

UGDymo PLĖTOTĖS CENTRAS
PROJEKTAS „PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DĖSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ
KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS“
(NR.: VP1-2.2-ŠMM-02-V-02-001)

ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO IR APDOROJIMO
TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO
PROGRAMOS MOKYMO (SI) MEDŽIAGA

Mokymo (si) medžiagos rengėjai:

Jolanta Jonušienė,

UAB „Vičiūnai ir partneriai“ personalo vadovė;

Andrius Dombrauskas,

UAB „Vičiūnai ir partneriai“ technologas;

Loreta Baltuškienė,

Utenos regioninis profesinio mokymo centras, vyr. profesijos mokytoja

TURINYS

BENDRASIS MODULIS B.6.1. ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO IR APDOROJIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS „UAB Vičiūnai ir partneriai“	4
1 MOKYMO ELEMENTAS. ŽUVŲ AUGINIMO BEI VEISIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „VIČIŪNAI IR PARTNERIAI“	4
1.1. Informacinė-reklaminė medžiaga.....	4
1.2. Internetinė svetainė.....	18
2 MOKYMO ELEMENTAS. ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO IR APDOROJIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „PLUNGĖS KOOPERATINĖ PREKYBA“	19
2.1. Internetinė svetainė.....	19
2.2. Mokytojo ataskaitos forma.....	21
BENDRASIS MODULIS B.6.2. ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO IR APDOROJIMO TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS.....	23
3 MOKYMO ELEMENTAS. ĮGYTŲ ŽINIŲ PRITAIKYMAS PROFESINIO RENGIMO PROCESU.....	23
SPECIALUSIS MODULIS S 6.5. PRODUKTŲ IŠ VANDENS GYVŪNŲ GAMINIMAS.....	25
1 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS, TUNO IR KUPRĖS) APDOROJIMO TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS UAB „VIČIŪNAI IR PARTNERIAI“	25
1.1.Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcija.....	25
1.2.Vandens gyvūnų apdorojimo cecho savikontrolės programa.....	51
1.3.Technologinių įrengimų išdėstymo schema.....	52
2 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS, TUNO IR KUPRĖS) ŽALIAVOS, SKIRTOS GREITO VARTOJIMO PRODUKTŲ GAMYBAI, PIRMINIS APDOROJIMAS.....	52
2.1.Vandens gyvūnų žaliavos (skirtos greito vartojimo produktų gamybai) pirminio apdorojimo technologijos aprašas.....	52
2.2. Privalomieji žuvies ir žuvies produktų kokybės reikalavimai.....	58

3 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ FILĖ PORCIJŲ GAMYBA IR ŠALDYMAS.....	62
3.1. Vandens gyvūnų filė porcijų gamybos ir šaldymo technologinės instrukcijos.....	62
3.2. Privalomieji žuvies ir žuvies produktų kokybės reikalavimai.....	66
4 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ FILĖ SŪDYMAS IR RŪKYMAS.....	67
4.1. Vandens gyvūnų filetavimo linijos naudojimo instrukcija.....	67
4.2. Vandens gyvūnų rūkymo įrangos naudojimo instrukcija.....	67
4.3. Vandens gyvūnų apdorojimo technologijos aprašas (skyrius-vandens gyvūnų filė sūdymas ir rūkymas).....	67
5 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS) DEŠRELIŲ GAMYBA.....	67
5.1. Lašišos dešrelių gamybos technologijos aprašas.....	67
5.2. Kuteravimo ir kimšimo įrangos naudojimo instrukcija.....	67
6 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS „LAŠIŠOS IR TUNO FILĖ PARUOŠIMAS IR RŪKYMAS“.....	67

**BENDRASIS MODULIS B 6.1. ŽUVŲ AUGINIMO BEI VEISIMO TECHNOLOGINIŲ
PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „VIČIŪNAI IR PARTNERIAI“**

**1 MOKYMO ELEMENTAS. ŽUVŲ AUGINIMO BEI VEISIMO TECHNOLOGINIŲ
PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „VIČIŪNAI IR PARTNERIAI“**

1.1. Informacinė- reklaminė medžiaga



1991 metais įkurta „Vičiūnų“ įmonių grupė - viena didžiausių, moderniausių ir ekonomiškai stipriausių Europos maisto gamybos bendrovių



www.viciunaigroup.eu

Ką esame pasiekę šiandien?

Privataus kapitalo grupė, valdanti įvairaus verslo ir produktų portfelius

- ▶ Įkurta 1991 metais
- ▶ Kapitalas 100% privatus
- ▶ Maisto gaminiai >135 000 T
- ▶ Įmonių 70
- ▶ Gamyklos 9
- ▶ Pardavimų biurai 17
- ▶ Apyvarta 500 mln. € (2014 m.)
- ▶ Darbuotojai 7500



www.viciunaigroup.eu

Mūsų misija ir vizija

VICIŪNAI
GROUP

Misija - Kokybiškas maistas visai šeimai bet kuriame pasaulio krašte

Vizija - Tapti pasauliniu maisto pramonės prekiniu ženklu



www.viciunagroup.eu

Mūsų stiprybės

VICIŪNAI
GROUP

- ▶ Patikimas verslas
- ▶ Lankstumas rinkose
- ▶ Novatoriškas požiūris
- ▶ Aukštųjų technologijų sprendimai
- ▶ Aukštos kokybės produktai ir paslaugos
- ▶ Darnus kolektyvas



www.viciunagroup.eu

Mūsų vertybės

VIČIŪNAI
GROUP

- ▶ Verslumas
- ▶ Pagarba
- ▶ Naujovių diegimas
- ▶ Kokybė
- ▶ Profesionalumas
- ▶ Komandinis darbas
- ▶ Atsakomybė
- ▶ Nuoširdumas



