

Pieczęć państwowego inspektora sanitarnego

Załącznik do protokołu kontroli sanitarnej Nr DNS-HŻ.9020.5.4.2013 AD z dnia 13.06.2013 r.
ARKUSZ OCENY STANU SANITARNEGO ZAKŁADU ŻYWIENIA ZBIOROWEGO
Blok Żywnienia w Specjalnym Ośrodku Szkolno – Wychowawczym nr 1 w Lublinie ul. Spółdzielczości
Pracy 65, 20-147 Lublin

II. INFORMACJE SZCZEGÓŁOWE DOTYCZĄCE KONTROLOWANEGO OBIEKTU:

P - ocena pozytywna = 1 pkt, WP – stan wymaga poprawy = 0,5 pkt, N - ocena negatywna = 0 pkt.

Wstawić znak X w odpowiedniej kolumnie tabeli. W przypadku kiedy zagadnienie nie dotyczy zakładu - w kolumnie P wpisać „ND” i liczyć jako 1 pkt.

Lp.	Zakres kontroli	P	WP	N
I.	STAN TECHNICZNY			
1.	Usytuowanie zakładu	X		
2.	Stan techniczny, czystość i przestrzeń robocza zakładu	X		
3.	Ochrona zakładu przed zewnętrznymi źródłami zanieczyszczeń	X		
4.	Ochrona zakładu przed szkodnikami	X		
5.	Kanalizacja zakładu	X		
6.	Umywalki do mycia rąk	X		
7.	Ustępy	X		
8.	Systemy wentylacyjne	X		
9.	Oświetlenie pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych	X		
10.	Szatnie dla pracowników	X		
11.	Rozplanowanie pomieszczeń (zanieczyszczenia krzyżowe)	X		
12.	Podłogi	X		
13.	Ściany	X		
14.	Sufity i zamocowane w górze elementy	X		
15.	Okna i inne otwory	X		
16.	Drzwi	X		
17.	Powierzchnie wykorzystywane w procesie produkcji	X		
18.	Urządzenia do czyszczenia i dezynfekcji sprzętu roboczego i wyposażenia	X		
19.	Warunki do mycia żywności	X		
20.	Urządzenia, sprzęt i inne składniki wyposażenia, które stykają się z żywnością	X		
21.	Przechowywanie i usuwanie odpadów	X		
II.	ZAOPATRZENIE ZAKŁADU W WODĘ			
22.	Jakość wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi	X		
23.	Woda technologiczna	ND		
24.	Lód stykający się z żywnością	ND		
25.	Para wodna stykająca się z żywnością			
III.	PERSONEL ZAKŁADU			
26.	Higiena osobista pracowników	X		
27.	Odzież i obuwie robocze oraz środki ochrony indywidualnej	X		
28.	Stan zdrowia osób mających kontakt z żywnością. Orzeczenia lekarskie	X		
IV.	HIGIENA PRODUKCJI			
29.	Jakość surowców i składników	X		
30.	Magazynowanie surowców i składników	X		
31.	Ochrona przed zanieczyszczeniami wewnętrznymi	X		
32.	Obecność szkodników	X		
33.	Sposoby postępowania w celu zapewnienia skutecznej ochrony zakładu przed szkodnikami	X		
34.	Ciągłość łańcucha chłodniczego artykułów łatwo psujących się	X		
35.	Segregacja żywności	X		
36.	Rozmrażanie żywności	ND		
37.	Magazynowanie i oznakowanie substancji niebezpiecznych lub niejadalnych	X		
38.	Przechowywanie sprzętu i środków używanych do sprzątania, mycia i dezynfekcji	X		
39.	Opakowania przeznaczone do kontaktu z żywnością	ND		
40.	Pakowanie żywności	X		
41.	Procesy technologiczne	X		
42.	Wyposażenie kontrolno - sterujące urządzeń do obróbki cieplnej i metody kontrolowania skuteczności procesów obróbki cieplnej	ND		
43.	Prawidłowość chłodzenia artykułów po obróbce cieplnej	X		
44.	Zabezpieczenie przed wtórnym zanieczyszczeniem żywności po ogrzewaniu, a przed pakowaniem	X		
45.	Mycie i dezynfekcja naczyń	X		

Pieczęć państwowego inspektora sanitarnego

PROTOKÓŁ KONTROLI SANITARNEJ

Nr DNS-HŻ.9020.5.4.2013AD

Lublin, dnia 13 czerwca 2013 r.

