

ELŐTERJESZTÉS

Szarvas Város Önkormányzata Képviselő-testületének 2023. szeptember 25-i ülésére

Tárgy: Szarvas város településrendezési eszközeinek módosítása a Gallicoop Zrt. kérelmére

Tisztelt Képviselő-testület!

A Gallicoop Zrt. új vágóüzemet szeretne létesíteni a mellékelt kérelemben foglaltak szerint. A beruházással érintett **Szarvas 0719, 0718/19, 0718/21, 0718/22, 0718/23, 0718/24, 0627/3 hrsz-ú** ingatlanok jelenleg részben zöldterületi besorolásban vannak, mely ezen beruházásnak akadályát képezheti. Mindezekre tekintettel javasoljuk a besorolás olyan módosítását, hogy a területen baromfi vágóüzemet és hozzá kapcsolódó kiszolgáló létesítményeket lehessen elhelyezni.

Amennyiben a Képviselő-testület a területet a településtervek tartalmáról, elkészítésének és elfogadásának rendjéről, valamint egyes településrendezési sajátos jogintézményekről szóló 419/2021. (VII. 15.) Korm. rendelet 68. § (1) bekezdés ba) pontja alapján kiemelt fejlesztési területté nyilvánítja, lehetővé válik a módosítás ún. tárgyalásos eljárás keretében történő lebonyolítása, amely egyszerűsíti a folyamatot. Erre tekintettel javasoljuk, hogy a Képviselő-testület a fenti ingatlanokat nyilvánítsa kiemelt fejlesztési területté.

A településrendezési eszközök módosítása a beruházó Gallicoop Zrt. költségviselése mellett történik.

Kérjük a Tisztelt Képviselő-testületet, szíveskedjék az előterjesztést megtárgyalni és a határozati javaslatokat elfogadni!

Határozati javaslatok:

1. Szarvas Város Önkormányzatának Képviselő-testülete hozzájárulását adja ahhoz, hogy a Szarvas 0719, 0718/19, 0718/21, 0718/22, 0718/23, 0718/24, 0627/3 hrsz. alatti földrészletek besorolása akként módosuljon, hogy azon baromfi-vágóüzem és a hozzá kapcsolódó kiszolgáló létesítményekre irányuló fejlesztés megvalósítható legyen. A módosítást úgy kell végrehajtani, hogy a biológiai aktivitásérték saját területen belül kerüljön kiegyenlítésre. A településrendezési eszközök módosítása a beruházó költségviselése mellett történik.

Felelős: Babák Mihály polgármester

Dr. Melis János címzetes főjegyző

Határidő: 2023. december 31.

2. Szarvas Város Önkormányzatának Képviselő-testülete a Szarvas 0719, 0718/19, 0718/21, 0718/22, 0718/23, 0718/24, 0627/3 hrsz. alatti ingatlanokat kiemelt fejlesztési területté nyilvánítja.

Felelős: Babák Mihály polgármester

Dr. Melis János címzetes főjegyző

Határidő: azonnal

Szarvas, 2023. szeptember 25.

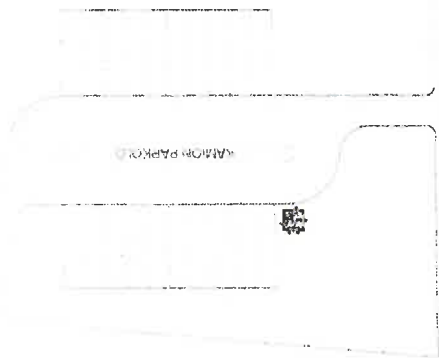

Dr. Melis János
címzetes főjegyző

Készítette: Dr. Melis János címzetes főjegyző
Horváthné dr. Kepenyés Edit aljegyző
Lukácsi László Kornél városi főépítész

TESTÜLET ELÉ TERJESZTHETŐ!

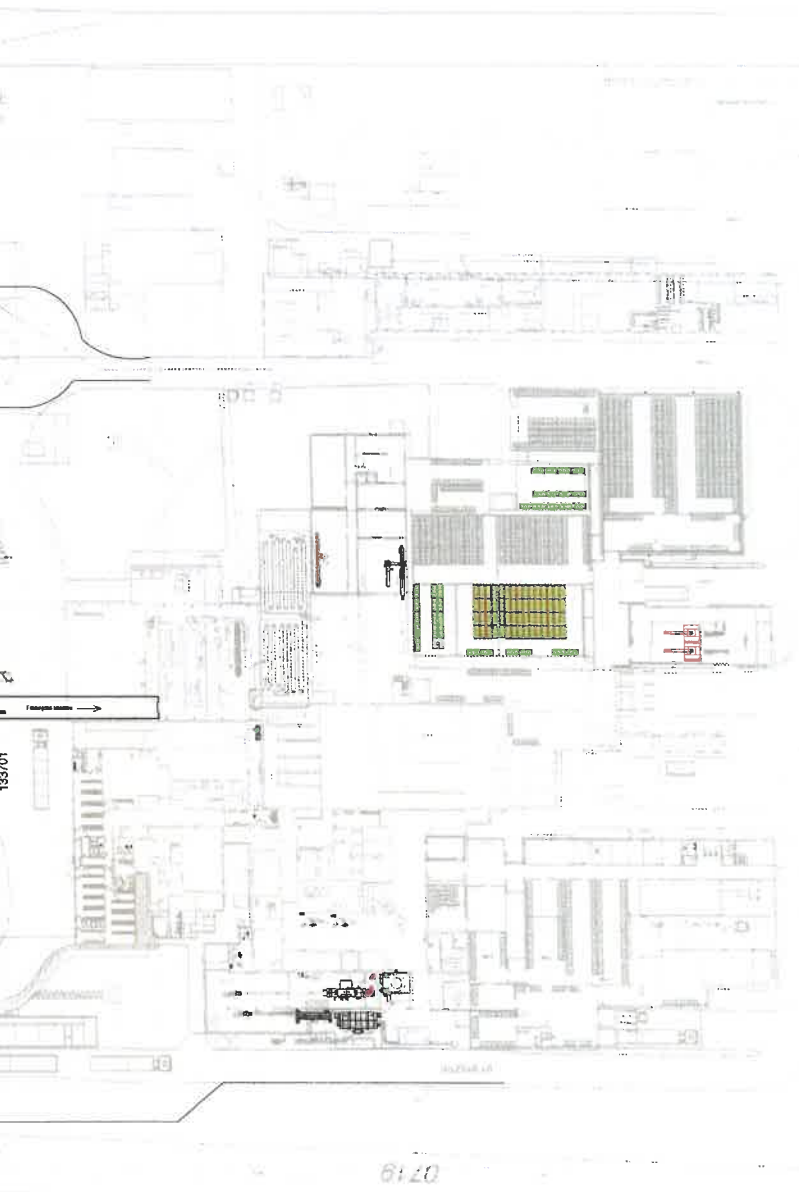
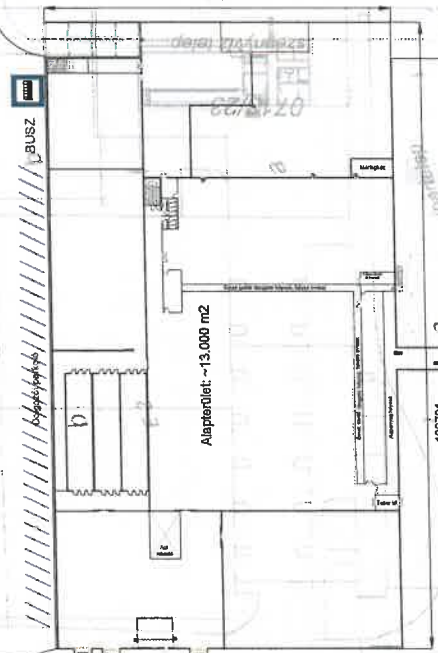
2023 SZEPT 25.





