź:

Przewaga mycia mechanicznego nad ręcznym polega na tym, że zwiększa się wydajność pracy, podnosi poziom higieny, a także zmniejsza ilość strat spowodowanych stłuczkami.

1. W jaki sprzęt i meble kuchenne wyposażona jest zmywalnia naczyń stołowych?

Odpowiedź:

W maszyny do mycia i wyparzania naczyń, stół roboczy do wstępnego sortowania z otworami na pojemniki przeznaczone do odpadów, stół powiązany ze zlewozmywakiem oraz z prysznicem do wstęp­nego mycia, stół do ustawienia koszy na naczynia, regały do ustawiania naczyń w pozycji pionowej, wózki do przewożenia naczyń.

1. Jaki strój roboczy obowiązuje w zmywalni?

Odpowiedź:

W celu zachowani zasad bhp pracownicy powinni być ubrani w fartuchy gumowe lub z tworzyw sztucznych oraz zakryte, antypoślizgowe obuwie.

1. Jak przebiega organizacja pracy w podczas ręcznego mycia naczyń?

Odpowiedź:

Podczas zmywania ręcznego kierunek pracy przebiega od strony prawej do lewej.

1. Jakie zagrożenia występują podczas mechanicznego mycia naczyń?

Odpowiedź:

Zagrożeniem podczas mycia mechanicznego jest para wodna, która może wydostawać się z maszyny – należy więc zachować szczególną ostrożność, aby się nie poparzyć.

**Przykład ćwiczenia praktycznego:**

Polecenie: Porównać ręczne i mechaniczne mycie naczyń stołowych i sprzętu w zakładzie gastronomicznym.

Zestawienie materiałów i narzędzi:

- poradnik, rozdział II,

- katalogi maszyn i urządzeń do mycia naczyń i sprzętu,

- kartka i długopis.

**Sposób wykonania:**

1. Zebranie informacji na temat ręcznego i mechanicznego mycia naczyń i sprzętu w zakładach gastronomicznych**.**

Aby wykonać zadanie należy zapoznać się z informacjami z różnych źródeł, np. poradnik, strony internetowe, katalogi, dotyczącymi ręcznego i mechanicznego mycia naczyń oraz sprzętu w zakładach gastronomicznych. Pod uwagę należy wziąć zarówno aspekty ekonomiczne, jak i czynnik ludzki, w tym zagrożenie dla zdrowia pracowników wykonujących te czynności.

1. Określenie wad i zalet ręcznego i mechanicznego mycia naczyń oraz sprzętu w zakładach gastronomicznych.

Na podstawie informacji zawartych w powyższym opracowaniu, danych z katalogów oraz własnych obserwacji należy wskazać jakie są wady i zalety ręcznego i mechanicznego mycia naczyń oraz sprzętu w zakładach gastronomicznych. Do wykonania zadania wykorzystaj poniższą tabelę.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Rodzaj mytego sprzętu | Mycie ręczne | Mycie mechaniczne |
| Zastawa stołowa |  |  |
| Części maszyn i urządzeń |  |  |
| Sprzęt kuchenny |  |  |

# III. Postępowanie zgodne z procedurami HACCP i wymaganiami sanitarnymi

HACCP to skrót od angielskiego wyrażenia **H**and and **A**nalysis **C**ritical **C**ontrol **P**oint, tzn. Analiza Zagrożeń i Krytyczny Punkt Kontroli. Jest to system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. Jego istota polega na kontroli krytycznych punktów podczas procesu produkcji ustalonych na podstawie analizy zagrożeń. HACCP, aby był skuteczny musi być opracowany dla każdego zakładu indywidualnie, ponieważ każdy zakład gastronomiczny posiada swoją specyfikę, jeśli chodzi o np. usytuowanie, rozkład pomieszczeń, wyposażenie, zakres produkcji, stosowane surowce i półprodukty oraz szereg innych czynników. System ten obowiązuje w Polsce od 1 stycznia 2006 roku i dotyczy wszystkich przedsiębiorstw działających w branży gastronomicznej i spożywczej. Podstawą systemu HACCP jest 7 zasad zaakceptowanych w Unii Europejskiej (również w Stanach Zjednoczonych skąd wywodzi się idea systemu HACCP).