www.viciunaigroup.eu

Mūsų produktai

VIČIŪNAI
GROUP

www.viciunaigroup.eu

Kuriame vertę



- ▶ Stiprus gamintojas (tarptautiniai apdovanojimai)
- ▶ Platus „Viči“ prekės ženklo žinomumas
- ▶ Verslo grandinės valdymas (gamyba, transportavimas, sandėliavimas, platinimas ir pardavimas)
- ▶ Nuolatinis kokybės tobulinimas (kokybės sertifikatai, produkto atsekamumas, akredituotos laboratorijos)
- ▶ Socialinės atsakomybės politika

www.viciunagroup.eu

„Vičiūnų“ grupės produktai



Šviežių produktai



Surimi produktai



Jūros gėrybės



Picos ir koldūnai



Paniruoti produktai



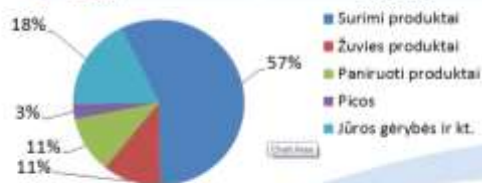
Duona

www.viciunagroup.eu

Mūsų gamybos apimtys

VICIŪNAI
GROUP

Produktų grupės	Kiekis 2013 MT
► Surimi	77 000
► Žuvies	15 000
► Paniruoti produktai	15 000
► Picos ir koldūnai	4 000
► Jūros gėrybės ir kt.	24 000
► Viso:	135 000



www.viciunagroup.eu

Prekiniai ženklai

VICIŪNAI
GROUP

Nuosavi:



Privatūs:



Atstovaujami:



www.viciunagroup.eu

Nauji sprendimai ir technologijos

VIČIŪNAI
GROUP

Grupės technologai ir rinkodaros specialistai kasmet rinkai pristato iki 100 naujų produktų.



www.viciunagroup.eu

Modernus gamybos procesas

VIČIŪNAI
GROUP

- ▶ Modernios darbo vietos
- ▶ Nuolatinės kokybės užtikrinimas
- ▶ Lean verslo procesų valdymo technologija
- ▶ Šiuolaikiškos kokybės kontrolės laboratorijos
- ▶ Nuosavas mokslinių tyrimų ir plėtros skyrius

www.viciunagroup.eu

Verslą plėtojame visame pasaulyje

VICIUNAI
GROUP



● Gamybos vietos ● Pardavimo vietos ● Plėtojimas ir logistikos centrai ● Žaliavų tiekėjai

www.viciunagroup.eu

VICIUNAI
GROUP

Lietuvoje - pasaulinė maisto gamybos lyderė



www.viciunagroup.eu

Mūsų verslo geografija

www.viciunagroup.eu

Produktų gamyba Europoje



www.viciunagroup.eu

Sukūrėme produktų platinimo tinklą

VIČIŪNAI
GROUP

- ▶ Jau daugiau nei 20 metų plėtojame atvėsintų ir šaldytų produktų rinką
- ▶ Nuosavos platinimo įmonės veikia 17 Europos šalių
- ▶ Platinimo skyriuose dirba daugiau nei 1000 darbuotojų



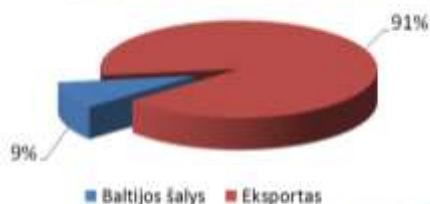
www.viciunagroup.eu

Esame vieni didžiausių eksportuotojų

VIČIŪNAI
GROUP

Nuosavais pardavimo kanalais grupės eksportas plėtojamas 52 pasaulio šalyse

Eksporto pardavimų diagrama



www.viciunagroup.eu

Sandėliavimo ir logistikos sistema



- ▶ Šaldytų ir atvėsintų produktų sandėliavimas
- ▶ Nuosavas transporto parkas Lietuvoje, Rusijoje ir Ukrainoje
- ▶ Daugiau nei 200 tarptautinių reisų sunkvežimių
- ▶ Per 24 valandas prekių pristatymas į visus Europos ir Azijos prekybos centrus
- ▶ Krovinio buvimo vietos ir produkto saugos kontrolė kelyje



www.viciunai-group.eu



Siekiame aukščiausios kokybės

www.viciunai-group.eu

Sukūrėme stiprų prekės ženklą



„Vici“ surimio ir žuvies produktai tvirtai užėmė lyderio pozicijas Baltijos šalyse, Rusijoje, Ukrainoje ir Kazachstane



www.viciunai.lt

Tarptautiniai sertifikatai



BRC sertifikatas
IFS sertifikatas
MSC sertifikatas
ISO 9001 sertifikatas
ISO 1400 sertifikatas
HACCP
HALAL sertifikatas
GLOBAL G.A.P. sertifikatas



www.viciunai.lt

Esame įvertinti tarptautiniu mastu



Aukščiausią kokybę pasiekti leido kryptingas specialistų darbas

- ▶ Atliekami rinkos tyrimai
- ▶ Nuolatos gerinama kokybė
- ▶ Užtikrintas nuolatinis Lean verslo procesų valdymas
- ▶ Nuolat investuojama į Viciūnai prekės ženklo plėtrą



www.viciunai.eu



Sėkmę lemia komanda

www.viciunai.eu

Subūrėme stiprią darbuotojų komandą

VICIŪNAI
GROUP

Įmonėje sudarome sąlygas:

- Realizuoti save
- Kilti karjeros laiptais
- Dalyvauti mokymuose
- Dalyvauti socialiniuose projektuose

**Darbuotojai jaučiasi
socialiai saugūs**



www.viciunaigroup.eu

Esame socialiai atsakingi

VICIŪNAI
GROUP

- rūpinamės darbuotojais ir aplinka, kurioje dirbame
- skatiname sveiką gyvenseną
- skatiname darbuotojus dalyvauti jaunųjų specialistų mokymuose
- remiame ir padedame organizuoti įvairius socialinius projektus, kultūrinius ir verslo renginius

M Mentor

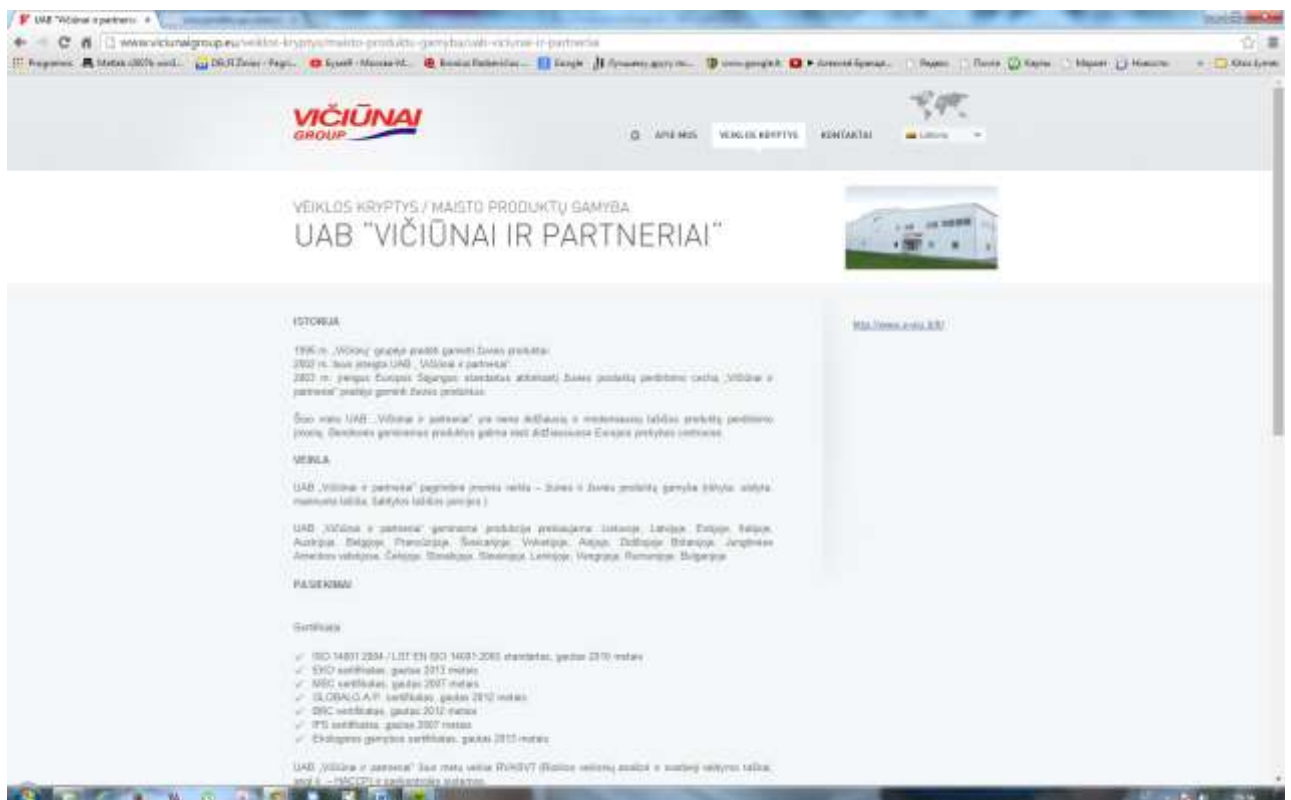


www.viciunaigroup.eu



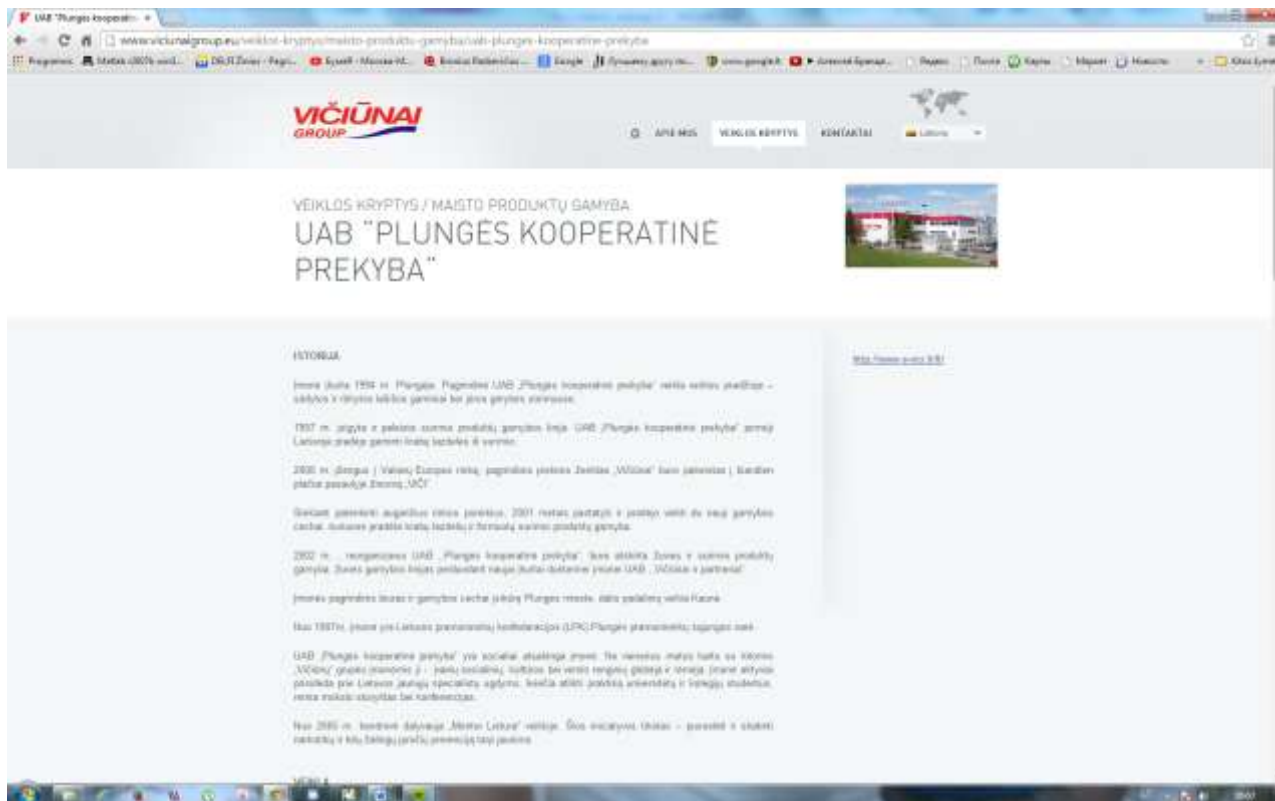
1.2. Internetinė svetainė

Apsilankykite bendrovės internetinėje svetainėje ir susipažinkite su įmonės veikla, gaminama produkcija, teikiamomis paslaugomis. Čia jūs gausite visą jus dominančią informaciją apie mus ir mūsų veiklą.



2 MOKYMO ELEMENTAS. ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO IR APDOROJIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „PLUNGĖS KOOPERATINĖ PREKYBA“

2.1. Internetinė svetainė



VEIKLA

Pagrindinė UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ veiklos sritis – maisto produktų iš surimio (krabų lazdelės, krabų mėsa, baitai, čanksai, krabų žnyplės ir kt.) gamyba ir prekyba.

UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamų produktų šiandien galima įsigyti daugiau nei 35 pasaulio šalyse: Prancūzijoje, Italijoje, Belgijoje, Portugalijoje, Estijoje, Lenkijoje, Jungtinėje Karalystėje, Kroatijoje, Baltarusijoje, Vokietijoje, Rumunijoje, Bulgarijoje, Olandijoje, Čekijoje, Rusijoje, Vengrijoje, Kazachijoje, Ukrainoje, Bosnijoje-Hercegovinoje, Slovėnijoje, Danijoje, Slovakijoje, Suomijoje, Serbijoje, Juodkalnijoje, Graikijoje, Ispanijoje, Izraelyje, JAV, Latvijoje, Moldavijoje, Norvegijoje, Švedijoje, Turkijoje, ir kt.

Eksportuojama apie 94 procentų visos UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamos produkcijos.

PASIEKIMAI

Sertifikatai:

- BRC- Global Standard for Food Safety sertifikatas, gautas 2004 metais
- IFS- Global Standard for Food Safety sertifikatas, gautas 2004 metais