(Miejscowość i data)

Przeprowadzonej przez upoważnionego przedstawiciela Lubelskiego Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego w Lublinie

Agnieszka Domańska – Mełgieś - Starszego Asystenta, nr upoważnienia 12

(imię i nazwisko, stanowisko służbowe, nr upoważnień do czynności kontrolnych)

Kontrolę przeprowadzono na podstawie art. 4 i art. 25 ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej (Dz. U. z 2011 r. Nr 212, poz. 1263 ze zm.), w związku art. 67 § 1 oraz art. 1 i § 2 Kodeksu postępowania administracyjnego.

Sposób przeprowadzania kontroli określa Procedura Kontroli PK/HŻ/01.

Na podstawie art. 79 ustawy z dnia 2 lipca 2004 r. o swobodzie działalności gospodarczej (Dz. U. z 2010 r. Nr 220, poz. 1447 ze zm.), w związku z art. 3 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt (Dz. Urz. UE L 191 z 30.04.2004, str. 1; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 3, t. 45, str. 200, z późn. zm.) – nie dokonano zawiadomienia.

I. Informacje ogólne dotyczące kontrolowanego zakładu/obiektu

1. Zakład/obiekt kontrolowany:

Blok żywienia w Specjalnym Ośrodku Szkolno Wychowawczym nr 1 w Lublinie

(pełna nazwa, wszystkie niezbędne dane dotyczące identyfikacji zakładu)

ul. Spółdzielczości Pracy 65, 20-147 Lublin

(adres)

NIP 946-17-76-660

REGON: 001022624

PESEL - nd

TEL. 81 747-66-68

FAX 81 747-66-68

E-MAIL -

Numer i data wydania decyzji PIS stwierdzającej spełnienie wymagań wynikającej z art. 63 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia Dz. U. t.j. Dz. U. Nr 136 z 2010r, poz. 914 z późn. zm.)

Zakład pod stałym nadzorem Państwowej Inspekcji Sanitarnej.

2. Kierujący zakładem/obiektem kontrolowanym:

Pan Andrzej Berbeć – Dyrektor

(imię i nazwisko, stanowisko)

3. Przedstawiciel zakładu/obiektu kontrolowanego:

Pani Marta Mendelska – Wicedyrektor, Pan Jarosław Sidorczuk – Kierownik gospodarczy, Pan Jan Cal – przewodniczący ds. HACCP, nauczyciel zawodu, Pan Mirosław Górnik – Szef kuchni.

(imię i nazwisko, stanowisko)

Nie przywołano

(osoby przywołane przez strony na świadka dokonanych czynności kontrolnych)

4. Zakres przedmiotowy kontroli: kontrola kompleksowa w zakresie oceny zgodności funkcjonowania bloku żywienia z obowiązującym prawem żywnościowym.

5. Wyposażenie użyte podczas kontroli: termometr z sondą PP/S/K/01/HŻBZ.

II. 1. Opis stanu faktycznego*, *(charakter działalności zakładu, liczba pracowników i inne informacje charakteryzujące zakład)*

Charakter działalności zakładu: produkcja posiłków w oparciu o surowce, w tym surowce wymagające obróbki wstępnej oraz półprodukty chłodzone i mrożone. Obecnie produkuje się około 195 posiłków obiadowych oraz 100 śniadań i 100 kolacji. Posiłki przygotowywane są dla dzieci i młodzieży uczęszczających do szkoły oraz mieszkających w internacie, w przedziale wiekowym 16-23 lata. Jadłospisy układane są przez personel kuchni i dyrektora – pobrano jadłospis ułożony na 10 dni do oceny sposobu żywienia.