Zasada 1. Przeprowadzenie analizy zagrożeń, czyli ocena ryzyka wystąpienia potencjalnych zagrożeń od momentu dostawy surowców poprzez magazynowanie, przetwarzanie do wydania gotowej potrawy konsumentowi.

Zasada 2. Określenie krytycznych punktów kontrolnych CCP - na tym etapie na podstawie analizy zagrożeń ustala się miejsca lub etapy procesu produkcyjnego, które stwarzają zagrożenie dla bezpieczeństwa jakościowego produktu.

Zasada 3. Ustalenie limitów krytycznych- dotyczy to krytycznych punktów kontrolnych, np. temperatury przechowywania wyrobów mrożonych.

Zasada 4.Ustalenie systemu monitorowania w CCP- dotyczy to również bieżącego zapisywania danych z przeprowadzanych kontroli (np. data, godzina, temperatura w magazynie, nazwisko kontrolującego).

Zasada 5. Opracowanie działań korygujących – ustala się działania naprawcze na wypadek pojawienia się odchyleń od limitów krytycznych.

Zasada 6. Ustalenie procedur weryfikacji działania zasad 1-5. Za pomocą ustalonych procedur sprawdza się profilaktycznie działanie systemu HACCP. Procedury te muszą być wdrożone w przypadku np. zmiany w procesie produkcyjnym.

Zasada 7. Opracowanie sposobu dokumentowania i przechowywania danych – dotyczy to wszystkich procedur i ustalonych zapisów.

Aby w zakładzie gastronomicznym system HACCP mógł być skutecznie wdrożony konieczne jest wcześniejsze wprowadzanie zasad Dobrej Praktyki Higienicznej ( **G**ood **H**ygenic **P**ractice - GHP) oraz Dobrej Praktyki Produkcyjnej (**G**ood **M**anufacturing **P**ractice- GMP).

Dobra Praktyka Higieniczna to wszystkie działania, które muszą być podjęte i warunki higieniczne, które muszą być spełniane i kontrolowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu, aby zapewnić bezpieczeństwo żywności. Dobra Praktyka Produkcyjna oznacza zestaw standardów stosowanych w gastronomii. Zasady GMP obejmują szeroki zakres spraw związanych z produkcją żywności, dotyczą między innymi: obiektów zakładu i ich układu funkcjonalnego, magazynowania żywności, postępowania z surowcami, maszyn i urządzeń, procesów mycia i dezynfekcji, kontroli odpadów, szkolenia i higieny personelu.

Na szczególną uwagę zasługuje rola kierownictwa zakładu oraz pracowników we wdrażaniu i przestrzeganiu zasad i systemów zapewniających bezpieczeństwo zdrowotne żywności. Kierujący zakładem ma obowiązek dbać o systematyczne szkolenia własne i podległych pracowników w zakresie podstawowych zagadnień higieny oraz szkolenia osób odpowiedzialnych w zakładzie za opracowanie, wdrożenie i utrzymanie systemu HACCP. Tylko kompetentny, świadomy swojej odpowiedzialności za zdrowie konsumenta, pracownik jest w stanie przestrzegać wszelkich zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. Wszyscy pracownicy muszą na swoich stanowiskach pracy, stosować się do zasad obowiązujących w zakładzie i przestrzegać reżimu sanitarno-higienicznego. Jest to podstawowy warunek by w zakładzie produkowano żywność nie tylko smaczną i ładnie podaną, ale przede wszystkim spełniającą oczekiwania konsumentów pod względem jakościowym i bezpieczną dla zdrowia.

**Zestaw pytań i odpowiedzi**

1. Co oznacza skrót HACCP i na czym polega istota tego systemu?   
   Odpowiedź:

HACCP to skrót od angielskiego wyrażenia Hand and Analysis Critical Control Point tzn. Analiza Zagrożeń i Krytyczny Punkt Kontroli. Jest to system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. Jego istota polega na kontroli krytycznych punktów podczas procesu produkcji ustalonych na podstawie analizy zagrożeń.

