**Związek Rzemiosła Polskiego w Warszawie**

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

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

**PORADNIK DLA UCZESTNIKA**

**KURSU PRZYGOTOWUJĄCEGO**

**DO UZYSKANIA KWALIFIKACJI**

**W ZAWODZIE PIEKARZ**

**Kwalifikacja składowa: Przygotowanie produkcji piekarniczej**

**Symbol kwalifikacji składowej: Piek /1**

**Szczecin, 2013**

Autor: Bogusława Pęciak

Korekta stylistyczna: Agnieszka Sobczak

Redakcja techniczna:  Marta Pach

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 8

II. Obsługiwanie urządzeń do zmywania i wyparzania 11

III. Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywanie pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości 14

IV. Postępowanie zgodne z procedurami HACCP i wymaganiami sanitarnymi 18

V. Przykład zadania praktycznego 22

VI. Literatura uzupełniająca 25

# 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, dla zawodu piekarz oraz przygotowaniu się do egzaminu sprawdzającego kwalifikację składową, a docelowo do egzaminu czeladniczego lub mistrzowskiego w zawodzie piekarz. Dla zawodu piekarz określono 5 kwalifikacji składowych.

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

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 piekarz.

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 piekarz lub mieć potwierdzenie, że uzyskałeś umiejętności zawodowe w zawodzie piekarz w formie pozaszkolnej,

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

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

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

**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 piekarza oraz posiadasz świadectwo ukończenia szkoły ponadgimnazjalnej albo dotychczasowej szkoły ponadpodstawowej,

- posiadasz tytuł mistrza w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu piekarz i po uzyskaniu tytuł mistrza co najmniej roczny staż pracy w zawodzie piekarz 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 piekarz i tytuł zawodowy w zawodzie wchodzącym w zakres zawodu piekarz, oraz po uzyskaniu tytułu zawodowego co najmniej dwuletni staż pracy w zawodzie piekarz,

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

**Metryczka zawodu**

**Zestawienie kwalifikacji składowych dla zawodu piekarz**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Symbol kwalifikacji składowej** | **Nazwa kwalifikacji składowej** | **\*** |
| Piek/1 | Przygotowanie produkcji piekarniczej |  |
| Piek /2 | Przygotowanie surowców i półproduktów |  |
| Piek /3 | Produkowanie chleba |  |
| Piek/4 | Produkowanie bułek i pieczywa zdobnego |  |
| Piek /5 | Produkowanie pieczywa specjalnego |  |

\* - kolumna przeznaczona do określenia indywidualnego programu nauczania

**Metryczka kwalifikacji składowej**

**Zestawienie zadań zawodowych dla kwalifikacji składowej: Przygotowanie produkcji piekarniczej.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Numer zadania zawodowego** | **Nazwa zadania zawodowego** | **\*** |
| Piek/1 - 1 | Zarządzanie obrotem opakowań zwrotnych |  |
| Piek/1 - 2 | Obsługiwanie urządzeń do zmywania i wyparzania |  |
| Piek/1 - 3 | Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących doutrzymywanie pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości |  |
| Piek/1- 4 | Postępowanie zgodne z procedurami HACCP i wymaganiami sanitarnymi |  |

\* - kolumna przeznaczona do określenia indywidualnego programu nauczania

# Zarządzanie obrotem opakowań zwrotnych

W zakładzie typu piekarnia mamy do czynieniazróżnymi rodzajami opakowań- są to opakowania, w których dostarczane są do zakładu surowce i półprodukty oraz opakowania, w których sprzedawane są wyroby gotowe.

Przez opakowania rozumie siękażdy 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. Nie ma opakowań obojętnych dla środowiska. Duża ilość opakowań wykonana jest z materiałów, których czas biodegradacji wynosi kilka, a nawet kilkadziesiąt lat. W piekarniach 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 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.

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 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.

**Zestawy pytań i odpowiedzi:**

1. Co to są opakowania?

Odpowiedź:

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?

Odpowiedź:

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?

Odpowiedź:

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 piekarniach?

Odpowiedź:

W piekarniach 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 piekarni należy postępować z odpadami opakowaniowymi?

Odpowiedź:

Przeprowadza się segregację biorąc pod uwagę rodzaj materiału, z którego wykonane jest opakowanie oraz jego późniejsze wykorzystanie lub utylizację. W piekarni 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?