07071
07072
07073
07074
07075
07076
07077
07078
07079
07080
07081
07082
07083
07084
07085
07086
07087
07088
07089
07090
07091
07092
07093
07094
07095
07096
07097
07098
07099
07100

Kereki pártút



ÜZEMELÉSTECHNOLÓGIAI MŰSZAKI LEÍRÁS

a

Gallicoop Zrt. Pulykavágó és feldolgozó üzem
építési engedélyezési tervdokumentációjához.

Építető: Gallicoop Zrt.

Építési helye: Szarvas

Üzem

Az üzemépület 2 szintes melyből a második szint irodai és szociális része 2 szintre bontható. Az üzemi épületben a technológiai folyamatoknak megfelelő sorrendben egymáshoz kapcsolódó helyiségekben végzik a munkát. Az üzem alaprajzi elrendezése igazodott a technológia által megkívánt követelményekhez. Az alaprajz kialakítása 6*6 m-es raszterbe illeszkedik.

Az alsó szint 10 főbb részre bontható:

- élőállat fogadó
- élőállat függesztő
- kamion mosó
- daraboló
- csomagoló terem
- fagyasztva tároló
- + fokos tároló
- fagyasztó alagutak
- láda menedzsment tároló
- manipuláció

A felső szint 8 főbb részre bontható:

- gépészet, hűtőgépház
- szellőztetés gépház
- kopasztó
- zsigerelő
- széles előhűtők
- fagyasztva tároló
- szociális és iroda blokk 1.szint
- iroda blokk 2. szint

A tervezett épület előregyártott vasbeton vázszerkezet kitöltő falazattal. Az üzemépületben szükséges nagy álmennyezeti tér biztosítása a gépészet részére. Az épületen belül a technológiai tereket jellemzően 120mm-es szendvics panellal választjuk le. Kivéve a fagyasztóterek, melyek 20 cm vastag szendvicspanel falat kapnak. A válaszfalak mennyezetig érnek. A szendvicspanel falak és falburkolatok lábazati védelmére 40 cm magas betonnal kiöntött rozsdamentes acél lábazat készül a padlónál 40 mm-es lekerekítéssel. Az oldalfal burkolásnál jelentkező pozitív sarkokat rozsdamentes acélből készült élvédővel, a negatív sarkokat 40 mm-es sugarú lekerekítéssel kell ellátni.

A faláttörések parapetje 45 fokban lejt. A falkivágások minden oldala rozsdamentes fémllemezrel. A födém hőszigetelését a 12 cm vastag szendvicspanel álmennyezet adja, amit az előregyártott vasbeton szelemenekre rögzített acélszerkezethez lehet függeszteni. A fagyasztott áruk tárolására szolgáló helyiségek álmennyezete 20 cm vastag szendvicspanelből készül.

A padló vasalt aljzatra kerül. Talajnedvesség elleni szigetelés és hőszigetelés készül a technológiai terek légállapotának függvényében (általános technológiai terek esetében 8 cm XPS hab peremszigetelés, 0 fokos hűtőkben 10 cm XPS hab, -18 fokos fagyasztókban 20 cm XPS hab). Fagyasztók esetében talajfűtés készül a hőszigetelés alatt. A feldolgozó terekben lejtést adó esztrich rétegre üzemi víz elleni szigetelés és ipari padló készül. Összefolyóként jellemzően rozsdamentes résfolyókákat alkalmazunk a biztonságosabb lejtéskialakítás miatt. A padozat lejtése a járófelületen nem haladhatja meg a 1,5%-ot. A padozat és a fal találkozását 40 mm-es íves, vagy tompaszögű csatlakozással kell kialakítani.

A gyorsfagyasztók alatt padlórétegrendben dupla elektromos fűtés tervezett.

Hűtőház üzembrész:

Hűtőház üzembrészben a feldolgozóüzemben feldolgozott áru kiszállításig történő tárolása folyik.

A tervezett épületrész előregyártott vasbeton szerkezetű, 20 cm vastagságú szendvicspanel homlokzati kialakítással.

A fagyasztókamrák közötti válaszfal 20 cm vastagságú szendvicspanel. A szendvicspanel falak és falburkolatok lábazati védelmére 40 cm magas betonnal kiöntött rozsdamentes acél lábazat készül a padlónál 40 mm-es lekerekítéssel. Az oldalfal burkolásánál jelentkező pozitív sarkokat rozsdamentes acélból készült élvédővel, a negatív sarkokat 40 mm sugarú lekerekítéssel kell ellátni.

A földem hőszigetelését a 20 cm vastag szendvicspanel álmennyezet adja, amit az előregyártott vasbeton szelemenekre rögzített acélszerkezethez lehet felfüggeszteni.

A padló vasalt aljzatra kerül. Talajnedvesség elleni szigetelés és hőszigetelés készül a technológiai terek légállapotának függvényében (általános technológiai terek esetében 8 cm XPS hab peremszigetelés, 0 fokos hűtőkben 10 cm XPS hab, -18 fokos fagyasztókban 20 cm XPS hab).

Fagyasztók esetében talajfűtés készül a hőszigetelés alatt. A padozat és a falazat találkozását legalább 40 mm-es íves csatlakozással kell kialakítani.

Fagyasztó raktár alatt padlórétegrendben dupla elektromos fűtés tervezett. 10

Szociális és irodablokk:

Az épületrészben a dolgozók fekete-fehér öltözője, az üzem irodái, melegítőkonyha és étkező kerül elhelyezésre. A műszakok között egyidejűséget biztosítjuk a megfelelő számú öltözőszekrénnyel, így a szekrények a három műszakot képesek kiszolgálni, mindenkinek saját szekrénye lesz. Férfiak és nők aránya szintén Építetói adatszolgáltatás alapján 1/3 -2/3 arányban kerül tervezésre. A szennyes övezetben dolgozók a tiszta övezetből megközelíthető, de már a szennyes övezetű épületrészben kialakított fekete-fehér öltözőkben fognak átöltözni. Külön fekete-fehér öltöző kerül kialakításra az állatorvosi szakszolgálat és az üzembe érkező vendégek számára. A fehér öltözőkből higiéniai kapukon keresztül lehet az üzem területére lépni. Az utcai ruha a fekete öltözőkben az öltözőszekrényekbe kerül elhelyezésre. Innen a dolgozók a zuhanyzókön keresztül tudnak eljutni a fehér öltözőkbe, ahol megkapják a munkaruhájukat és be tudnak öltözni a munkavégzésüknek megfelelő védőöltözetbe. A fekete öltözőkbe fekete útvonalú lépcsőházon keresztül lehet feljutni. Átöltözést követően a fehér öltözőkből külön fehér útvonalon lévő lépcsőházon keresztül lehetséges a lejutás. Így a fekete és fehér útvonal nem keveredik, nem keresztezi egymást.

A szociális helységben továbbá helyet kapnak az üzemi irodák. A fekete irodákhoz fekete útvonalon jutnak el a dolgozók.

A szociális blokk fő szerkezeti kialakítása megegyező az üzemi terület kialakításával, alkalmazkodik az üzemi rész raszterébe. A belső válaszfalak 12 cm-es szendvicspanelből, vizes helyiségeknél 15 cm YTONG-ból mennyezetig csempézve készülnek.

A padlóburkolat a használat függvényében normál vagy csúszásmentes greslap.

Gépészeti helységek:

A gépészeti helységek szintén az üzem épület része, amely a második szinten kerül kialakításra.