1. Czy procedury HACCP mogą być opracowane w jednakowej formie dla kilku zakładów gastronomicznych?

Odpowiedź:

Nie, HACCP, aby był skuteczny musi być opracowany dla każdego zakładu indywidualnie, ponieważ każdy zakład gastronomiczny posiada swoją specyfikę jeśli chodzi o np. usytuowanie, rozkład pomieszczeń, wyposażenie, zakres produkcji, stosowane surowce i półprodukty oraz szereg innych czynników.

1. Jakie zasady stanowiące podstawę systemu HACCP?

Odpowiedź:

System HACCP opiera się na 7 zasadach:

- przeprowadzenie analizy zagrożeń,

- określenie krytycznych punktów kontrolnych CCP,

- ustalenie limitów krytycznych,

- ustalenie systemu monitorowania w CCP,

- opracowanie działań korygujących,

- ustalenie procedur weryfikacji działania zasad 1-5,

- opracowanie sposobu dokumentowania i przechowywania danych.

1. Na czym polega przeprowadzenie analizy zagrożeń w zakładzie gastronomicznym?

Odpowiedź:

Przeprowadzenie analizy zagrożeń polega na ocenie ryzyka wystąpienia potencjalnych zagrożeń od momentu dostawy surowców przez dostawców, poprzez magazynowanie, przetwarzanie (właściwy proces technologiczny) do wydania gotowej potrawy konsumentowi.

1. Jakie są korzyści ze stosowania systemów HACCP , GMP i GHP?

Odpowiedź:

Podstawową korzyścią jest zachowanie higieny i reżimu produkcyjnego w zakładzie. To decyduje o jakości produkcji i jej bezpieczeństwie dla konsumenta.

1. Jakie są obowiązki pracowników w realizacji systemów zapewnienia jakości?

Odpowiedź:

Wszyscy pracownicy muszą na swoich stanowiskach pracy stosować się do zasad obowiązujących w zakładzie i przestrzegać reżimu sanitarno-higienicznego. Jest to podstawowy warunek by w zakładzie produkowano żywność nie tylko smaczną i ładnie podaną, ale przede wszystkim spełniającą oczekiwania konsumentów pod względem jakościowym i bezpieczną dla zdrowia.

**Przykład ćwiczenia praktycznego**

Polecenie: Uszeregować etapy wdrażania sytemu HACCP.

Zastawienie materiałów i narzędzi:

- kartka,

- długopis,

- poradnik rozdział III.

Sposób wykonania:

1. Uszeregowanie etapów wdrażania sytemu HACCP.

Poniżej podano etapy wdrażania systemu HACCP w zakładzie gastronomicznym. Nie jest zachowana kolejność postępowania. Twoim zadaniem jest uszeregowanie według kolejności etapów wdrażania systemu HACCP. Numer kolejny działania wpisz do nawiasów.

Opracowanie sposobu dokumentowania i przechowywania danych**. [ ]**

Ustalenie limitów krytycznych. [ ]

Opracowanie działań korygujących. [ ]

Przeprowadzenie analizy zagrożeń. [ ]

Określenie krytycznych punktów kontrolnych CCP. [ ]

Ustalenie systemu monitorowania w CCP. [ ]

Ustalenie procedur weryfikacji działania zasad 1-5. [ ]

# IV. Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywania pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości

W chwili obecnej na rynku znajduje się bardzo szeroka gama środków do mycia i dezynfekcji naczyń, sprzętu oraz maszyn, a także utrzymywania w czystości pomieszczeń produkcyjnych, części handlowej i socjalnej zakładu gastronomicznego.

Dobierając środki do mycia i dezynfekcji należy zwrócić uwagę, by posiadały one informację o ich przeznaczeniu, instrukcję stosowania, a przede wszystkim powinny posiadać świadectwo Państwowego Zakładu Higieny zezwalające na ich stosowanie do przedmiotów kontaktujących się z żywością. Zabronione jest stosowanie niedozwolonych środków, bez atestu, ponieważ grozi to niebezpiecznymi konsekwencjami dla zdrowia konsumentów.