Odpowiedź:

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. Określeniekoloru pojemnika, w którym można umieścić poniższe odpady.

Opisz do jakich pojemników usuniesz niżej podane opakowania stosowane w piekarni. W opisie pojemnika podaj kolor pojemnika.

|  |  |
| --- | --- |
| **Rodzaj odpadów** | **Kolor pojemnika** |
| Tekturowe pudełka |  |
| Butelki z tworzywa sztucznego po oleju |  |
| Opakowanie po margarynie |  |
| Butelki plastikowe po wodzie mineralnej |  |
| Bezbarwne słoiki |  |
| Torebki papierowe |  |
|  |  |

# Obsługiwanie urządzeń do zmywania i wyparzania

Mycie można prowadzić ręcznie lub mechanicznie. W nowoczesnych piekarniach stosuje się w dużej mierze mechaniczne mycie, a szczególnie mycie dużych urządzeń przeprowadza się w ten właśnie sposób. Natomiast w małych zakładach, a takich piekarni jest jeszcze dużo, z ekonomicznego punktu widzenia nieuzasadnione jest instalowanie drogiego sprzętu, który będzie niewykorzystany zgodnie ze swoimi możliwościami. Mycie ręczne polega na tym, że należy rozmontować maszynę, wyjąc elementy zabrudzone i umyć w dużych zlewozmywakach pod bieżącą wodą. Woda powinna mieć temperaturę około 80°C; należy zastosować odpowiednio dobrane środki czystości.

Do mycia mechanicznego stosuje się dysze rozpryskowe. Mycie polega na rozpryskiwaniu strumienia roztworu myjącego lub jego przepływ przez elementy maszyny.

Dysze rozpryskowe mogą być:

- zamontowane na stałe w danym urządzeniu,

- wprowadzane na czas mycia.

Bardzo ważne z punktu widzenia higieny żywienia jest to, aby zamontowane dysze były samooczyszczające się – nie mogą pozostawiać w maszynie resztki środka myjącego. Zetknięcie się tego środka z wprowadzonymi do maszyny środkami spożywczymi może spowodować zanieczyszczenie żywności, a w konsekwencji zatrucie pokarmowe.

Z higienicznego punktu widzenia bardzo ważne jest by maszyny i urządzenia stosowane w piekarniach miały jak najmniej chropowatych powierzchni ( tam gromadzą się resztki żywności i jest bardzo dobre podłoże do rozwoju drobnoustrojów). Newralgicznym punktem są również połączenia i wszelkie uszczelnienia stosowane w urządzeniach, wymagają one szczególnie starannego mycia. Podczas mycia dyszami należy strumień dyszy skierować bezpośrednio na te miejsca.

Oprócz mycia sprzętu produkcyjnego w piekarniach wykonuje się mycie opakowań zbiorczych, np. pojemników do transportu pieczywa.

Najczęściej pojemniki myję się ręcznie stosując ogólne zasady mycia i dezynfekcji obowiązujące w piekarniach. W większych zakładach piekarniczych montuje się myjki tunelowe. Mycie w nich polega na tym, że na specjalnych prowadnicach przez tunel przesuwają się pojemniki. W tunelu jest sekcja płukania, następnie mycia z użyciem środków myjących i spłukiwania pozostałości środka myjącego.

Mycie maszyn i urządzeń wymaga dużego nakładu pracy, poza tym przy myciu miejscowym zużywa się duże ilości wody, pary wodnej i środków czystości. Dlatego w dużych, nowoczesnych piekarniachstosuje się systemy myjące w obiegu zamkniętym. Systemy takie zamontowane są w linii technologicznej. Podczas trwania procesu produkcyjnego system myjący jest całkowicie odcięty od linii produkcyjnej. Dopiero po zakończeniu produkcji rozpoczyna się mycie w obiegu zamkniętym.

**Zestaw pytań i odpowiedzi:**

1. Jak przeprowadza się mycie sprzętu oraz elementów maszyn?

Odpowiedź:

W małych zakładach, a takich jest większość piekarni, z ekonomicznego punktu widzenia nieuzasadnione jest instalowanie drogiego sprzętu, który będzie niewykorzystany zgodnie ze swoimi możliwościami. Mycie ręczne polega na tym, że należy rozmontować maszynę, wyjąc elementy zabrudzone i umyć dużych zlewozmywakach pod bieżącą wodą. Woda powinna mieć temperaturę około 80°C; należy zastosować odpowiednio dobrane środki czystości.