Az épület keleti felén kerül elhelyezésre a hűtéstechnikai gépház. Az üzem egyéb gépészeti megtáplását (fűtés, légtechnika, elektromos...) szintén ezen a szinten kerül kialakításra. A nagyobb teljesítményű gépészet ezen tereken, illetve az üzemi épület tetején kerül elhelyezésre. A gépészeti helyiség fő szerkezeti kialakítása megegyező az üzemi terület kialakításával, alkalmazkodik az üzemi rész raszterébe. Szabad tetőfelületen polikristályos napelemek elhelyezésére kerül sor.

Porta épület:

A portaépület a szennyes és tiszta tehergépjármű forgalmat szolgálja ki. A bejárat kapuval és sorompóval védett. Az itt lévő tolókapu a műszak végeztével, illetve munkaszüneti napokon motorosan csukható.

A beléptetés mellett itt van a biztonsági személyzet pihenője, a porta 24 órás. Az épület hagyományos falazott szerkezetű, vasbeton födémmel. A belső válaszfalak gipszkarton szerkezetűek. A teljes belső térben függesztett álmennyezet készül. A tető fordított rétegrendű lapos tető. Az épület hűtés fűtését split klímával biztosítjuk.

Közművek: A telek jelenleg nem rendelkezik közmű bekötésekkel.

A vízellátást nagyobb részben fűrt kutakból, részben az Alföldvíz szolgáltatóra való rákötéssel kívánjuk ellátni.

A szennyvíz tisztítása jelen beruházás telkén előtisztításon esik át, majd a telekről egy másik telken létesülő tisztítóba visszük tovább és kezelése ott történik meg. A kommunális szennyvíz szintén ebbe a befogadóba kerül átvezetésre.

Kültér:

A beruházás területén, néhol különválnak az üzemi terület kerítés és a telekhatároló kerítés. A telken különös figyelemmel különválasztjuk a szennyes és a tiszta gépjárműforgalmat, továbbá mindkét útvonaltól külön kerül leválasztásra a személygépkocsi forgalom.

Különálló telken kerül elhelyezésre a vágóüzem Építetője által szennyvíztisztító, fűrt kutak, a fűrt kutak víz tisztítója. A telek épülettel és burkolattal nem beépített részei parkosítva lesznek.

A kapuban két hídmérleg kerül telepítésre, valamint kerékmű kerül elhelyezésre fagymentes kialakításban.

Parkolóhely és kerékpár tároló is kialakításra kerül. A telek gépjárműforgalma két csomóponton keresztül csatlakozik a közforgalmú úthálózathoz.

A dolgozók zömmel buszokkal szállítják a helyszínre, de a személygépkocsiforgalom részére dolgozó parkolót alakítunk ki az üzem és a 44.számú főút közötti területen. A dolgozó parkoló a telken belül, de üzemi területen kívül kap helyet. Személygépkocsi forgalom üzemi területen nem tervezett, csak különös engedéllyel lehetséges a behajtás.

Tervezett üzem épület mérete: 133,7×73,9×21,0 méter (h×sz×m); területe: ~ 10.000 m²

porta épület mérete: 5,0×5,0×3,5 méter (h×sz×m) ; területe: 25 m²

Bontandó épületek:

- biológiai szennyvíz tisztító
- mintabolt
- kerékpár tároló
- szilárd útburkolatú és kavicsos parkoló

A tervezett technológia jellemzői:

A tervezési területen Építető a következő tevékenységet kívánja végezni:

- Baromfi vágása, kopasztása, zsigerelese, és a húсок/grill testek előhűtése, feldolgozása, csomagolása, értékesítése, melléktermék kezelése.

Technológiai paraméterek:

Az üzem tényleges vágókapacitása egy műszakos vágás esetén:

..... db/nap/műszak pulykakg/db. élősúly t/műszak

Maximális vágókapacitás két műszakos vágás esetén:

..... db/nap pulyka kg/db élősúly t/nap

250 munkanappal számolva az éves vágott mennyiség: a

maximális vágókapacitásra vetítve: t/év

.....db/vegyesivarú pulyka/év

Az üzem tényleges feldolgozó kapacitása:

..... kg/nap/műszak pulyka

Maximális vágókapacitás két műszakos vágás esetén:

..... kg/nap pulyka

250 munkanappal számolva az éves feldolgozott mennyiség: a

maximális vágókapacitásra vetítve: t/év

Az üzem heti 5 napos munkarendben üzemel szükség szerint nyújtott műszakokkal vagy hét végi plusz műszakkal.

A dolgozói létszám várhatóan 204 fő lesz.

Várható tehergépjármű volumen: db/nap

Hűtőtároló kapacitás: t/év

-0 °C-os: tonna

-18 °C-os: tonna

A hűtőház heti 6 napos munkarendben üzemel szükség szerint nyújtott és hétvégi műszakokkal.

A dolgozói létszám várhatóan: fő lesz.

Pulykavágó üzem főbb technológiai folyamatai:

Élőállat beszállítás:

A feldolgozó üzemben a különböző termelőhelyekről beérkező pulykák vágása és nyersáruként való feldolgozása történik.

Az állatokat külső szállítócég szállítja az üzem területére. A naponta beérkező élőállat kb. 20 000 db/két műszak.

Műszakrend: 1. műszak 06-14 óráig; 2. műszak 14-22 óráig; 3. műszak (takarítás) 22-06 óráig.

Az élőállat a szennyes övezeten keresztül érkezik az üzem területére kerékfertőtlenítő tálcán keresztül. A telepre beérkezett élőárú bemérése hídmérleglen történik. A hídmérleglen a mérlegelés folyamatát kamerákkal ellenőrzik a portaszolgálat dolgozói, a mért adatokat központi számítógépen rögzítik. A gépkocsin fém konténerekben szállítják a baromfit a vonatkozó előírások szerinti darabszámokban. rossz idő esetén az állatok megóvása érdekében a kocsit pályavázzák. A gépkocsinak pihentetés, várakozás céljából a függesztő helyiségbe kell menni, hogy a zárt térben gyér kékszínű fény mellett a baromfi megnyugodjon.

Az egész függesztő helyiségben csak kékszínű fény lehet, kivéve az állatorvos munkahelyét, ahol 540 lux kell lenni.

A függesztőben várakozó gépkocsin lévő állatok szellőztetéséről, és a megfelelő páratartalomról gondoskodni kell.

Az élőárúval megrakott, lemért gépkocsi beáll úgy, hogy az autóra rakott konténereket le lehessen emelni. A gépkocsiról történő lerakást követően, a már korábban említett fény és klimatikus viszonyok között összesen legalább 2 órát pihentetni kell az állatokat a vágás előtt a minél kedvezőbb húsmínőség elérése érdekében. Ezt követően konténereket egyenként a szabadonfutó görősorra helyezik emelővillás targonca segítségével, itt a görgősorban beépített elektromos mérleggel a tele konténereket megmérjük. A központi számítógépből az adatok rögzítésre kerülnek a későbbi elszámolás miatt. A rámpa mérete olyan, hogy a szerelvény teljes egészében leüríthető, így a gépkocsi előrébb tud állni, ahol a padozaton kialakított magasztás miatt a gépkocsi enyhén megdő, így a platója mosható és fertőtleníthető, a rámpára telepített magas nyomású berendezéssel. A konténereket az állatok kitárolása után a szállító pálya a ketrecmosóba továbbítja, ahol azok vegyszeres mosásnak, fertőtlenítésnek vetik alá. A mosott konténereket szintén rámpa kiegyenlítő segítségével a már tisztára mosott és fertőtlenített platójú teherautóra pakolják vissza. A teherautó ezt követően visszahajt a híd mérlegre és mérlegelést követően szennyes övezeti kapun elhagyja az üzemet.

Amennyiben szükséges a szállító gépkocsik magasnyomású mosóval történő külső mosása is elvégezhető.