Dobór środków zależy od ich przeznaczenia. W większości zakładów gastronomicznych stosuje się różnorodne maszyny do mycia naczyń.

Jeżeli naczynia myte są w zmywarkach mechanicznych należy zastosować do nich odpowiednie, przeznaczone do stosowania w tego typu zmywarkach detergenty w płynie lub proszku o właściwościach bakteriobójczych. Nie można w nich stosować płynów do ręcznego mycia naczyń, ponieważ tworzą one zbyt obfitą pianę podczas mycia.

Obecnie stosuje się przede wszystkim syntetyczne środki do mycia i dezynfekcji, tzw. detergenty. Charakteryzują się one bardzo silną zdolnością myjącą. Ich wodne roztwory mają zdolność zwilżania powierzchni różnych materiałów, w tym także tworzyw sztucznych. Ważną cechą detergentów jest odporność na twardą wodę, zdolność rozpuszczania się w wodzie chłodnej lub letniej. Ma to ważne znaczenia przy myciu niektórych powierzchni lub sprzętu, którego nie można myć gorącą wodą (np. niektóre elementy maszyn i urządzeń). Syntetyczne środki myjące są również najbardziej odpowiednie do usuwania pozostałości tłuszczów, a z tego typu zabrudzeniami w zakładach gastronomicznych spotykamy się zarówno podczas produkcji potraw i mycia naczyń stołowych.

Środki myjące w postaci proszku sprawdzają się przede wszystkim w zmywarkach, które mają system dozujący. W nowoczesnych maszynach stosuje się elektroniczne zbiorniki dozujące detergenty i płyn nabłyszczający. Środki nabłyszczające, stosowane do płukania, neutralizują pozostałości po środkach do mycia oraz przyśpieszają schnięcie naczyń.

Mycie ręczne naczyń i sprzętu przeprowadza się wykorzystując płyny do ręcznego mycia naczyń. Należy je stosować zgodnie z przeznaczeniem i w określonej ilości, tzn. odpowiednią ilość płynu na określoną ilość wody. Pamiętać trzeba o dokładnym spłukaniu płynu z mytej powierzchni.

W zakładach gastronomicznych stosuje się na szeroką skalę środki do mycia i czyszczenia głownie urządzeń kuchennych i sanitarnych. Są to na przykład:

- środki ogólnego zastosowania, służące do mycia urządzeń kuchennych, podłóg, glazury,

- specjalne środki myjące i dezynfekujące,

- środki do czyszczenia toalet.

Podczas stosowania środków myjących i dezynfekujących należy zachować szczególne środki ostrożności. Stosując środki „żrące” np. podczas dezynfekcji niektórych pomieszczeń, należy używać rękawic i okularów ochronnych.

**Zestaw pytań i odpowiedzi:**

1. Jakie warunki muszą spełniać preparaty do mycia i dezynfekcji stosowane w gastronomii?

Odpowiedź:

Dobierając środki do mycia i dezynfekcji należy zwrócić uwagę by posiadały one informację o ich przeznaczeniu, instrukcję stosowania, a przede wszystkim powinny posiadać świadectwo Państwowego Zakładu Higieny zezwalające na ich stosowanie do przedmiotów kontaktujących się z żywością. Zabronione jest stosowanie niedozwolonych środków, bez atestu, ponieważ grozi to niebezpiecznymi konsekwencjami dla zdrowia konsumentów.

1. Jakie środki należy stosować do zmywarek mechanicznych?

Odpowiedź:

Jeżeli naczynia myte są w zmywarkach mechanicznych należy zastosować do nich odpowiednie, przeznaczone do stosowania w tego typu zmywarkach detergenty w płynie lub proszku o właściwościach bakteriobójczych. Nie można w nich stosować płynów do ręcznego mycia naczyń, ponieważ tworzą one zbyt obfitą pianę podczas mycia. Stosuje się również środki nabłyszczające do płukania. Neutralizują one pozostałości po środkach do mycia oraz przyśpieszają schnięcie naczyń.