1. Jak przebiega mycie za pomocą dysz?

Odpowiedź:

Do mycia mechanicznego stosuje się dysze rozpryskowe. Mycie polega na rozpryskiwaniu strumienia roztworu myjącego lub jego przepływ przez elementy maszyny.

Dysze rozpryskowe mogą być: zamontowane na stałe w danym urządzenia lub wprowadzane na czas mycia.

1. Jakie właściwości muszą mieć dysze zamontowane na stałe?

Odpowiedź:

Bardzo ważne z punktu widzenia higieny żywienia jest to, aby zamontowane dysze były samooczyszczające się – nie mogą pozostawiać w maszynie resztki środka myjącego. Zetknięcie się tego środka z wprowadzonymi do maszyny środkami spożywczymi może spowodować zanieczyszczenie żywności, a w konsekwencji zatrucie pokarmowe.

1. W jaki sposób myje się opakowania transportowe do pieczywa ?

Odpowiedź:

Najczęściej pojemniki myję się ręcznie stosując ogólne zasady mycia i dezynfekcji obowiązujące w piekarniach. W większych zakładach piekarniczych montuje się myjki tunelowe. Mycie w nich polega na tym, że na specjalnych prowadnicach przez tunel przesuwają się pojemniki. W tunelu jest sekcja płukania, następnie mycia z użyciem środków myjących i spłukiwania pozostałości środka myjącego.

1. W jaki sposób myję się linie produkcyjne w dużych piekarniach?

Odpowiedź:

W dużych, nowoczesnych piekarniach stosuje się systemy myjące w obiegu zamkniętym. Systemy takie zamontowane są w linii technologicznej. Podczas trwania procesu produkcyjnego system myjący jest całkowicie odcięty od linii produkcyjnej. Dopiero po zakończeniu produkcji rozpoczyna się mycie w obiegu zamkniętym.

**Ćwiczenie praktyczne**

Polecenie:

Opisać wady i zalety mycia ręcznego i mechanicznego w piekarniach.

Zestawienie materiałów i sprzętu:

-poradnik rozdział II i III,

-kartka papieru,

- długopis.

Sposób wykonania:

1. Zapoznane się z materiałem nauczania.

W pierwszej kolejności należy dokładnie zapoznać się z materiałem nauczania w powyższym rozdziale poradnika oraz materiałem z kolejnego rozdziału, tzn. „Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywania pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości”.

1. Wykonanie zadania.

Należy opisać zalety ręcznego i mechanicznego mycia maszyn i sprzętu w zakładach piekarniczych. Do wykonania zadania wykorzystać poniższa tabelę.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Rodzaj mycia | Wady | Zalety |
| Mycie ręczne |  |  |
| Mycie mechaniczne |  |  |

# Dobieranie i stosowanie preparatów myjących i dezynfekujących do utrzymywanie pomieszczeń i sprzętu w stanie czystości

Celem mycia i dezynfekcji maszyn, urządzeń i sprzętu jest zapewnienie ich należytej czystości podczas procesu technologicznego.

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 piekarniczego.

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. Inne środki stosuje się do ręcznego, a inne do mechanicznego mycia maszyn, urządzeń i sprzętu w piekarni.

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 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, a z tego typu zabrudzeniami w piekarniachspotykamy się zarówno podczas produkcji pieczywa i mycia sprzętu.

Najprostszym przykładem mycia jest cykl: płukanie – mycie – płukanie. Bardziej złożony cykl to :płukanie – mycie – płukanie – dezynfekcja ( lub sterylizacja ).

Dezynfekcja to niszczenie drobnoustrojów środkami chemicznymi i fizycznymi w celu zapobiegania zakażeniom produktu.

Chemiczne środki dezynfekcyjne to różnego rodzaju związki chemiczne, którehamują rozwój drobnoustrojów lub całkowicie je niszczą. Maja one bardzo szerokie zastosowanie w warunkach przemysłowych.

Fizyczne środki dezynfekcyjne to: gorąca woda, para wodna, promieniowanie nadfioletowe, mechaniczne działanie strumienia cieczy dezynfekcyjnej.