Pomieszczenia wchodzące w skład bloku żywienia zlokalizowane są w części budynku murowanego, podpiwniczonego, podłączonego do miejskiej sieci wodno – kanalizacyjnej. Otoczenie budynku, dojścia i dojazdy utwardzone, utrzymane w dobrym stanie sanitarnym. Okazano do wglądu umowę o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków nr T/06/WK 16138 z dnia 30 listopada 2006r. z MPWiK w Lublinie. Woda zimna i ciepła pochodzi z sieci miejskiej (wg oświadczenia osób obecnych przy kontroli), dodatkowo woda ciepła uzyskiwana jest poprzez zastosowanie kolektorów słonecznych. W zakładzie zapewniona jest dostateczna ilość ciepłej wody. Jakość wody używanej w zakładzie jest monitorowana i badana w kierunku zanieczyszczeń mikrobiologicznych raz do roku. Okazano do wglądu ostatni raport z badań z dnia 21 września 2012r. nr 564/WD/374/12/R – wynik zgodny z parametrami dla wody przeznaczonej do picia przez ludzi. Usługi związane z wywozem odpadów komunalnych świadczy MPO S.A. w Lublinie, zgodnie z umową nr 4131/15/2011. Odpady gastronomiczne stałe usuwane są częściowo do pojemnika z pokrywą wyłożonego wkładem foliowym, a następnie do kontenera zbiorczego usytuowanego na zewnątrz budynku na terenie utwardzonym, skąd odbierane są przez firmę wywozową. Częściowo odpady gastronomiczne usuwane są do kanalizacji miejskiej przy wykorzystaniu młynka koloidalnego – poinformowano dyrekcję zakładu o stanowisku Ministerstwa Środowiska, że stosowanie młynków koloidalnych jest działaniem sprzecznym z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska (zgodnie z pismem Głównego Inspektora Sanitarnego znak GIS-BŻ-WS-4233-19/EN/13/1 z dnia 12.03.2013r.).

Posiłki podawane są w naczyniach wielorazowego użytku. Do przechowywania czystych naczyń stołowych wydzielono zamykaną stojącą szafę przelotową ze stali nierdzewnej. Posiłki porcjowane są w pomieszczeniu ekspedycji posiłków i wydawane przez okienko podawcze do jadalni.

Przechowywanie potraw w bemarze elektrycznym nie przekracza, zgodnie z oświadczeniem osób obecnych przy kontroli, dwóch godzin. Brudne naczynia stołowe odbierane są bezpośrednio z jadalni do zmywalni przez wydzielone do tego celu okienko. Mycie naczyń stołowych odbywa się w dwóch etapach – mycie wstępne w zlewie, natomiast mycie właściwe i dezynfekcja naczyń odbywa się w zmywarce typu gastronomicznego z funkcją wyparzania. Cykl mycia i dezynfekcji termicznej wynosi 60 lub 90 sekund, temperatura płukania 90°C. Dokonano podczas kontroli wizualnej oceny czystości naczyń stołowych i sztućców – nie stwierdzono nieprawidłowości w tym zakresie.

Pomieszczenia wchodzące w skład bloku żywienia:

- Kuchnia właściwa – wyposażona w urządzenia służące do obróbki termicznej: patelnie elektryczne, kuchenki gazowe, taborety gazowe, kotły warzelne; dostępne stanowisko do mycia rąk personelu wyposażone w środki do mycia i dezynfekcji rąk personelu i higienicznego ich osuszania; stanowiska pracy są wydzielone, opisane i wykorzystywane zgodnie z przeznaczeniem. W zakładzie zapewniona jest **wentylacja** grawitacyjna i mechaniczna. Nad stanowiskami obróbki termicznej zainstalowane sprawne okapy wentylacyjne, które (wg oświadczenia osób obecnych przy kontroli) sprawnie usuwają ciepło i opary emitowane w czasie procesu obróbki cieplnej. W oknach kuchni właściwej zamontowano ekrany (siatki) zabezpieczające przed dostępem owadów.
- Pomieszczenie ekspedycji posiłków – wyposażone w blaty pomocnicze, szafę przelotową na czyste naczynia stołowe łączącą rozdzielnię posiłków ze zmywalnią naczyń stołowych oraz bemar elektryczny i okap wentylacyjny. Wydawanie posiłków do jadalni odbywa się przez okienko wydawcze.
- Zmywalnia naczyń stołowych – do której okienkiem zwrotnym bezpośrednio z jadalni trafiają brudne naczynia stołowe. Na wyposażeniu znajduje się trójkomorowy zlew do mycia wstępnego naczyń stołowych oraz zmywarka typu gastronomicznego z funkcją wyparzania.
- Pomieszczenie służące do przechowywania sprzętu produkcyjnego wyposażone w regały.
- Pomieszczenie obróbki wstępnej warzyw nieokopowych i mięsa – wyposażone w stanowisko do mycia mięsa oraz drugie stanowisko do mycia warzyw nieokopowych. Dostępne stanowisko do mycia rąk personelu.
- Pomieszczenie socjalne dla personelu – zintegrowane z szatnią. Na wyposażeniu znajdują się szafy dwudzielne. Odzież osobista i robocza personelu przechowywana w sposób prawidłowy - z zachowaniem segregacji.
- Magazyn podręczny wyposażony w regały i urządzenia chłodnicze.
- Toaleta dla personelu z przedsionkiem – dostępne stanowisko do mycia rąk personelu.

Ponadto w podpiwniczeniu budynku znajdują się następujące pomieszczenia:

- Magazyny środków spożywczych: magazyn artykułów „suchych” – wyposażony w regały termometr i higrometr do kontroli warunków magazynowania, magazyn środków spożywczych nietrwałych – wyposażony w urządzenia chłodnicze i zamrażalnicze, magazyn warzyw.
- Pomieszczenie obróbki wstępnej warzyw okopowych, w tym ziemniaków – na wyposażeniu płuczko – obieraczka.
- Pomieszczenie magazynowania i obróbki wstępnej jaj – wyposażone w naświetlacz UV, blat pomocniczy, stanowisko do mycia rąk personelu, urządzenie chłodnicze do przechowywania jaj. Obróbka wstępna jaj odbywa się zgodnie z instrukcją.

Pomieszczenia oraz urządzenia i sprzęt – znajdujące się na wyposażeniu tych pomieszczeń w dniu kontroli sprawne, w dobrym stanie i kondycji technicznej.

Wszystkie punkty do mycia rąk wyposażone w środki do higienicznego mycia i dezynfekcji oraz osuszania rąk. **Higiena procesu produkcji** zachowana. Przestrzegany jest rozdział prac na „czyste „ i „brudne”. Stanowiska pracy oraz pomieszczenia wykorzystywane są zgodnie z przeznaczeniem. Prace związane z obróbką wstępną surowców, dezynfekcja jaj - prowadzone są w wydzielonych pomieszczeniach. Do produkcji wykorzystywane są różnokolorowe deski do krojenia, każdy kolor przeznaczony jest do innego surowca lub półproduktu (np. mięso surowe, mięso gotowane), w celu minimalizowania ryzyka zanieczyszczenia wtórnego żywności. W zakładzie stosowane są **środki do mycia i dezynfekcji**, w tym do powierzchni kontaktujących się z żywnością: roztwór preparatu VIRCON – przygotowany zgodnie z instrukcją (jedna miarka na 2 litry wody). Gotowy roztwór przelany jest do pojemników ze spryskiwaczem, co zapewnia łatwość użycia – dostępny w wystarczających ilościach. Do dezynfekcji rąk stosowane mydło antybakteryjne i środek dezynfekujący. Zapas środków myjących i ręczników papierowych dostateczny. Środki chemiczne przechowywane w wydzielonym do tego celu miejscu. W zakładzie zatrudnionych jest 6 osób – wszyscy posiadają aktualną dokumentację do celów sanitarno – epidemiologicznych oraz czystą, kompletną wierzchnią odzież ochronną (fartuchy oraz okrycia ochronne na włosy). Higiena personelu zachowana. Zatrudniony personel wykazuje wiedzę z zakresu wdrożonych procedur HACCP na swoich stanowiskach pracy, wykazuje wiedzę i stosuje zasady bezpiecznego postępowania z żywnością – stan wiedzy oceniono w bezpośrednich rozmowach. Jak ustalono podczas kontroli, personel uczestniczył w szkoleniach z zakresu systemu HACCP, co zostało potwierdzone stosownymi dokumentami. W szkole prowadzona jest nauka zawodu dla młodzieży (kucharz, kelner) przez nauczycieli zawodu.