- MSC chain of custody standard - Marine Stewardship Council sertifikatas, gautas 2007 metais
- Halal sertifikatas, gautas 2011 metais.
- ISO 14001 sertifikatas, gautas 2010 metais

UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ šiuo metu veikia RVASVT (Rizikos Veiksnių Analizė ir Svarbieji Valdymo Taškai, angl. k. - HACCP) ir savikontrolės sistema.

UAB „Plungės kooperatinė prekyba“, vadovaujantis Europos Sąjungos direktyvomis yra suteiktas valstybinis veterinarijos patikrinimo numeris.

2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013 metais UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ pripažinta „Lietuvos metų eksportuotoja“. Lietuvos metų eksportuotojo nominacijos iniciatoriai – Lietuvos pramonininkų konfederacija.

2008 m. UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamas produktas „Imperatoriškas surimis“ Briuselyje vykusioje „Europos jūros produktų“ parodoje pateko į finalą „Prix d'Elite“ nominacijai laimėti. Prix d'Elite konkursas rengiamas siekiant įvertinti ir išskirti geriausius naujai sukurtus jūros gėrybių produktus, skirtus Europos rinkai.

2008 m. UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ įteiktas „Baltosios bangos“ pažymėjimas. Projektą „Baltoji banga“ inicijavo asociacija „Investors' Forum“, Pilietinės visuomenės institutas, Jungtinių Tautų vystymo programos Lietuvoje, „Transparency International“ Lietuvos skyrius, pilietinis junginys „Dalios sąskaita“, Piliečių santalkos verslo grupė. Pagrindinis projekto „Baltoji banga“ tikslas – skatinti skaidrią Lietuvos verslo praktiką.

2008 m. UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamas produktas „Ypatingasis snieginis krabas Royal, 120 g“ pelnė „Lietuvos metų gaminio 2008“ sidabro medalį. Konkursą „Lietuvos metų gaminy“ organizuoja Lietuvos pramonininkų konfederacija. Konkurso tikslas – didinti aukštos kokybės lietuviškos produkcijos konkurencingumą, pristatyti ir įtvirtinti šalies pramonės produkciją, prekes ir paslaugas vietiniam ar tarptautiniam vartotojui, skatinant rinktis kokybišką lietuvišką produktą, taip vystant Lietuvos verslo plėtrą.