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 piekarniach stosuje się również środki do mycia i czyszczenia, głównie pomieszczeń socjalnych i sanitarnych. Są to na przykład:

- środki ogólnego zastosowania, służące do mycia urządzeń, 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 piekarniach?

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. Jaki jest cykl mycia maszyn, urządzeń i sprzętu?

Odpowiedź:

Najprostszym przykładem mycia jest cykl: płukanie – mycie – płukanie. Bardziej złożony cykl to:płukanie – mycie – płukanie – dezynfekcja ( lub sterylizacja ).

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 z tworzyw sztucznych. Ważną cechą detergentów jest odporność na twardą wodę, zdolność rozpuszczania się w wodzie chłodnej lub letniej. Ma to 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. Co jest celem dezynfekcji?

Odpowiedź:

Celem dezynfekcji jest niszczenie drobnoustrojów środkami chemicznymi i fizycznymi w celu zapobiegania zakażeniom produktu. Stosuje sieje do odkażania pomieszczeń, aparatury i rodzaju urządzeń.

1. Jaki dzielą się środki dezynfekcyjne?

Odpowiedź:

Chemiczne środki dezynfekcyjne to różnego rodzaju związki chemiczne, którehamują rozwój drobnoustrojów lub całkowicie je niszczą. Maja one bardzo szerokie zastosowanie w warunkach przemysłowych.Fizyczne środki dezynfekcyjne to: gorąca woda, para wodna, promieniowanie nadfioletowe, mechaniczne działanie strumienia cieczy dezynfekcyjnej.

1. Jakie środki, oprócz środków do mycia sprzętu stosuje się w piekarniach?

Odpowiedź:

W piekarniach stosuje się na szeroką skalę środki do mycia i czyszczenia głównie pomieszczeń socjalnych i sanitarnych. Są to na przykład:

- środki ogólnego zastosowania, podłóg,glazury;

- specjalne środki myjące i dezynfekujące;

- środki do czyszczenia toalet.

**Przykład ćwiczenia praktycznego**

Polecenie:

Zaplanować środki czystości do prac porządkowych w piekarni w pomieszczeniachmagazynowych, produkcyjnychi pomieszczeniach sanitarnych ( toaleta, prysznic ).

Zestawienie materiałów i narzędzi:

- katalogi z asortymentem środków myjących,

- gazetki reklamowe z asortymentem środków myjących,

- strony internetowe z asortymentem środków myjących,

- kartka,

- długopis.

Sposób wykonania:

1. Zapoznanie się z asortymentem środków myjących.

Wykorzystując dostępne źródła informacji o środkach myjących, np. katalogi, gazetki reklamowe lub Internet należy zapoznać się z asortymentem środków myjących i ich przeznaczeniem.

1. Wybranie środków myjących do określonych prac porządkowych.

Z środków dostępnych w sprzedaży należy wybrać te, które według Ciebie nadają się do przeprowadzenia prac porządkowych w piekarni, w pomieszczeniachmagazynowych, produkcyjnych i sanitarnych ( toaleta, prysznic ).

Należy zwrócić uwagę, by środki zaplanowane do sprzątania w magazynach i pomieszczeniach produkcyjnych były dopuszczone do kontaktu z żywnością.

Magazyn produktów suchych ………………………………………………………………………………………………….

Magazyn opakowań …..................................................................................................................................................

Pomieszczenia produkcyjne…………………………………………………………………………………………………..

Pomieszczenia sanitarne

......................................................................................................................................................

# 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 każda piekarnia 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.

Zasada 2. Określenie krytycznych punktów kontrolnych CCP.

Zasada 3. Ustalenie limitów krytycznych.

Zasada 4.Ustalenie systemu monitorowania w CCP.

Zasada 5. Opracowanie działań korygujących.

Zasada 6. Ustalenie procedur weryfikacji działania zasad 1-5.

Zasada 7. Opracowanie sposobu dokumentowania i przechowywania danych.

Aby w piekarni 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 piekarniach. 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.

Uważa się, że najważniejszymi czynnikami decydującymi o jakości pieczywa są:

- wysoka i wyrównana jakość technologiczna surowców- przede wszystkim mąki,

- optymalne warunki przygotowania ciasta,

- biologiczna dojrzałość ciasta,

- optymalny rozrost kęsów,

- optymalny wypiek pieczywa,

- warunki składowania pieczywa.