Vágás, véreztetés:

A konténerek lerakása után a mérlegelés következik. Ezután az állatokat a ketrecből az automata kábító gép kitárolja az állattovábbító szalagrendszer segítségével.

Következő művelet a kábítás, mely során az állatokat kontrolált atmoszférikus, zárt kábító berendezés (köznyelvben csak gázos kábításként emlegetett) segítségével kábítják (a gázkeverék nem tartalmaz oxigént). Ezzel biztosítható a jelenlegi és várhatóan a jövőbeni állat jóléti szabályok maximális figyelembevételével. Kábítás után a felsőpályás horogra helyezik a madarakat.

Ezután történik a vágás, melyet egy szűrőmozdulattal, kés segítségével kézi erővel végeznek. A szükséges véreztetési időt a testek a véreztető helyiségben töltik el. A lecsurgó vér a célszerűen nagy lejtéssel kiképzett véreztető tálcára folyik. A tálcán elhelyezett rozsdamentes összefolyóból egy vérszivattyú segítségével zárt csővezetékben a hulladékgyűjtő-tároló helyiségbe szivattyúzzák, és zárt vértartályban gyűjtik.

Forrázás kopasztás:

A kivérzett állatok a felsőpályán tovább haladva érkeznek a forrázókádban, ahol levegő aláfúvatás és szivattyúk segítségével 52-55 °C fokú forrázóvízben történik a tollak fellazítása. A forrázóvíz utánpótlása előmelegített ivóvíz minőségű vízzel történik az előírásoknak megfelelő mennyiségben. A forrázókádból burkolt csak a ki- és belépő helyen nyitott, a minimális párakezelés elősegítése érdekében. A kádból kiérkezve négy darab kopasztógépből történik a tollak eltávolítása a testről. A levert tollak a kopasztógép alatt levő tollgyűjtő padlócsatornába hullnak. A csatornából a hulladéktárolóba folyik a

tollas víz, ahol tollszivattyúval felpumpálják egy, a tollat gyűjtő konténer fölé szerelt ívszítára. ezzel a berendezéssel a szállító vizet leválasztják és visszacirkuláltatják a kopasztógép alatti tollgyűjtő padlócsatornában. A leválasztott toll az ívszítáról a zárt tollkonténerbe hullik. A konténereket megtelés esetén a hulladékgyűjtő a telepről elszállítja.

A felsőpályán tovább haladó testeket szükség esetén kézzel utótisztítják a számukra kialakított utókopasztó helyen.

A lekopasztott testek előírásnak megfelelő vízőblítésen esnek át, ahonnan a zsigereleő pályára érkeznek.

Zsigereleés:

Itt megtörténik a begy, nyelöcsö és a légcsö levágása, valamint a nyakbör vágás. A követező művelet a testminösítés, mely alapján a test a megfelelő minöségi osztályba kerül.

Hasfelvágást követeően a belsöség lazítása és kiemelése követezik, majd állatorvosi ellenörzö ponthoz kerülnek a testek. Az állatorvosi vizsgálat során a fogyasztásra alkalmatlan belsöségeket, illetve esetlegesen az egész test kobzásra adják. A kiemelt bélcsomagot a zsigereleövályúba dobják, ahonnan bélszivattyú segítségével zárt csövezetékben távozik a hulladékkezelöbe, egy víztelenítö ívszítára, majd a gyűjtötartályba. A leválasztott szennyvíz a zárt szennyvízcsatornába ömlik. Ezután leválasztják a belsöségeket és a nyakat automata gép segítségével. A belsöséget mosókon keresztül a hidegvizes hütövályúba kerülnek, ahol azonnal megkezdik a hütésüket. A zsigereleövályú oldalán minden munkahely folyóvizes 40 °C-os hőfokú öblítö csappal rendelkezik a higiénia elősegítése érdekében. A zúza a zúzatisztító helyiségbe kerül, ahol azt automata gépsoron megtisztítják, a testekből a tüdöt vákuum segítségével távolítják el. a követező művelet a külsö-belső testmosás, melyet egy állítható magasságú nagynyomású berendezéssel végeznek. Ezt követeően egy automata átfüggesztö segítségével a test átfüggesztése megtörténik az egyedi horgos előhütö felsőpályás horgaira. Az üres horgok kefes horogmosón áthaladva érkeznek vissza a függesztöbe, újra-függesztésre.

Az átfüggesztést követeően a testek egy csepegtetö pályaszakon haladnak keresztül, ahol hideg levegöt áramoltatnak nagy sebességgel, mely hatására a pulykatestek felülete lehül, elősegítve ezzel az előhütés műveletét. Ezt követeően a felsőpálya tovább halad a csoporthorgos levegös előhütöre törtnö átfüggesztési pontokhoz. Az üres pályahorog horogmosón áthaladva a zsigereleő pálya átfüggesztö helyére kerülnek.

Elöhütés:

Az egyedi horgos előhütést után a testek a csoporthorgos átfüggesztö helyiségbe kerülnek, ahonnan azokat csoporthorgokra helyezik át. A megtelt csoporthorgokat a levegös előhütöbe továbbítják. Az előhütés célja a test meghömsékletének 0 – 4 °C közé törtnö csökkentése. A levegös előhütö alagút négy hütöteremböl áll, a hütést hideg levegö áramoltatásával végzik. A ki- és betárolás automatikus rendszerü egymástól függetlenül törtnö ki és be tárolással. Az áru az előhütöben nem fagyhat meg, ezért a hütötérben a minimális hőmséklet nem lehet kevesebb -2 °C-nál.

Darabolás, csontozás:

Ezt a folyamatot a minden nap a kereskedelmi igényeknek megfelelő gyártási terv elkészítése előzi meg. Ezt a gyártás tervezö készíti el, az üzemvezetö hagyja jóvá és a műszakvezetök a dolgozók segítségével hajtják végre.

A művelet célja a test anatómiai darabolása, csontozása. A 0 – 4 °C közötti maghömsékletü előhütött test darabolása gépi erővel, automata kések, illetve automata pneumatikus ollók segítségével történik. A darabolás során az automata gépsorra pulykatesteket kézi erővel függesztik a horogra. Ezt követeően a különbözö testrészeket leválasztják a testről. Elsöként a grilltestet félbevágja a gépsor. Ennek köszönhetöen az alsó fél (alsócomb, felsócomb, farhát alsó része fartö) és a felsö fél (farhát felsö része,

csontos/bőrös mell, egész szárny) kettéválik és két különböző irányba halad tovább. Ezt követően történik meg a darabolás és a mell kicsontozása, filézése.

A daraboló, csontozó gépek az alábbi termékeket állíthatják elő:

- felezett farhát: alsó farhát, felső farhát, farhát filé, vörös apró hús
- szárny: ízületlenként külön, két ízületes, három ízületes
- mell: pillangó mell bőrrel/bőr nélkül, felezett mell belsőfilével/belsőfilé nélkül, belső filé
- mell csont
- fehér apróhús
- mell bőr
- medalion
- comb: egész comb, alsó comb, felső comb
- fartő

A leválasztott részeket dedikált szállítoszalag juttatja el fő testrészenként a kétszintű tisztító és daraboló szalagokhoz. Az alsó szalagon a termék tisztítása, a felső szalagon a továbbítása történik. Mindig az igényeknek megfelelően történik a tisztítás mértéke. Egy adott termék kicsontozva, és/vagy kézzel a vevői igényeknek megfelelően tisztítva, vagy tisztítás, csontozás nélkül is tovább haladhat. Ezt követően automata szállítoszalag és irányváltó segítségével történik az automata ömlesztett kimérés, csomagolás rekeszbe vagy karton tároló dobozba belső bélelő fólia segítségével emberi segítség igénybevétele mellett. Jelölést követően az áru raklapon történő elhelyezése következik. Majd a csomagoló térből való kivitele kézi raklapemelővel.