1. Jakie właściwości mają detergenty?

Odpowiedź:

Charakteryzują się one bardzo silną zdolnością myjącą. Ich wodne roztwory mają zdolność zwilżania powierzchni różnych materiałów, w tym także tworzyw sztucznych. Ważną cechą detergentów jest odporność na twardą wodę, zdolność rozpuszczania się w wodzie chłodnej lub letniej. Ma to szczególnie istotne znaczenia przy myciu niektórych powierzchni lub sprzętu, którego nie można myć gorącą wodą (np. niektóre elementy maszyn i urządzeń). Syntetyczne środki myjące są również najbardziej odpowiednie do usuwania pozostałości tłuszczów.

1. W jakim celu podczas płukania naczyń stosuje się substancje nabłyszczające?

Odpowiedź:

Środki nabłyszczające, stosowane do płukania neutralizują pozostałości po środkach do mycia oraz przyśpieszają schnięcie naczyń.

1. Jakie środki, oprócz środków do mycia naczyń stosuje się w zakładach żywienia?

Odpowiedź:

W zakładach gastronomicznych stosuje się na szeroką skalę środki do mycia i czyszczenia głownie urządzeń kuchennych i sanitarnych. Są to na przykład:

- środki ogólnego zastosowania, służące do mycia urządzeń kuchennych, podłóg, glazury;

- specjalne środki myjące i dezynfekujące;

- środki do czyszczenia toalet.

**Przykład ćwiczenia praktycznego:**

Polecenie:

Zaplanować harmonogram prac porządkowych w stołówce szkolnej.

Zestawienie materiałów i narzędzi:

- kartka,

- długopis.

Sposób wykonania:

Zaplanuj codzienne oraz okresowe czynności porządkowe w kuchni i sali konsumenckiej w stołówce szkolnej. W planowaniu czynności uwzględnij również takie prace jak: pranie firan, mycie okien.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Pomieszczenie | Dzień | Porządki tygodniowe | | | | Porządki okresowe | |
| I | II | III | IV | 1raz na kwartał | 1 raz na ½ roku |
| **kuchnia właściwa** | **PON** |  |  |  |  |  |  |
| **WT** |  |  |  |  |  |  |
| **ŚR** |  |  |  |  |  |  |
| **CZW** |  |  |  |  |  |  |
| **PT** |  |  |  |  |  |  |
| **sala**  **konsumencka** | **PON** |  |  |  |  |  |  |
| **WT** |  |  |  |  |  |  |
| **ŚR** |  |  |  |  |  |  |
| **CZW** |  |  |  |  |  |  |
| **PT** |  |  |  |  |  |  |

# V. Przykład zadania praktycznego

Polecenie: Zaplanować i przeprowadzić czynności porządkowe w kuchni.

Uwaga: Do pracy należy przystąpić we właściwej odzieży ochronnej oraz antypoślizgowym zakrytym obuwiu.

Zestawienie materiałów:

Środki myjąco- dezynfekujące dostępne w zakładzie przeznaczone do:

- mycia sprzętu i narzędzi,

- mycia podłóg,

- dezynfekcji.

Zestawienie sprzętu:

- sprzęt i narzędzia pracy do wykonania czynności porządkowych w tym do mycia podłóg oraz naczyń kuchennych dostępny w zakładzie.

Sposób wykonania:

1. Określenie zakresu prac do wykonania.

Należy uzgodnić z szefem kuchni zakres czynności do wykonania w dniu szkolenia. Czynności porządkowe powinny obejmować mycie sprzętu kuchennego i narzędzi, mycie podłóg oraz dezynfekcję pomieszczeń lub sprzętu.

1. Zaplanowanie kolejności wykonywania czynności porządkowych.

Uczestnik ma za zadanie zaplanować kolejność czynności zgodnie z zasadami organizacji pracy, ale również dostosować się do sytuacji i potrzeb zakładu gastronomicznego w dniu odbywania zajęć. Plan należy skonsultować z szefem kuchni.