2009 m. UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamas produktas „Surimi Imperial Kivi skonio“ tapo prestižinio didžiausios pasaulyje jūros produktų parodos „European Seafood Exhibition“ (Briuselis) organizatorių rengiamo „Prix d'Elite“ konkurso finalininku.

2009 m. tarptautinės tyrimų kompanijos „AC Nielsen“ organizuoto „Sėkmingiausio naujo 2008 m. produkto“ rinkimuose UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ gaminamos šaldytos krabų skonio lazdelės iš surimio (350g) pelnė apdovanojimą šaldyto maisto kategorijoje.

2009 m. „Lietuvos metų gaminio“ konkurse UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ snieginų krabų lazdelės pelnė aukso medalį, o krabų skonio lazdelės su varškės ir krabų įdaru – sidabro medalį.

2010 m. JAV –Baltijos fondas (U.S. Baltic Foundation, USBF) įmonei skyrė „Corporate Citizenship Award“ apdovanojimą. „Vičiūnų“ įmonių grupė pripažinta sparčiausiai augančia ir įtakingiausia įmonių grupe Baltijos šalių regione. 2010 m. pasirašyta bendradarbiavimo sutartis su Kauno technologijos universitetu.

2010m. – Lietuvos pramonininkų konfederacija (LPK) UAB „Plungės kooperatinė prekyba“ suteikė apdovanojimą „Sėkmingai dirbanti įmonė - 2010“.

2010m. – krabų skonio lazdelės „Rich snack“ apdovanotos konkurso „Lietuvos metų gaminy 2010“ aukso medaliu.

2011m. įteiktas sidabro apdovanojimas „Lietuvos metų gaminy 2011“ krabų skonio lazdelės „Stick and Dip“.

2012 m. pelnytas sidabro apdovanojimas „Lietuvos metų gaminy 2012“: paštetas su tunais „PATE“.

2.2. Mokytojo ataskaitos forma

UGDYMO PLĖTOTĖS CENTRAS
PROJEKTAS „PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DĖSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS
SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS
(NR. VP1-2.2-ŠMM-02-V-02-001)

MOKYTOJO ATASKAITA

Eil. Nr.	Mokytojo ataskaitos klausimai	UAB „ Vičiūnai ir partneriai“	UAB „ Plungės kooperatinė prekyba“	-
1.	Apibūdinkite aplankytos įmonės gamybos ir technologinių procesų organizavimo ypatumus.			

	<i>(aprašykite ir palyginkite kelis pastebėtus pagrindinius technologinių procesų organizavimo ypatumus , atliekamas technologines operacijas)</i>			
Apibendrinimas:				
2.	Kokios/ kaip įmonėje taikomos technologinių procesų kokybės kontrolės procedūros? <i>(aprašyti aplankytose įmonėse taikomus kokybės kontrolės procesus, standartus ir t.t.)</i>			
Apibendrinimas:				
3.	Kokią technologinę įrangą naudoja įmonė? <i>(išvardinkite įmonėje naudojamą naujausią technologinę įrangą)</i>			
Apibendrinimas:				
4.	Kokius kvalifikacijos reikalavimus įmonė taiko darbuotojams, kaip vykdoma naujų darbuotojų paieška ir atranka? <i>(pasirinkite 3 skirtingas technologines operacijas atliekančius darbuotojus ir aprašykite jiems taikomus kvalifikacijos reikalavimus, aprašykite ir palyginkite naujų darbuotojų paieškos ir atrankos kriterijus)</i>			
Apibendrinimas:				
5.	Surašykite įmonių vadovų atsiliepimus apie mokyklų absolventų pasirengimą atlikti darbo užduotis. Jei tokio išsilavinimo asmenys nebuvo priimti į darbą, surinkite informaciją apie priežastis.			
Apibendrinimas:				

Kuo konkrečiai mokymasis Jums buvo naudingas:

Mokytojas:

Data, parašas

**BENDRASIS MODULIS B 6.2. ŽUVŲ AUGINIMO, VEISIMO TECHNOLOGIJŲ
NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS**

3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO ATASKAITA

1. Žuvų auginimo, veisimo ir apdorojimo technologinių naujovių bei plėtros tendencijos.

Išvardinkite, Jūsų manymu, svarbiausias žuvų auginimo, veisimo ir apdorojimo technologines naujoves.

2. Žuvų auginimu, veisimu ir apdorojimu užsiimančių Lietuvos įmonių technologinės perspektyvos.

Išskirkite naujoves, kurios per artimiausius 3-us metus bus aktyviai naudojamos Lietuvos įmonėse. Aprašykite jų esmę, nurodykite informacijos šaltinius.

3. Profesinio rengimo ir žuvų auginimo, veisimo ir apdorojimo technologinių procesų sąsajos.

Ivardinkite technologines naujoves ir gamybos/paslaugų plėtros tendencijas atspindinčias temas, kurios, Jūsų nuomone, turėtų būti įtrauktos į esamas arba naujas programas (nurodykite profesinio mokymo programų pavadinimus, suformuluokite modulius arba temas)

Profesijos mokytojas (vardas,pavardė)

(parašas)

SPECIALUSIS MODULIS S. 6.5. PRODUKTŲ IŠ VANDENS GYVŪNŲ GAMINIMAS
1 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS, TUNO IR KUPRĖS)
APDOROJIMO TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS UAB „VIČIŪNAI IR
PARTNERIAI“

1.1. Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcija
LAŠIŠŲ IŠDOROJIMO LINIJOS OPERATORIAUS
SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA

I. BENDROJI DALIS

1. Dirbti lašių išdorojimo linijos operatoriaus savarankiškai gali asmuo, ne jaunesnis kaip 18 metų, išklauseęs higieninių įgūdžių mokymo kursą, teoriškai ir praktiškai išmokytas saugiai dirbti, susipažinęs su lašių išdorojimo linijos (įrenginių) paskirtimi, konstrukcija ir eksploatavimo ypatumais, pasitikrinęs sveikatą ir instruktuos (įforminus instruktavimo registravimo žurnaluose) pagal:

- 1.1. įvadinę darbuotojo saugos ir sveikatos instrukciją;
- 1.2. bendrąją priešgaisrinės saugos instrukciją;
- 1.3. priešgaisrinės saugos (pagal darbo vietą) instrukciją;
- 1.4. darbuotojo saugos ir sveikatos (pagal darbo vietą) instrukciją;
- 1.5. ne elektrotechninio personalo darbuotojo saugos ir sveikatos instrukciją.

2. Periodiškai darbuotojas instruktuojamas ne rečiau kaip vieną kartą per dvylika mėnesių.

3. Papildomai darbo vietoje darbuotojas instruktuojamas: jei patvirtinama nauja darbuotojo saugos ir sveikatos instrukcija arba padaroma pakeitimų esamoje; jei pakeičiama darbo vieta (atliekamas darbas); valstybiniam darbo inspektoriui, darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybos specialistui arba tiesioginiam vadovui įsitikinus, kad darbuotojo žinios yra nepakankamos; pasikeitus darbo sąlygoms, turinčioms įtakos darbuotojo saugai ir sveikatai; įvykus nelaimingam atsitikimui, avarijai arba susirgus profesine liga.

4. Dirbantis lašių išdorojimo linijos operatoriumi privalo laikytis nustatyto darbo ir poilsio režimo:

4.1. darbo ir poilsio režimas nustatomas pagal įmonės darbo tvarkos taisykles;

4.2. dirbtas laikas žymimas Vyriausybės patvirtintos pavyzdinės formos darbo laiko apskaitos žiniaraščiuose;

- 4.3. draudžiama dirbti dvi pamainas iš eilės;
- 4.4. suteikiama pertrauka pavalgyti ir pailsėti, kurią darbuotojas naudoja savo nuožiūra.
- Jis šiuo metu gali palikti darbo vietą;
- 4.5. vykdyti tiesioginio darbų vadovo nurodymus;
- 4.6. dirbti tik tuos darbus, kuriuos atlikti yra instrukuotas;
- 4.7. darbuotojui draudžiama ateiti į darbą neblaiviam ar apsvaigusiam nuo narkotinių ar toksinių medžiagų bei darbo metu vartoti alkoholinius gėrimus, narkotines bei toksines medžiagas.
5. Dirbantis lašišų išdorojimo linijos operatoriumi, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo, ūmios profesinės ligos, turi nedelsdamas kreiptis į artimiausią gydymo įstaigą, pranešti tiesioginiam darbų vadovui, įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybai, darbdaviui. Asmuo, matęs nelaimingą atsitikimą arba apie jį sužinojęs, turi nedelsdamas suteikti nukentėjusiajam pirmąją medicinos pagalbą ir pranešti tiesioginiam darbų vadovui. Jeigu reikia, iškviesti greitąją medicinos pagalbą. Darbo vietą ir įrenginių būklę, iki bus pradėtas tirti nelaimingas atsitikimas, reikia išlaikyti tokią, kokia buvo nelaimingo atsitikimo metu. Jei tai kelia pavojų aplinkinių žmonių gyvybei ar sveikatai, gali būti daromi tik būtiniausi pakeitimai, įforminus tam tikru aktu.
6. Darbo metu naudotis tik tvarkingais jungikliais bei kita elektros instaliacijos įranga. Pastebėjus įrenginių ar instrumentų gedimą, esant netvarkingoms asmeninėms apsaugos priemonėms, darbus nutraukti ir nedelsiant pranešti tiesioginiam darbų vadovui.
7. Darbo vieta, naudojami prietaisai, įrankiai bei įrenginiai turi būti tvarkingi, laikomi jiems skirtoje vietoje.
8. Dirbantis lašišų išdorojimo linijos operatoriumi turi žinoti:
- 8.1. darbo teritorijos išplanavimą;
- 8.2. specialiųjų tarnybų ir atsakingų asmenų telefonų numerius;
- 8.3. technologinį procesą;
- 8.4. įrenginių, linijų darbo principą, jų paleidimą ir sustabdymą, esančias apsaugas bei avarinio sustabdymo mygtukus "EMERGENCY STOP" ir jų įrengimo vietas;
- 8.5. gaisro gesinimo priemonės, jų laikymo vietą bei naudojimosi ypatumus;
- 8.6. įmonėje esančių ženklų reikšmę;
- 8.7. įmonės teritorijoje galiojančias žmonių ir transporto judėjimo schemas;
- 8.8. avarinio sustabdymo procedūrą ir mokėti ją įvykdyti:

8.8.1. avarinio sustabdymo procedūra atliekama, norint atjungti įrenginį nuo visų pavojingų energijos šaltinių (elektros srovė, suspaustas oras ir kiti). Išjungus elektros jungiklį, būtina atjungti (jai esant) elektros šakutę nuo elektros tinklo;

8.8.2. draudžiama dirbti prie įrenginio ar linijos, kol neišsiaiškinta, kur yra ir kaip turi veikti visos įrenginio ar linijos apsaugos, linijos ar įrenginio avarinio sustabdymo mygtukai, bei kaip įvykdyti avarinio sustabdymo procedūrą;