Darbolt tisztított termék az irányváltó segítségével a csomagoló gépek felé is tud tovább haladni a gyártási tervnek megfelelően.

Ezt kiegészíti a csikózó szeletelő, kockázó szeletelő és a mell szelet gyártó valamint mell szelet kalibráló és szortázó gép. Ezt követően szintén az egyedi csomagoló gépekkel történik a csomagolás.

Egyedi csomagolás és jelölés:

A darabolás során termelődött tisztított, osztályozott termékek egyedi csomagolása attól függően, hogy előhűtve, vagy fagyasztva, belföldre vagy exportra kerülnek különbözőek lehetnek a vevői igényeknek, és a belföldi előírásoknak megfelelően.

A termék egyedi csomagolása történhet MAP, úgynevezett védőgázos tálcába tálcázó gép segítségével, vákuum csomagolva, skin csomagolva és az újdonságnak számító food tray-be is. Az egyedi csomagolással ellátott termékeket megfelelő (a jogszabályban rögzített és a vevői elvárásoknak megfelelő) jelöléssel látják el.

Gyűjtőcsomagolás:

Az egyedi csomagolással ellátott, valamint az egyedi csomagolás nélküli termékeket a jelzett kereskedelmi igényeknek megfelelő gyűjtőcsomagolással és jelöléssel kell ellátni.

A termékeket egyedi csomagolás nélkül polietilén fóliával, vagy polietilén fóliaszákkal bélelt műanyag rekeszbe, műanyag ládában, vagy hullámkartonba ömlesztve, vagy sorolva is lehet csomagolni. Előhűtött termékek esetében a gyűjtőcsomagolás történhet műanyag rekeszbe, műanyag ládába, illetve hullámkartonba. A rekeszeket, ládákat rakodólapra, a kartonokat állványra kell helyezni, majd folyamatosan a késztermék előhűtő terembe kell továbbítani.

Fagyasztott termékek esetében a rekeszeket, ládákat, kartonokat raklapon a folyamatos gyorsfagyasztó berendezésbe kell továbbítani. Fagyasztás után a hűtőház fagyasztva tároló terembe kell továbbítani. A gyűjtőcsomagolt termékeket a hűtőraktárba való betárolás előtt a megfelelő kódszámmal és súllyal központi számítógépen tartják nyilván.

Darálthús:

A pulyka combot vagy első szárny ízületet egyedi csontkinyomó berendezés segítségével kicsontozzuk, elődaráljuk, homogénre keverjük és lágyszeparátor segítségével szín tiszta darált húst állítunk elő. A porc és egyéb szeparált húsipari termék, porc, csontdarabok konténerbe való gyűjtése után haddják el egyedi jelöléssel a csomagoló teret. Ezt követően töltőgép segítségével megformázva MAP lecsomagolásra kerül a termék az előzőekben (egyedi csomagolás és jelölés) részletezetteknek megfelelően.

Húspép:

A mellcsontot és a körkessel megtisztított farhát csontot a szeparátorba továbbítják. Itt történik meg az MSM gyártása illetve annak mellékterméke a darált csont leválasztása. A termékek rekeszben, vagy konténerben fólia bélés felhasználása mellett egyedi jelölés után haddják el kézi raklapemelő segítségével a csomagoló teret.

Rekeszmosó:

Itt történik a szennyes rekeszek mosása-fertőtlenítése rekeszmosó gép segítségével. Az erősen szennyezett rekeszek mosás előtti áztatására egy áztatókád szolgál. A tiszta rekesz tárolóban a tiszta rekeszeket megfelelő alátéteken tárolják. A mosó üzembrészben kapott helyet a raklapmosó, illetve a konténer mosó helység is.

A szennyes rekeszek 2 útvonalon jutnak a rekeszmosóba:

Külső forgalmi rekeszek:

A készáru terítő gépkocsik visszaszállított rekeszállományát a láda menedzsment rendszer szállítja a szennyezett rekeszek számára kialakított automata rekesztároló helyiségbe.

A rekeszeket kirakodják, majd a gépkocsi belterét meleg vízzel kimossák és fertőtlenítő berendezéssel fertőtlenítik. A mosóhely kialakítása olyan, hogy a szennyvíz elfolyása az útburkolat kialakításával meggátolja az udvar többi része felé történő lefolyást. Elvezetése folyókán keresztül a zárt csatornarendszerbe történik.

A zárt csatlakozást kaputömítés biztosítja.

Belső forgalmi rekeszek:

A belső forgalmi rekeszek, melyek zöme a darabolóban keletkezik, a láda menedzsment rendszer szállítja az automata rekeszmosóba.

A tiszta rekeszeket az automata ládamenedzsment rendszer szállítja a felhasználási helyekre.

Az üzemben keletkező pulykatollat, pneumatikus berendezéssel juttatják el a konténerbe. A vért szivattyúval tartályba, a belet és egyéb a feldolgozás folyamán keletkezett egyéb hulladékot a melléktermék gyűjtőben elhelyezett szeparátorra juttatják. A húsvizsgálat folyamán elkobzott baromfi is a szállító konténerbe kerül. A konténerek mozgása a szennyezett övezetben történik.

Hűtőházi tevékenység:

A hűtőházi területen gyorsfagyasztó berendezés, fagyaszta tároló termék és automata hűtőtárolók találhatóak.

A termelésből érkező, és a hűtőtárolóba betárolt termékeknek kód és súly szerint egyezniük kell, ez az üzemi termelés alapadata. Az üzemben feldolgozott termékek előhűtött, vagy fagyasztott termékként való egyidejű tárolására tonna termék elhelyezésére van lehetőség.

A -18 °C hőmérsékleten való tároláshoz az árut hirtelen hőmérsékleti sokkhatásnak kell kitenni. ezt a bevált gyakorlat szerint az áru -35 °C hőmérsékletű térbe helyezésével lehet biztosítani, és a -20 °C meghőmérsékletet kell elérni. Az árut csak ezután szabad -18 °C hőmérsékletű tárolóba áthelyezni. Fagyasztásra valamennyi termék kartonba/rekeszbe, megfelelő kíséző címkével, megfelelő egyedi jelekkel kerül.

A hűtőterekből kiszállítás előtt a manipulációs térben kerül összeállításra a kiszállítandó tétel, így a kiadó zsilipben elhelyezett ellenőrző mérlegen áthaladva a vonalkódok beolvasásával a mérlegelési súlyok rögzítésével és ellenőrzésével történik az áru kiadása.

Melléktermék kezelés:

Az üzemben keletkező pulykatollat, pneumatikus berendezéssel juttatják el a konténerbe. A vért szivattyúval tartályba, a belet és egyéb a feldolgozás folyamán keletkezett egyéb hulladékot a melléktermék gyűjtőben elhelyezett szeparátorra juttatják. A húsvizsgálat folyamán elkobzott baromfi is a szállító konténerbe kerül. A konténer mozgása a szennyezett övezetben történik.

Állatorvosi létesítmények:

Az üzemi állatorvos, valamint a szaksegéd állomány részére az adminisztráció elvégzéséhez biztosítandó az iroda, a fekete, fehér öltöző, WC.

Az üzemben a felsőpálya mellett 3 helyen kerül kiépítésre húsvizsgálati hely (élőállat-vizsgáló, kopasztó, zsigereelő). Minden vizsgálati hely mellett található kézmosóberendezés, a megvilágítási érték 540 lux, és mindegyik hely rendelkezik vizsgáló tükörrel, és egy piros színű pályatiltó gombbal is. A zsigereelő pont elektromos fűtésű eszközfertőtlenítővel is ellátott.