1. Dobranie środków myjąco- dezynfekujących niezbędnych do wykonania prac.

Z dostępnych w zakładzie środków myjąco- dezynfekujących wybrać środki do mycia i dezynfekcji naczyń i sprzętu kuchennego oraz mycia podłóg. Zapoznać się z zasadami ich stosowania, a w szczególności należy określić ilość środka jaką należy zastosować na określoną ilość wody.

4. Wybranie niezbędnego sprzętu i narzędzi pracy.

Z dostępnego w zakładzie sprzętu wybrać ten, który potrzebny będzie do przeprowadzenia czynności porządkowych- należy skonsultować z szefem kuchni.

5. Zgromadzić niezbędne środki i sprzęt zgodnie z zasadami organizacji pracy i zasadami bhp. Pamiętać o tym, że nie powinny krzyżować się drogi naczyń czystych z brudnymi oraz z odpadami.

Zorganizowanie stanowiska pracy do mycia naczyń kuchennych.

1. Przeprowadzenie wskazanych czynności porządkowych zgodnie z zasadami bhp.

Zaplanowane czynności przeprowadzić zgodnie z ustaleniami przestrzegając kolejności ich wykonywania, staranności oraz przepisów bhp. Umyte np. garnki czy miski odstawiać od razu we właściwe miejsce, na bieżąco segregować umyty sprzęt. Podłogi umyć na koniec pracy.

7. Odstawić na właściwe miejsce czysty sprzęt i narzędzia pracy.

Po zakończeniu pracy należy uporządkować miejsce pracy, umyć i wypłukać sprzęt, który był wykorzystywany do pracy, odstawić we wskazane miejsce.

Plan działania

1. Wykaz czynności porządkowych do wykonania

………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………

1. Kolejność wykonywanych prac

…………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………

1. Środki myjąco- dezynfekujące do wykonania czynności porządkowych przeznaczone do:

a. mycia sprzętu i narzędzi ……………………………………………………………………………..

b. mycia podłóg ………………………………………………………………………………………..

c. dezynfekcji ………………………………………………………………………………………….

4. Sprzęt i narzędzia pracy do wykonania czynności porządkowych

……………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………

5. Środki ochrony indywidualnej

……………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………

Zadanie wykonywane jest zgodnie z przepisami i zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej, a także zasadami ochrony środowiska.

# VI. Literatura

1. Konarzewska M. i inni: Wyposażenie techniczne zakładów gastronomicznych. Podręcznik do zawodu kucharz małej gastronomii. REA, Warszawa 2004.
2. Łatka U.: Technologia i towaroznawstwo. WSiP, Warszawa 2003.
3. Sikora T., Giemza M.: Elementy towaroznawstwa. WSiP, Warszawa 2003.

[www.zrp.pl](http://www.zrp.pl)

[www.program.platforma-flexicurity.pl](http://www.program.platforma-flexicurity.pl)

[www.irszczecin.pl](http://www.irszczecin.pl)

1. „Kompetencje pracowników a współczesne potrzeby rynku pracy”, Marta Znajmiecka-Sikora, Bogna Kędzierska, Elżbieta Roszko, Łódź 2011. [↑](#footnote-ref-1)
2. Instytut Badań Edukacyjnych, 2011 [↑](#footnote-ref-2)
3. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-3)
4. [www.ibe.edu.pl](http://www.ibe.edu.pl) [↑](#footnote-ref-4)
5. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-5)
6. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-6)
7. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-7)
8. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-8)
9. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-9)
10. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-10)
11. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-11)
12. <http://www.kwalifikacje.edu.pl/pl/slownik> [↑](#footnote-ref-12)
13. [www.isap.sejm.gov.pl](http://www.isap.sejm.gov.pl) [↑](#footnote-ref-13)
14. [www.isap.sejm.gov.pl](http://www.isap.sejm.gov.pl) [↑](#footnote-ref-14)