W zakładzie istnieje **identyfikowalność dostawców i surowców**. Według złożonych wyjaśnień, środki spożywcze kupowane są od stałych sprawdzonych dostawców, na bieżąco w niewielkich ilościach,

oznakowane zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych oraz magazynowane z zachowaniem segregacji asortymentowej i zalecanych przez producentów temperatur przechowywania. W zakładzie stosuje się zasadę FI-FO. Z uwagi na awarię termometru służbowego (przed wyjściem na kontrolę był jeszcze sprawny) – nie dokonano weryfikacji temperatur w zamrażarkach i urządzeniach chłodniczych, w których przechowywane są środki spożywcze. Niemniej jednak sprawdzono warunki przechowywania środków spożywczych nietrwałych mikrobiologicznie przy użyciu termometrów przedsiębiorcy. Temperatury w urządzeniach w chwili kontroli prawidłowe: np. w urządzeniu chłodniczym w magazynie, w którym przechowuje się masło, śmietanę stwierdzono 8 °C, w magazynie chłodniczym w zamrażarce, w której przechowuje się mrożonki – 18 °C (temperatury zgodne z zaleceniem producentów).

Główne **procesy technologiczne** stosowane w zakładzie to procesy mechaniczne (rozdrabnianie warzyw i owoców) oraz procesy cieplne (gotowanie, smażenie, duszenie, pieczenie).

Nie stwierdzono na stanie suplementów diety czy środków spożywczych specjalnego przeznaczenia żywieniowego oraz żywności GMO lub zawierające składniki genetycznie modyfikowane. Olej rzepakowy stosowany do produkcji posiłków jest produktem polskiego pochodzenia.

W trakcie kontroli nie zaobserwowano śladów i obecności gryzoni, szkodników żywności. Obiekt monitorowany jest w zakresie obecności szkodników przez personel zakładu oraz przez profesjonalną firmę zewnętrzną DDD- Piotr Matys w Lublinie. Okazano do wglądu ostatni raport z monitoringu z dnia 24 maja 2013r.

W zakładzie praktykuje się pobieranie i przechowywanie próbek kontrolnych posiłków, w sposób zgodny z wymogami (150 g, do 4 °C, 72 godziny).

W zakładzie zaobserwowano znaczący postęp we wdrażaniu systemów kontroli wewnętrznej w porównaniu do stanu faktycznego w tym zakresie stwierdzonego podczas ostatniej kontroli (protokół nr DNS-HŻ.AD.6329/2/10 z dnia 26.05.2010r.).

W zakładzie funkcjonują opracowane, wdrożone i utrzymane sprawne **systemy kontroli wewnętrznej**: GHP/GMP oraz system HACCP. Opracowane procedury i instrukcje określają zasady właściwego postępowania z surowcem na różnych etapach procesu produkcji oraz sposoby utrzymania właściwej higieny procesu produkcji. W oparciu o schematy technologiczne opracowane dla wszystkich produkowanych w zakładzie potraw, zespół ds. systemu HACCP przeprowadził analizę ryzyka, w której brano pod uwagę wszystkie zagrożenia mogące występować na poszczególnych etapach produkcji (mikrobiologiczne, chemiczne, fizyczne). Na tej podstawie ustalono **cztery krytyczne punkty kontroli**: CCP 1 – przyjęcie środków spożywczych, CCP 2 – magazynowanie środków spożywczych, CCP 3 – obróbka termiczna potraw oraz CCP 4 – wydawanie potraw. Do każdego z CCP ustalono sposób monitorowania, limity krytyczne oraz działania korygujące. Krytyczne punkty kontroli są