8.8.3. avarinio sustabdymo procedūra įvykdoma atliekant įrenginių remonto ar plovimo darbus. Atliekant valymo darbus, avarinio sustabdymo procedūra įvykdoma, kai yra galimybė prisiliesti prie judančių ar galinčių pradėti judėti dalių arba jei darbuotoją gali paveikti kiti veiksniai (elektros srovė, suspaustas oras ir kiti), kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui;

8.8.4. remonto, reguliavimo, plovimo ar valymo darbai, kurie atliekami po gaubtais, nuėmus ar atjungus apsaugas, gali būti atliekami tik įvykdžius avarinio sustabdymo procedūrą;

8.8.5. jei remonto, plovimo, valymo darbai atliekami tik tam tikroje linijos dalyje ir jei arti nėra besisukančių, judančių dalių ar kitokių pavojingų veiksnių (elektros srovė, suspaustas oras ir kiti), kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui, tai avarinio sustabdymo procedūrą galima įvykdyti tik tam konkrečiam gamybinės linijos mazgui;

8.8.6. po remonto, derinimo darbų, susijusių su įrenginio apsaugų sistema, kabelių ar mechaninių dalių pažeidimu, kai įrenginys buvo nenaudojamas ilgesnį laiką nei vieną pamainą, turi būti įvykdoma apsaugų patikrinimo procedūra;

8.8.7. apsaugų patikrinimo procedūros tikslas – įsitikinti, kad iškilus pavojingai situacijai, atidarius bet kurią įrenginio apsaugą arba nuspaudus linijos ar įrenginio avarinio sustabdymo mygtuką, įrenginys sustos ir neišblokavus apsaugos neįsijungs normaliu būdu. Linijos ar įrenginio avarinio sustabdymo mygtukai naudojami, kad avarinės situacijos metu būtų galima greitai išjungti įrenginį;

8.8.8. draudžiama apsaugų tikrinimo procedūra naudotis kaip vienintele apsaugos priemone, atliekant darbus, kurie nesusiję su tiesiogine eksploatacija (darbai, kurių metu ardomi, remontuojami įrenginio mazgai, detalės, kai atliekant bet kokius darbus atidarytą apsaugą gali uždaryti ir įjungti įrenginį kiti asmenys).

9. Asmens higienos reikalavimai:

9.1. darbo metu dėvėti reikalaujamas asmenines apsaugos priemones;

9.2. įeinant į gamybines patalpas ir išeinant iš jų laikytis nustatytos asmens higienos reikalavimų tvarkos;

9.3. darbo vietoje nelaikyti ir nevalgyti maisto produktų;

9.4. nenešioti rankų ir kaklo papuošalų, auskarų;

9.5. nenešioti asmeninių mobilaus ryšio telefonų, rašymo priemonių, laikrodžių ir kitų pašalinių daiktų;

9.6. trumpai kirptis nagus;

9.7. ilgi plaukai turi būti tvarkingai surišti.

10. Blogai pasijutus (pakilus temperatūrai, esant pykinimui, skausmams, silpnumui ir t.t.) pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

11. Atsisakymo dirbti tvarka:

11.1. pavojaus saugai ir sveikatai atvejais, darbuotojas turi teisę nutraukti darbą ir nedelsdamas raštu pranešti darbdaviui atsisakymo dirbti priežastis;

11.2. jei darbdavys nesutinka su darbuotojo motyvais dėl darbuotojų saugos ir sveikatos neužtikrinimo, ginčai dėl darbuotojo atsisakymo dirbti nagrinėjami įstatymų nustatyta tvarka;

11.3. nepagrįstas atsisakymas dirbti laikomas darbo drausmės pažeidimu;

11.4. už laiką, kurį darbuotojas pagrįstai atsisakė dirbti, darbuotojui mokamas vidutinis darbo užmokestis. Darbuotojui atsisakius dirbti nepagrįstai, už nedarbą laiką nemokama.

12. Už šios instrukcijos nurodymų nevykdymą, darbuotojui taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta atsakomybė.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI, SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

13. Pavojingi ir kenksmingi veiksniai:

13.1. elektros srovės poveikis - galimi širdies veiklos, kvėpavimo sutrikimai, įvairių laipsnių nudegimai, netenkama sąmonė, galima staigi mirtis;

13.2. netvarkinga darbo vieta (slidžios, nelygios grindys) - galimos sunkios bei mirtinos traumos;

13.3. nepakankamas darbo vietos apšvietimas - galimi regos sutrikimai, traumos;

13.4. netinkamas mikroklimatas (darbo aplinkos temperatūros svyravimai, drėgmė) darbo vietoje - neigiamas poveikis organizmui;

13.5. netvarkingi įrenginiai, įrankiai, patalpos ir kt. - galimas susižeidimas, sužalojimas;