Wymienione wyżej krytyczne punkty podlegają procesie produkcji ciągłemu monitoringowi. Na tym etapie monitoruje się jakość surowców, przestrzeganie reżimu procesu produkcyjnego od momentu zakupu surowców do ekspedycji gotowego wyrobu.

Na każdym etapie produkcji wyrobów piekarniczych należy przestrzegać zasadhigieny. Do najczęstszych przyczyn zakażeń należą:

- niewłaściwe utrzymywanie czystości maszyn i sprzętu produkcyjnego;

- stosowanie do produkcji surowców niewłaściwej jakości;

- niewłaściwe przechowywanie półproduktów i wyrobów gotowych – szczególnie niebezpieczne jest rozmrażanie i powtórne zamrażanie surowców, półproduktów czy wyrobów gotowych;

- nieprzestrzeganie zasad higieny osobistej pracowników ( dotyczy to zarówno czystości odzieży ochronnej roboczej, ale też przestrzegania zasady aby nie dopuszczać do pracy ludzi z chorobami dróg oddechowych i skóry, szczególnie ze zmianami ropnymi na skórze);

- nieprzestrzeganie zasad higieny produkcji.

Wszystkie naczynia i drobny sprzęt piekarniczy powinny być umyte bezpośrednio po zakończeniu produkcji. Do mycia należy stosować środki chemiczne, które nie tylko myją, ale również dezynfekują naczynia, sprzęt czy pomieszczenia produkcyjne. Wymyty i odkażony sprzęt powinien być ustawiony na regałach tak, by mógł dobrze ocieknąć i wyschnąć.

**Zestaw pytań i odpowiedzi**

1. Co to jest HACCP?

Odpowiedź:

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 każda piekarnia posiada swoją specyfikę jeśli chodzi o np. usytuowanie, rozkład pomieszczeń, wyposażenie, zakres produkcji, stosowane surowce i półprodukty oraz szereg innych czynników.

1. Co jest podstawą systemu HACCP?

Odpowiedź:

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.

Zasada 2. Określenie krytycznych punktów kontrolnych CCP.

Zasada 3. Ustalenie limitów krytycznych.

Zasada 4.Ustalenie systemu monitorowania w CCP.

Zasada 5. Opracowanie działań korygujących.

Zasada 6. Ustalenie procedur weryfikacji działania zasad 1-5.

Zasada 7. Opracowanie sposobu dokumentowania i przechowywania danych.

1. Co jest konieczne, aby system HACCP został wdrożony wpiekarni?

Odpowiedź:

Aby w piekarni 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).

1. Co to jest Dobra Praktyka Higieniczna?

Odpowiedź:Dobra Praktyka Higieniczna to wszystkiedziałania, które muszą być podjęte i warunki higieniczne, które muszą być spełniane i kontrolowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu, aby zapewnić bezpieczeństwo żywności.

1. Jakich zasad higieny należy przestrzegać w piekarniach?

Odpowiedź:

W piekarniach należy przestrzegać reżimu higienicznego, a w szczególności: utrzymywać czystość maszyn i sprzętu produkcyjnego, stosować do produkcji surowce najwyższej jakości, właściwie przechowywać półprodukty i wyroby gotowe, przestrzegać zasad higieny osobistej pracowników i higieny produkcji.

1. Jakie czynniki decydują o jakości pieczywa ?

Odpowiedź:

Uważa się, że najważniejszymi czynnikami decydującymi o jakości pieczywa są: wysoka i wyrównana jakość technologiczna surowców- przede wszystkim mąki, optymalne warunki przygotowania ciasta,biologiczna dojrzałość ciasta, optymalny rozrost kęsów, optymalny wypiek pieczywa, warunki składowania pieczywa.

**Przykład ćwiczenia praktycznego**

Polecenie:

Określić cechy dyskwalifikujących przygotowanie pracownika piekarni do podjęcia pracy.

Zestawienie materiałów i sprzętu:

- kartka,

- długopis.

Sposób wykonania:

1. Wybranie cech dyskwalifikujących pracownika piekarni w zakresie jego przygotowania do podjęcia pracy.

Spośród podanych poniżej cech dotyczących stanu zdrowia, higieny osobistej oraz stroju pracownika należy wybrać te, które według Ciebie wykluczają pracownika z pracy przy sporządzaniu wyrobów piekarniczych. Cechy dyskwalifikujące należy podkreślić.