monitorowane. Według okazanych zapisów, w ostatnim czasie nie stwierdzono nieprawidłowości w monitorowanych obszarach, nie podejmowano działań korygujących. Ponadto w ramach zakładowych kontroli prowadzone są zapisy z czynności wykonywanych w obszarach istotnych dla bezpieczeństwa zdrowotnego produkowanej i wydawanej żywności, w tym z dopuszczenia pracowników i uczniów do pracy. Przewodniczącym ds. systemu HACCP jest nauczyciel zawodu Pan Jan Cal – kompetentna osoba wykazująca dużą wiedzę z zakresu systemów bezpieczeństwa zdrowotnego żywności oraz higieny produkcji żywności.

W obiekcie obowiązuje i jest przestrzegany zakaz palenia tytoniu – w miejscu widocznym umieszczono stosowną informację w formie graficznej i słownej.

II. 2. Opis stwierdzonych nieprawidłowości z podaniem przepisów prawnych, które naruszono.

Nie stwierdzono nieprawidłowości.

III. Ustalenia pokontrolne.

Za stwierdzone nieprawidłowości wymienione w: pkt.
ukarano nie ukarano – nd

(imię, nazwisko, stanowisko)

nd

(nr mandatu karnego)

na podstawie nd

(podstawa prawna)

upoważnienie do nakładania grzywien w drodze mandatu karnego z dnia nd. nr nd

(podstawa prawna)

(po uprzednim wysłuchaniu osoby odpowiedzialnej za dane wykroczenie/ia oraz uwzględniając informacje o sytuacji materialnej pouczono o prawie odmowy przyjęcia grzywny w drodze mandatu karnego i o skutkach prawnych takiej odmowy)

2. Zgodnie z art. 10 kpa na wniosek strony, ustalono terminy usunięcia nieprawidłowości sanitarno-technicznych:

3. W książce kontroli dokonano wpisu oraz wydano doraźne zalecenia dotyczące usunięcia bieżących uchybień wymienionych w pkt.

Nd

5. Uwagi osoby kontrolującej nd

6. Czas trwania kontroli: od. 12:00 do 14:05.

Protokół niniejszy wraz z załącznikami został sporządzony w 2 jednobrzmiących egzemplarzach dla każdej ze stron, a następnie po odczytaniu i omówieniu został podpisany.

W przypadku odmowy podpisania protokołu należy dokonać odpowiedniej adnotacji

Poprawki i uzupełnienia do protokołu: nd

(podać: numer strony protokołu, załącznika, określenia lub wyrazy błędne i te, które je zastępują)

DYREKTOR

✓ AP
mgr inż. Agnieszka Domańska-Melgiesz
(podpis i pieczęć kontrolowanego)

Starszy asystent Oddziału Higieny
Żywności, Żywnienia i Przedmiotów Użytku

SM
mgr inż. Agnieszka Domańska-Melgiesz

(podpis osoby kontrolującej)

(podpisy świadków)

IV. Potwierdzenie odbioru protokołu

Protokół kontroli przeprowadzonej w dniu 13 czerwca 2013 r.

otrzymałem (-am) w dniu ✓ 20.06.2013

DYREKTOR

✓ AP
mgr inż. Agnieszka Domańska-Melgiesz
(podpis i pieczęć odbierającego protokół)

Właściciel / osoba upoważniona w terminie 14 dni od daty doręczenia niniejszego protokołu może zgłosić zastrzeżenia do ustaleń stanu faktycznego.

Wyniki kontroli dotyczą wyłącznie skontrolowanego zakładu/obiektu.

Niniejszy protokół nie może być bez zgody Lubelskiego Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego w Lublinie powielany inaczej jak tylko w całości.

Protokół sprawdzono pod względem formalnym po dokonaniu czynności kontrolnych i zatwierdzono / nie zatwierdzono* wyniki kontroli na egzemplarzu protokołu właściwego państwowego inspektora sanitarnego:

(data, podpis kierownika komórki organizacyjnej/
kierownika technicznego/ zastępcy)

* - zaznaczyć właściwe