A vizsgálóhelyek fémtükörrel, papírtörölköző tartóval, és a zárt szemetes edénnyel felszereltek. A függesztőből nyílik a boncoló és diagnosztikai vágó helyiség. Amennyiben fertőző állományról van szó, úgy a gépkocsit a szennyes övezetben leparkoltatják és a műszak végén zárt vágást rendel el az állatorvos szakszolgálat az üzemben. A szállítás során elhullott állatokat boncasztalon lehet megvizsgálni.

A kobzott termékeket közlekedőn keresztül a hulladéktárolóba szállítják zárt kobzókocsival. A hulladéktárolóban található mosóhelyiségben a kiürült kocsikat kimossák, fertőtlenítik, majd visszatalolják a vizsgálati pontra. A fogyasztásra alkalmasnak bizonyult, de vizsgálatra levett egyedeket a zsigereelő pályára visszafüggesztik.

Higiéniiai berendezések:

Azokon a munkahelyen, ahol fémeszközöket használnak elektromos fűtésű egyedi eszközfertőtlenítő kerül felszerelésre. Ezen kívül központi eszközfertőtlenítő helyiségben lévő központi eszközfertőtlenítő berendezésben végzik el üzemszünetekben az eszközök mosását, (eszkömosó kabinban) és fertőtlenítését. A tiszta és fertőtlenített eszközöket, használaton kívül egy eszköztároló szekrényben helyezik el. Minden munkahelyhez elérhető közelségbe nem kézzel működtethető kézmosó berendezést terveztünk be, a függesztőbe, valamint a hulladéktárolóban, és az öltöző, dohányzó, pihenő felé vezető közlekedőben csizma, - és köténymosó található. Minden kézmosó berendezés mellé zárt, freccsenés ellen védő papírtörölköző tartó, folyékony kézmosószer adagoló, valamint szemetes edény kerül felszerelésre.

Az üzem műszak közben takarításához szükséges vízvételi helyek elhelyezése olyan, hogy max. 10 méter hosszú tömlővel minden technológiai hely elérhető. A kialakítása légbeszívóselepes kifolyócsap, tömlőtartóval felszerelve.

a műszak utáni takarításához külön rendszeresítésre kerül egy nagy nyomású forró vizes takarítófertőtlenítő berendezés.

Minden szállítószalag rendelkezik folyamatos működésű hevedermosóval, melyre hideg víz csatlakozik.

Központi magasnyomású mosó és fertőtlenítő rendszer:

A hatékony, műszak végén történő takarításához, illetve a konténeres gépkocsi platójának mosására, hűtőkocsik műszak közbeni mosására alkalmas központi magas nyomású szivattyúval rendelkező berendezés kerül beépítésre. A fő állomásra csatlakoznak az üzemszünetekben telepített alállomások

tömlőtartóval. az állomások úgy kerülnek elhelyezésre, hogy az üzem bármely pontja 25 méteren belül elérhető legyen a takarító lándzsákkal.

Szociális létesítmények:

Az üzemépület melletti épületbe tervezzük az előírásoknak megfelelő fekete- fehér rendszerű női és férfi öltözőket.

Az öltözői rész a tiszta övezeti bejáraton keresztül külön közelíthető meg.

Külön kapott helyet a női, és külön a férfi blokk. Az öltözők ruhatáros rendszerben üzemelnek mind a fekete, mind a fehér oldalon.

Az üzemet összekötő folyosóból nyílik az étkező – pihenő helyiség, valamint az üzemi WC csoport is. Az üzemen belül a dohányzás csak a kijelölt dohányzó helyeken megengedett.

Tisztítási és fertőtlenítési utasítás

Környezet higiénia az üzem teljes területére vonatkozó általános rendet biztosító takarítási-fertőtlenítési eljárás.

1. Fogalom meghatározások:

1.1 Takarítás

Az üzemeltetés, a technológiai műveletek során képződött szennyeződések maradéktalan eltávolítása. Műszak közbeni: részleges takarítás, az egyes műveletek közötti vagy műveletek közben elvégzett tisztítás, mely tisztítószer nélkül végzendő. Célja: az élelmiszer szennyeződés megakadályozása. Műszak utáni: a munka befejezését követő teljes, minden területre kiterjedő tisztítás.

1.2 Fertőtlenítés

A takarítás követő művelet célja a szemmel nem látható kórokozók, romlást okozó mikroorganizmusok megsemmisítése.

1.3. Öblítés

A takarító és fertőtlenítő szerek eltávolítása.

1.3. Egyéb eljáráások

Az élelmiszer előállítás biztonságát veszélyeztető élőlények eltávolítása – állati kártevők, rovarok, rágcsálók irtása, munkaruhamosás.

2. Felelősség, dokumentálás

2.1. Megbízott dolgozó

A takarítás, fertőtlenítés maradéktalan végrehajtásáért felel. dokumentálás: műszak végén az elvégzett munkát az *Ellenőrzési Lap* takarítás továbbán aláírásával igazolja.

2.2. Üzemirányítás

Műszakkezdés előtt az adott üzem takarítottságának, üzemelésre kész állapotának ellenőrzése, beleértve a személyi higiéniaát is, melyet az adott üzem csoportvezetője végez el. Dokumentálás: - megfelelés esetén aláírás é az Ellenőrzési Lap megfelelő rovatában, - nem megfelelés esetén Ellenőrzési Lap rovata üres, a hiba és a tett intézkedés regisztrálásra a Termelési Naplóban.

2.3. Ellenőrzés

Műszakvezető műszak közben ellenőrzi a higiénikus munkavégzést, hiba esetén azonnal intézkedik. Prevenციót meghaladó intézkedését (pl. műszakból kiállítás, valamint művelet leállítása stb.) a Termelési naplóban rögzíti.

Üzemvezetés – MEO időszakos ellenőrzésre kötelezett, melynek regisztrálása az Ellenőrzési Lap megfelelő rovatában, intézkedés a Termelési Naplóba beírva.

2.4. Dokumentumok elhelyezése:

Termelési iroda

3. Alkalmazott takarító és fertőtlenítő szerek:

A takarítás és fertőtlenítés hatékonyságát alapvetően meghatározza:

- a víz hőmérséklete: 40 °C-nál kevesebb nem lehet, zsírolás 65 °C-os vízzel történjen;
- az előírt töménység: tisztítószeren és fertőtlenítőszereken feltüntetett felhasználási utasítás szerint;
- aktiválási idő: tisztítószeren és fertőtlenítőszereken feltüntetett felhasználási utasítás szerint.

Felhasználás előtt tanulmányozzuk a szer biztonsági adatlapját. az elő írtakat feltétlenül tartjuk be.

Zsírtalanítás:

A tisztításhoz bármilyen élelmiszeripari tisztítószer használható, amelyik rendelkezik a megfelelő engedélyekkel.

Ügyeljünk a felhasználási utasítás szerinti koncentrációban történő használatára és a behatási idő betartására! *Fertőtlenítés:*

A tisztításhoz bármilyen élelmiszeripari tisztítószer használható, amelyik rendelkezik a megfelelő engedélyekkel.

Ügyeljünk a felhasználás szerinti koncentrációban történő használatára és a behatási idő betartására!

Vízkezelés:

Bármely kereskedelemben kapható, amely rendelkezik a megfelelő engedélyekkel. tartjuk be az előírás szerinti koncentráció és behatási időt.

FIGYELEM:

Számos tisztítószer egyben fertőtlenítő szer is. Kémhatásuk szerint lehetnek lúgos vagy savas kémhatásúak. Hígítatlan állapotukban erősen maró hatásúak. Rezisztencia kialakulásának elkerülése érdekében időszakosan váltani kell őket.

