13.02.25.

45 група

Теплова обробка молока

**Тема: ВИМОГИ ДО ТЕХНОЛОГІЧНОГО ОБЛАДНАННЯ ТА ЙОГО САНІТАРНОЇ ОБРОБКИ**

7.1. Підприємства повинні мати необхідне технологічне обладнання для забезпечення виробничого процесу згідно з потужністю та діючими галузевими нормами і відповідати “Санітарним нормам і правилам організації технологічних процесів і гігієнічним вимогам до виробничого обладнання” № 1042-73.

7.2. Технологічне обладнання повинно забезпечувати безпеку працюючих під час монтажу (демонтажу), введення в експлуатацію та експлуатації як у випадку автономного використання, так і у складі технологічних комплексів при дотриманні вимог, передбачених ГОСТ 12.2.003-91 “Оборудование производственное. Общие требования безопасности”.

7.3. Технологічне обладнання в процесі експлуатації не повинно забруднювати навколишнє середовище викидами шкідливих речовин в кількостях, що перевищують допустимі значення, встановлені стандартами та санітарними нормами.

7.4. Матеріали конструкції технологічного обладнання не повинні спричиняти небезпечної і шкідливої дії на організм людини на усіх заданих режимах роботи та передбачених умовах експлуатації. Виготовлення технологічного обладнання (машини, апарати, трубопроводи, котли, тара, інвентар, посуд тощо) допускається з матеріалів, дозволених Міністерством охорони здоров’я для контакту з харчовими продуктами (РТМ-27-72-15-82).

7.5. Обладнання з оцинкованої сталі, нелудженої міді, а також емальований посуд та інвентар на кондитерському виробництві не допускається (за винятком кип’ятильників та бачків для кип’ятіння води).

7.6. Поверхня технологічного обладнання та інвентарю повинна бути гладкою, без щілин та зазорів, болтів або заклепок, що виступають, доступною для огляду, легко піддаватися очистці, миттю та дезінфекції.

7.7. Технологічне обладнання та апаратуру із зовнішнього боку фарбують фарбою світлого кольору (крім обладнання, виготовленого або облицьованого нержавіючим матеріалом). Не допускається фарбування посуду та інвентарю, які застосовуються у виробництві, свинцевими білилами, суриком та іншими барвниками, які містять шкідливі домішки.

7.8. Розташування технологічного обладнання повинно проводитися відповідно до технологічної схеми, забезпечувати поточність технологічного процесу, найкоротші шляхи проходження сировини та напівфабрикатів, виключати зустрічні потоки сировини і напівфабрикатів та зустрічні потоки сировини і готової продукції.

7.9. При монтажі та розстановці обладнання дотримують умов, які забезпечують можливість його гігієнічного утримання, доступність для огляду та санітарної обробки усіх частин, легкість та швидкість розбирання на частини для чистки, миття та дезінфекції, а також для проведення санітарного і технологічного контролю за виробничими процесами.

7.10. На столі ділянці глазуровки і оброблення тортів установлюють раковину з нержавіючої сталі з підведенням гарячої проточної води, ножним педальним включенням і спуском в каналізацію.

7.11. Інвентар слід застосовувати суворо за призначенням. Необхідно передбачати запасні комплекти інвентарю для технологічних операцій, що виконуються.

7.12. Внутрішньоцехову тару, технологічний та прибиральний інвентар закріплюють за кожною конкретною ділянкою цеху, видами сировини, готової продукції і відповідно маркують. Використання непромаркованої тари та посуду, а також не у відповідності з маркіруванням забороняється.

7.13. Прилади для реєстрації температури і вологості у виробничих, складських приміщеннях, холодильних камерах повинні бути в оправі, яка захищає їх від механічних пошкоджень.

7.14. Обладнання, апаратура, інвентар і тара систематично підлягають санітарній обробці (очищення, миття та дезінфекція). Перед проведенням санітарної обробки невикористану сировину, напівфабрикати, а також готову продукцію видаляють з приміщень.

7.15. Санітарна обробка технологічного обладнання є невід’ємною частиною експлуатації і повинна виконуватись відповідно до керівництва по експлуатації кожного виду обладнання, вона є невід’ємною частиною технологічного процесу і має важливе гігієнічне значення, оскільки погано промите і просушене обладнання містить залишки крему та промивних вод з відносно низькою концентрацією цукру, що може сприяти розмноженню мікроорганізмів, в першу чергу стафілококів.

Періодичність санітарної обробки обладнання подано у додатку 5.

7.16. Для санітарної обробки обладнання, інвентарю та тари допускається застосування мийних, дезінфекційних і мийно-дезінфекційних засобів, дозволених у встановленому порядку для миття та дезінфекції обладнання, інвентарю та тари, призначених для контакту з харчовими продуктами. Перелік основних мийних і дезінфекційних засобів, допущених до застосування для санітарної обробки технологічного обладнання, інвентарю та тари, наведено у додатках 6, 7.

7.17. Розчини мийних, дезінфекційних та мийно-дезінфекційних засобів готують в хімічно- і корозійностійких, промаркованих місткостях із дотриманням вимог безпеки, передбачених відповідною нормативно-технічною документацією.