Zmiana ropna na palcu, włosy zakryte czepkiem, katar, białe obuwie antypoślizgowe, krótkie, czyste paznokcie, tipsy na paznokciach, czysty strój roboczy, nieaktualna książeczka badań sanitarnych, stosowanie rękawiczek lateksowych , włosy związane gumką- recepturką, brak czepka, kitel niezmieniany cztery dni, mokry kaszel.

# Przykład zadania praktycznego

Polecenie:

Zaplanować i przeprowadzić czynności przygotowawcze w piekarni w zakresie przygotowania osób oraz pomieszczeń do produkcji piekarniczej.

Zestawienie materiałów i sprzętu;

- sprzęt do wykonywania czynności porządkowych dostępny w zakładzie piekarniczym,

- środki czystości do mycia i dezynfekcji dostępne w zakładzie.

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

Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie zapoznać się ze sposobem wykonania zadania zaliczającego. Wszystkie przewidziane czynności, sprzęt oraz wnioski należy zapisać w planie działania. Pozwoli to na właściwe zorganizowanie sobie pracy w rzeczywistych warunkach.

Sposób wykonania:

* 1. Ustalenie zakresu czynności do wykonania.

W pierwszej kolejności należy uzgodnić z szefem produkcji zakres czynności do wykonania w dniu szkolenia. Czynności powinny obejmować sprawdzenie stanu sanitarno-higienicznego osób i pomieszczeń oraz mycie pomieszczeń i sprzętu.

* 1. Zaplanowanie kolejności wykonywania czynności.

Należy ustalić harmonogram wykonywania poszczególnych prac. W pierwszej kolejności należy sprawdzić stan higieniczny osób pracujących w części produkcyjnej zakładu (w tym ocenić swoje przygotowanie do pracy) oraz pomieszczeń produkcyjnych.

* 1. Sprawdzenie higieny osób, stanu sanitarno-higienicznego pomieszczeń, w których realizowane będzie zadanie.

Sprawdzenie higieny osób powinno obejmować określenie czy strój roboczy jest kompletny i czysty, czy pracownik posiada obuwie wymagane na danym stanowisku pracy. Należy również sprawdzić stan czystości stołów roboczych oraz podłóg w pomieszczeniu produkcyjnym i magazynach.

* 1. Wybranie niezbędnego sprzętu i narzędzi pracy.

Spośród sprzętu dostępnego w zakładzie należy wybrać ten, który będzie konieczny do przeprowadzenia czynności porządkowych.

* 1. Zorganizowanie stanowiska pracy.

Stanowisko pracy należy zorganizować zgodnie z zasadami organizacji pracy oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

* 1. Dobranie środków do mycia i dezynfekcji sprzętu.

Należy spośród środków dostępnych w zakładzie wybrać te, które mogą być przydatne i zastosowane do wykonania prac porządkowych na stanowisku pracy, w tym mycie naczyń i sprzętu używanego przez uczestnika podczas pracy.

* 1. Przeprowadzenie czynności porządkowych zgodnie z zasadami bhp.

W pierwszej kolejności należy uporządkować stanowisko pracy, umyć narzędzia i sprzęt wykorzystywane do pracy. Po przeprowadzeniu tych czynności należy uporządkować stoły robocze i podłogę w pomieszczeniu, w którym odbywały się zajęcia.

* 1. Odstawienie na właściwe miejsce czystego sprzętu i narzędzi pracy.

Sprzęt, który musi być wysuszony odłożyć należy na regały do suszenia. Każdy rodzaj sprzętu, czy narzędzi używanych do obróbki wstępnej powinien zostać odłożony na miejsce do tego przeznaczone.

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

# Literatura uzupełniająca

1. Ambroziak Z.: Produkcja piekarsko-ciastkarska, cz. 1, WSiP, Warszawa 1998.

2.Ambroziak Z.: Produkcja piekarsko-ciastkarska, cz. 2, WSiP, Warszawa 1999.

3. Reński A.: Piekarstwo. Technologia dla szkól zasadniczych, cz. 1 i 2 , WSiP,Warszawa 1998.

[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)