A takarító és fertőtlenítő szerek felhasználásánál maradéktalanul be kell tartani a gyártói felhasználási, munka és környezetvédelmi előírásokat. A savak és klóros termékek érintkezése mérgező gázokat fejleszthet. Győződjünk meg róla, hogy ezek a termékek ne kerülhessenek egymással érintkezésbe. Szellőztessék a helyiséget, ahol dolgoznak.

4. Vágóüzem takarítása, fertőtlenítése:

- Műszak közben
- Műszak utáni takarítás
- Az alkalmazott takarítási technológia lépései

4.1. Műszak közbeni takarítás

Műszak közbeni takarítás során kémiai anyagokat nem szabad használni!

A műszak közbeni takarítás egy folyamatos és egy szakaszos tisztítási művelet elvégzését jelenti.

Folyamatos takarítás: a technológiai műveletek közben végezhető tisztítást jelent. Szakaszos takarítás: egy művelet megszakítása után végzett tisztítást jelent.

4.1.1. Folyamatos takarítás

Folyamatos takarításnál elsősorban a padozatra kerülő hulladékok, szennyeződések, eltávolítása történik műanyag vagy fém takarítóeszközökkel, illetve vízzel. A takarítást a durva szennyeződések, eltávolításával kell kezdeni, melyek módja a „söprés”, amelyet nedvesen, pormentesen kell végezni. A hulladékot csak erre a célra használható, jelzéssel ellátott edényébe kell összegyűjteni. A megtelt edényzetet hulladékgyűjtőbe kell üríteni. Az edényzet lemosás, fertőtlenítés után kerülhet vissza az üzembe.

A tisztítandó felület közelében élelmiszer nem lehet.

Az edényzet tisztítását, fertőtlenítését 3 fázisban kell végezni.

- az edényzet áztatása (előtte durva szennyeződés eltávolítása) meleg áztató vízben egyfázisú mosó-, fertőtlenítőszerrel. Koncentrációját a szer használati utasítása szerint kell beállítani.
- tisztítás, fertőtlenítés (alapos műanyag alapú súrolókefével kívül-belül)
- öblítés (kézi tussal kívül-belül kiöblítjük, hogy tisztítószert ne maradjon rajta) A szennyezett és a tiszta edényzetet egy helyiségben nem szabad tárolni.

4.1.2. szakaszos takarítás

A szakaszos takarítást a termelésben foglalkoztatottak végzik.

A szakaszos takarítás a technológiai műveletek megszakítása után kezdhető meg.

A takarítani kívánt terület, gép, műveleti eszközök környékéről az élelmiszerek biztonságos távolságba kell elhelyezni, csak ezután kezdhető meg a durva szennyeződések eltávolítása. A műveletekhez csak a folyamatos takarítással leírt eszközök és eljárás alkalmazható.

A gépben összegyűlt szennyező anyagokat /pl. toll/ csak erre a célra rendszeresített, jelzéssel ellátott edényzetbe lehet összegyűjteni. A megtelt hulladékgyűjtőt a hulladékot konténerbe kell kiüríteni, az edényzet mosószeres lemosás és fertőtlenítés után kerülhet vissza az üzembe. A kopasztó gép felületi szennyeződéseit meleg vizes lemosással kell eltávolítani.

Takarítás során ügyelni kell arra, hogy aza termelés, vagy a termék tisztaságát, valamint a gépek elektromos egységeit ne veszélyeztesse. A takarítás után ellenőrizni kell a tisztítás megfelelőségét, valamint azt is, hogy a gépekben, edényzetekben víz ne maradjon.

A dolgozónak ellenőriznie kell a ruházatát. Amennyiben az erősen szennyeződött, csak annak tisztára való cserélése után kezdheti meg ismét a munkát. A technikai művelet megkezdése előtt a dolgozónak meg kell mosnia a kezét.

A termékeket a munkafolyamatok során mindig tiszta edényzetben kell tárolni, szállítani. Az edényzetet rekeszmosóban 3 fázisban kell lemosni. Az edényzetet az üzemszervekben, tárolókban mindig tiszta rozsdamentes fém, vagy műanyag raklapon vagy alátétlen kell tartani.

Ha a munkafolyamatok során a termék földre vagy egyéb szennyezett helyre kerül, akkor el kell különíteni.

Az üzemvezető feladata az elkülönített termékek vizsgálatának elvégzése.

A munkafolyamat közben a dolgozónak ügyelni kell arra, hogy a környezet mindig tiszta legyen, ezért napközben szükség szerint kell tisztítási műveleteket végezni. a munka befejezése után takarításra, fertőtlenítésre alkalmas állapotba kell hozni a területet.

4.2. Műszak utáni takarítás

A napi munka befejezése utána a takarítást, fertőtlenítést el kell végezni.

A vágóüzem takarítását az erre a munkára kioktatott személy végezi. A tisztításra kerülő felületeken lévő szennyeződések döntően fehérjékből, zsíradékból és a baromfivágásból keletkezett melléktermékekből tevődnek össze.

A tisztítandó technológiai gépek és berendezések nyersanyaggal, termékkel érintkező felületeinek anyaga többségében korrózióálló acél, kisebb hányadban műanyag.

A göngyölegek (ládák, rekeszek) anyaga túlnyomórészt polietilén (vagy annak származékai). Az üzem ütésálló és mosható festékekkel festett felületei, továbbá kerámia, beton és egyéb padozatburkolatai, korrózióálló válaszfal, fém, vagy műanyag ajtói igényének rendszeres napi takarítást.

A takarításhoz műanyagseprűt, műanyagnyelű lehúzó fejet és magasnyomású berendezést használunk. A magasnyomású berendezés 3 funkció elvégzésére (zsír- és fehérjeoldó vegyszer felületre juttatására, mosására, fertőtlenítésre) alkalmas, egymástól függetlenül üzemmódban.

4.3. Az alkalmazott takarítási technológia lépései

1. Előkészítés
2. Hulladék- és szemétygyűjtés, munkaterület kialakítása
3. Előmosás
4. Vegyszeres tisztítás
5. Öblítés
6. Ellenőrzés
7. Fertőtlenítés, majd szükség szerint öblítés

4.3.1. Előkészítés

Magában foglalja a vegyszer kimérését, a munkaeszközök ellenőrzését, összekészítését, esetleges karbantartását, a napi konkrét feladatok megbeszélését.

4.3.2. Hulladék- és szemétygyűjtés

A vágás befejezése után az első feladat a nagyobb szennyezők összegyűjtése az erre a célra kijelölt hulladékgyűjtő edénybe, illetve lábbepédálos szemetesvödörbe.

A forrázó kádrol a víz leeresztése, a toll összegyűjtése jelzéssel ellátott hulladékgyűjtő edényzetbe.

Ezt követően a munkaterületen található mozgatható tárgyak, eszközök (szállító kocsik, egyéb technológiai tárgyak) olyan csoportosítás következik, hogy azok, illetve az üzemi terület felületei minden oldalról hozzáférhető, így jól tisztíthatóak legyenek.

4.3.3. Előmosás

Az így kialakított munkaterületen kezdődik meg a nedves tisztítás első fázisa, a 20-25 bár nyomású meleg vízzel történő szennyezés leoldása. A magasnyomású berendezés szórófej segítségével a víz a tisztítandó felület minden részére kiterjedő egyenleges mechanikai hatást (folyadék, sugárnyomás) gyakorol a szennyezésre – miközben olvasztja a zsírokat, nedvesíti a felületet, a vízburokkal körülvett szennyeződést eltávolítja.

A tisztítás a munkaterület valamelyik végéből (pl. sarok) felültről lefelé történik úgy, hogy a dolgozó maga mögött már tisztított felületet hagy, külön odafigyelve arra, hogy az elektromos kapcsolók, motorok közvetlen vízugarat ne kapjanak. Ezek tisztítása kendővel, kefével történik. E munka alapos körültekintő elvégzése a nehezen hozzáférhető eldugott zugokra, géprészekre is vonatkozik. A munkafázis végén az „optikai” tisztaság 85-90 %-os.