Для приготування розчинів мийних, дезінфекційних та мийно-дезінфекційних засобів використовують воду, що відповідає вимогам ГОСТ 2874-82 “Вода питьевая”.

7.18. Санітарну обробку обладнання, апаратури, тари, ліній подачі молока, варильних котлів для сиропу, баків для зберігання сиропу, мірних бачків, трубопроводів виконують шляхом послідовного проведення таких операцій:

– обполіскування теплою водою температурою не нижче 35 град. С для видалення залишків молока, сиропу та крему;

– миття за допомогою йоржів та щіток гарячим (40 – 45 град. С) розчином лужного мийного засобу протягом 15 хв. для видалення білково-жирової плівки;

– дезінфекція розчином дезінфекційного засобу протягом 10 хв. для зниження бактеріального забруднення поверхні, що обробляється (допускається обробка гострою парою);

– обполіскування гарячою водою (не нижче 60 град. С) для видалення залишків мийного та дезінфекційного засобів.

7.19. Обладнання, тару, інвентар, що використовують для виготовлення яєчної маси, кремозбивальну машину, столи для оздоблення тортів та тістечок обробляють у такій послідовності:

– механічне очищення;

– миття розчином лужного мийного засобу температурою 40 – 45 град. С для видалення білково-жирової плівки протягом 15 хв.;

– дезінфекція розчином дезінфекційного засобу протягом 10 хв.;

– обполіскування гарячою водою температурою не нижче 60 град. С для видалення залишків лужних мийних та дезінфекційних засобів.

Кремозбивальну машину місткістю 180 л заливають послідовно 20 л мийного та 20 л дезінфекційного розчину або 40 л розчину мийно-дезінфекційного засобу і проводять обробку під час роботи машини.

7.20. Інвентар, внутрішньоцехову тару обробляють в спеціальних мийних відділеннях, обладнаних 3-секційними ваннами з підведенням гарячої та холодної води і стоком в каналізацію із повітряним розривом.

Обробку внутрішньоцехової тари та інвентарю проводять після ретельного механічного очищення у такому порядку:

– у першій секції: замочування протягом 10 хв. та миття в розчині лужного мийного засобу температурою не нижче 40 – 45 град. С;

– у другій секції: дезінфекція розчином дезінфекційного засобу протягом 10 хв.;

– у третій секції: обполіскування проточною водою температурою не нижче 60 град. С. Допускається дезінфекція дрібного інвентарю кип’ятінням протягом 30 хв.

Після обробки інвентар та внутрішньоцехову тару просушують і зберігають на стелажах, підставках висотою не менше 0,5 – 0,7 м від підлоги.

7.21. Миття оборотної тари повинно проводитися окремо від миття внутрішньоцехової тари та інвентарю. Лотки, листи, кришки, що використовують для транспортування тістечок, після кожного повернення з торговельної мережі миють розчином мийного засобу температурою 40 – 45 град. С, дезінфікують розчином дезінфекційного засобу протягом 15 хв., обполіскують гарячою водою температурою не нижче 60 град. С, просушують.

7.22. При застосуванні мийно-дезінфекційних засобів для санітарної обробки технологічного обладнання, інвентарю та тари поєднують в одній операції стадії миття та дезінфекції.

7.23. Візки, етажерки, ваги після закінчення роботи промивають водою і протирають насухо.

7.24. Відсаджувальні мішки, наконечники, а також дрібний інвентар, що використовується при оздобленні тортів та тістечок, замочують у воді температурою не нижче 60 град. С протягом 1 год. до повного відмивання крему, перуть в пральній машині або вручну в 2% розчині кальцинованої або питної соди з подальшим ретельним обполіскуванням. Допускається замочування протягом 1 год. та наступне прання в 0,2% розчині мийно-дезінфекційних засобів (хлоран, хлорантоін).

Відсаджувальні мішки висушують в спеціальних сушильних шафах, загортають у пергамент або підпергамент, складають у бікси і стерилізують в автоклаві протягом 20 – 30 хв. або сухожаровій шафі при температурі 15 град. С.

При відсутності автоклава випрані відсаджувальні мішки кип'ятять протягом 30 хв. від початку кипіння, потім висушують в спеціальній шафі і складають для зберігання в чисті коробки, які закривають кришками. Така ж обробка повинна застосовуватися щодо ганчір'я, яке використовується для миття обладнання, інвентарю та виробничих столів, тканини для проціджування кремів.

Наконечники, зняті із відсаджувальних мішків, дрібний інвентар миють у розчині лужного мийного засобу, обполіскують водою, стерилізують в автоклаві (при відсутності автоклава кип'ятять протягом 30 хв.) і зберігають в спеціальній тарі, що закривається кришкою. Облік стерильного інвентарю ведуть в спеціальному журналі (додаток 8).

7.25. Контроль за приготуванням мийних та дезінфекційних засобів (концентрація активнодіючої речовини в препараті і робочому розчині) покладається на технологічну лабораторію підприємства, контроль за ефективністю санітарної обробки – на бактеріологічну лабораторію.

У разі відсутності технологічної та бактеріологічної лабораторії на підприємстві періодичний контроль здійснюється санітарно-епідеміологічною станцією на договірних засадах.