4.3.4. Vegyszeres tisztítás

A letisztított felületekre történik a zsír- és fehérjeoldó vegyszer magas nyomású berendezéssel való felvittele a tisztítandó felületre a gépi felhasználásnál előírt koncentrációban, 10-20 perc hatásidő kivárása

alatt megtörténik a maradék szennyeződés feloldása, lemosható formába történő átalakítása. (Kombinált szer esetén egyben fertőtlenítés is. „Habosítás.”)

4.3.5. Öblítés-utómosás ezt követően történik a feloldott szennyeződések lemosása, valamint a maradék vegyszer leöblítése. A munkafázis végén a tisztított terület szennyeződésmentes, tisztítószer maradványt nem tartalmaz.

4.3.6. Ellenőrzés

A HACCP-koncepció értelmében minden, egyes munkaterületen megállapítjuk a kritikus pontokat, melyeket ismételt és fokozottan kontrollálunk. Első lépcsőben a dolgozó kötelessége saját munkáját ellenőrizni, ezt követi a csoportvezetői ellenőrzés.

4.3.7. Fertőtlenítés

Amennyiben a csoportvezető megfelelőnek minősíti a tisztítást, következik a fertőtlenítés, a felületek alapos bepermetezésével. ezt követheti – fertőtlenítő szertől függően – az öblítés.

4.4. Gépek berendezések műszak utáni takarítása:

4.4.1. Technológiai gépek

Az üzemben megtalálható összes berendezés rozsdamentes anyagból vagy élelmiszeripari műanyagból készül, ezért takarításuk, illetve fertőtlenítésük hipóval, klórmésszel TILOS!

Azokat a berendezéseket, amelyek elektromosok a műszak befejezése után áramtalanítani kell, azután kell megkezdeni a gépek takarítását, fertőtlenítését a fent leírtak szerint 4.3. pont szerint.

4.4.2. Mérlegek

Az üzemben elektromos és mechanikus mérlegek üzemelnek. Mindkét típus a nedvességre érzékeny, ezért takarításuk során különös gonddal kell eljárni. A takarítás, fertőtlenítés műveletének fent leírtak szerinti elvégzése után a mérlegeket szárazra kell törölni papírtörölközővel.

A mérlegek tároló állványainak tisztítását, fertőtlenítését a mérlegek eltávolításával vagy a nélkül, a fent leírt 7 fázis szerint kell elvégezni, ügyelve a mérleg érzékenységére beázására.

5. Folyosó, árukiadó és ládamosó takarítása, fertőtlenítése

A takarítást az erre a munkára kioktatott személy végzi.

5.1. Előkészítés

A megfelelő tárolási helyre kell a folyosón lévő eszközöket, anyagokat szállítani.

5.2. Darabos szennyeződések eltávolítása

A száraz takarítás során kell összegyűjteni a padozatra került darabos szennyeződések.

5.3. Előöblítés 65 °C-os vízzel

Nagynyomású berendezéssel át kell a padozatot és a falat felülről lefelé haladva alaposan öblíteni.

5.4. Termékmaradványok gyűjtése

A padozatra került anyagokat csak erre a célra használt jelzéssel ellátott edényzetbe kell összegyűjteni. Ki kell takarítani a csatornaszemeket, majd vissza kell helyezni a fedőket. Az összegyűjtött szennyeződést a hulladéktárolóba kell üríteni.

5.5. Zsír- és fehérjeoldó szer felvitele az előírt koncentrációban a felületre.

5.6. Öblítés:

Nagynyomású berendezéssel 65 °C-os vízzel kell elvégezni az öblítést felülről lefelé haladva.

6. Hulladéktároló takarítása, fertőtlenítése

A takarítást, fertőtlenítést erre a munkára kioktatott dolgozó végzi. A hulladékgyűjtő edények és a padozat tisztítását és fertőtlenítését rendszeresen – de legalább kétnaponta a konténerek kiürítése után – takarítani és fertőtleníteni kell.

6.1. Előkészítés

4.3. pont szerint

6.2. Hulladék- és szemétyűjtés

4.3. pont szerint

6.3. Előöblítés 65 °C-os vízzel

4.3. pont szerint

6.4. Zsír- és fehérjeoldószer felvitele az előírt koncentrációban a tárolóedények és padozat felületére.

4.3. pont szerint

6.5. Öblítés

4.3. pont szerint

6.6. Fertőtlenítés

4.3. pont szerint

7. Szennyezett élelmiszer kezelése

Szennyeződött nyersárut (padozat, bélsár stb.) mosni TILOS! A szennyeződött részt ki kell vágni és azt a kobzást gyűjtő edénybe kell helyezni. Szennyeződött készáru kereskedelmi forgalomba nem adható ki. Ládában külön kell összegyűjteni és további felhasználhatóságról a MEO dönt.

8. Kéziszerszámok, munkavédelmi eszközök tisztítása, fertőtlenítése

8.1. Munkakezdés

Munka csak tiszta kézi szerszámokkal és munkavédelmi eszközökkel kezdhető. Az élezés után a kést és bárdot a 82 °C-os eszközfertőtlenítőbe kell elhelyezni.

8.2. Munkavégzés

Kézi szerszám munkavégzés alatt csak az eszközfertőtlenítőbe, illetve a fertőtlenített szerszám eszköz tartóban tárolható. Normál és váltóképes műveletek végzésénél, mielőtt a kés a fertőtlenítőbe kerül, le kell öblíteni. Munkaközi szünetben a evőeszközöket (lánckesztyű) a ládamosóban le kell mosni és fertőtleníteni.

8.3. Műszak végén

Le kell mosni minden eszközt és azt a munkahelyen kijelölt helyen kell tárolni.

9. Melléktermékek, ipari hulladékok, kobbott anyagok, kommunális szemét gyűjtése, szállítása.

- A nem étkezési célú melléktermékek, ipari hulladékok gyűjtése csak az erre a célra rendszeresített edényzetben történhet. Az edényzetet el nem távolítható jelöléssel kell ellátni.
- A kobbott anyagok tárolóedényit, ha megtelnek, a hulladéktárolóhoz továbbítják, az edényzetet ürítés után mossák, fertőtlenítik.
- A kommunális szemét gyűjtése kézmosók mellett elhelyezett szemeteszsákba történik. A műszak befejezését követően összegyűjtik és a kommunális szeméttárolóba továbbítják. Műszak közben a cseréről – ürítésről – az üzem irányítója intézkedik.
- A vér – mint melléktermék – gyűjtése konténerbe történik. elszállítása szerződés alajn történik.

10. Állati kártevők, rovarok, rágcsálók irtása

10.1. Rovarirtás

Üzemi épületen belül: elektromos rovarcsapdával

Üzemi épületen kívül: rovar ölő szeres permetezéssel a hét utolsó munkanapján.

10.2. Rágcsálóirtás

Speciális felkészültséget igényel, ezért célszerűen: Szerződés alapján külső vállalkozó végzi. Rágcsáló irtási terv szerint.

11. Munkaruhamosás, fertőtlenítés

A szennyes munkaruha gyűjtése, az erre a célra rendszeresített kosarakban történik, majd a szociális épületrészben lévő tárolóba kerül átszállításra. Az elszállítás mosás, fertőtlenítés, szárítás és az esetleges ruhajavítás a külső vállalkozó által valósul meg szerződéses jogviszony keretein belül. A tiszta munkaruha a visszaszállítást követően az öltözők tiszta szekciójában lévő munkaruha tárolóba kerül, ahonnan a munkaruha naponta történő kiadása zajlik. Egy nap több alkalommal is lehetséges a munkaruha cseréje.