- 13.6. triukšmas, vibracija – neigiamas poveikis centrinei nervų sistemai;
 - 13.7. dūžtantys daiktai (plastmasė ir kt.), šukių valymas - galimos pjautinės traumos, sužeidimai;
 - 13.8. įsipjovimas į peilių briaunas – pjautinės traumos;
 - 13.9. saugos taisyklių nesilaikymas – galimos traumos;
 - 13.10. stereotipiniai darbo judesiai, krovinių perkrovimas rankomis – galimos traumos; judančios įrenginių dalys – galimos traumos;
 - 13.11. veikiantys įrenginiai, mechanizmai, aštrūs jų kampai – galimi sužeidimai, traumos;
 - 13.12. krintantys, griūvantys daiktai – galimos traumos, sunkūs sužeidimai;
 - 13.13. suspaustas oras – galimi sužeidimai, traumos;
 - 13.14. įvairios cheminės medžiagos – galimas apsinuodijimas;
 - 13.15. darbas su pjovimo įrankiais – galimos traumos.
14. Darbdavys (įvertinęs kenksmingus ir pavojingus fizikinius, cheminius, biologinius ir kitokius veiksnius) privalo nemokamai aprūpinti darbuotoją asmeninėmis apsaugos priemonėmis. Būtinios priemonės:
- 14.1. darbo kostiumas;
 - 14.2. darbo avalynė;
 - 14.3. darbo pirštinės (vinilinės, guminės);
 - 14.4. galvos apdangalas;
 - 14.5. veido kaukė;
 - 14.6. antrankoviai;
 - 14.7. prijuostė;
 - 14.8. pašiltintas darbo kostiumas;
 - 14.9. pašiltinta darbo avalynė.
15. Kiekviena asmeninė apsaugos priemonė turi:
- 15.1. apsaugoti nuo galimų kenksmingų, pavojingų veiksnių, esančių darbo aplinkoje, nesukeldama didesnės rizikos darbuotojo sveikatai ir saugai;
 - 15.2. atitikti ergonominius reikalavimus ir esamą darbuotojo sveikatos būklę;
 - 15.3. tikti (būti atitinkamai priderinta) darbuotojui.
16. Asmeninė apsaugos priemonė naudojama, kai darbo aplinkoje negalima išvengti rizikos arba pakankamai jos apriboti kolektyvinėmis saugos arba darbo organizavimo priemonėmis, metodais ir būdais.

17. Siekiant išvengti raudonligės ir kitų virusinių susirgimų, įvairaus pobūdžio žaizdes ir įsidūrimus, būtina neutralizuoti dezinfekuojančiomis priemonėmis, užklijuoti pleistru.

18. Darbdavys:

18.1. esant reikalui, turi teisę nemokamai išduoti darbuotojui daugiau asmeninių apsaugos priemonių negu numatyta pagal asmeninių apsauginių priemonių sąrašą;

18.2. turi kontroliuoti, ar asmeninės apsaugos priemonės, kuriomis aprūpinamas darbuotojas, turi privalomą atitikties žymą arba sertifikatą, įrodantį, kad jos atitinka galiojančių saugos ir sveikatos norminių aktų reikalavimus;

18.3. nemokamai duoti darbuotojams, dirbantiems tuos darbus, dėl kurių odą gali paveikti kenksmingos medžiagos, jas nukenksminančias plovimo priemones;

18.4. užtikrinti, kad asmeninės apsaugos priemonės būtų naudojamos, laikomos, valomos, techniškai prižiūrimos, esant reikalui dezinfekuojamo, gamintojo pateiktoje informacijoje (instrukcijoje) nustatyta tvarka;

18.5. išduoti pakaitinius asmeninių apsaugos priemonių komplektus jų valymo, skalbimo, taisymo ir nukenksminimo metu;

18.6. įvertinti esamas darbo sąlygas ir nustatyti asmeninių apsaugos priemonių naudojimo trukmę pagal įmonių gamintojų instrukcijas.

19. Asmeninė apsaugos priemonė yra darbdavio nuosavybė, todėl ją darbuotojas turi grąžinti išeidamas iš darbo, pereinamas į kitą darbą toje pačioje įmonėje, kur ši priemonė nenumatyta pagal darbo aplinkos rizikingumą. Asmeninė apsaugos priemonė turi būti keičiama, jeigu ji susidėvi.

20. Dirbantis lašišų išdorojimo linijos operatoriumi privalo:

20.1. prieš kiekvieną asmeninės apsaugos priemonės panaudojimą patikrinti, ar ji nėra pažeista, nešvari, ar nepasibaigęs jos galiojimo laikas, kuris pažymėtas spaudė (tuo atveju, jeigu ant apsaugos priemonės toks spaudas yra);

20.2. dirbti su išduotomis asmeninėmis apsaugos priemonėmis;

20.3. rūpestingai prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines apsaugos priemones; laiku pranešti tiesioginiam darbų vadovui apie jų nusidėvėjimą, užteršimą, netinkamumą naudoti ir apie tai, kad baigiasi jų naudojimo terminas;

20.4. įstatymų nustatyta tvarka atlyginti nuostolius, jeigu asmeninė apsauginė priemonė dėl darbuotojo kaltės dingo arba buvo sugadinta.

21. Draudžiama:

21.1. darbo drabužius susegti smeigtukais, adatomis, kišenėse laikyti pašalinius daiktus, naudoti darbo drabužius ne pagal paskirtį, nešioti asmeninius mobilaus ryšio telefonus, rašymo priemones, laikrodžius;

21.2. naudotis asmenine apsaugos priemone, jei ji yra pažeista, nešvari ar pasibaigęs jos galiojimo, išbandymo terminas, kuris pažymėtas spaude (tuo atveju, jei ant apsaugos priemonės toks spaudas yra).

III. DARBUOTOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

22. Gauti tiesioginio darbų vadovo užduotį, susipažinti su darbų vykdymo tvarka ir saugiais darbo metodais.

23. Apsirengti tvarkingus ir tinkamo dydžio darbo drabužius, užsisagstyti juos, apsiauti darbo avalynę, plaukus paslėpti po galvos apdangalu, užsidėti veido kaukę ir užsimauti darbo pirštines. Draudžiama dirbti su suplyšusiais, netvarkingais, atsilapojusiais darbo drabužiais.

24. Atidžiai apžiūrėti savo darbo vietą, pašalinti nereikalingus daiktus, galinčius trukdyti dirbti, įsitikinti, ar grindys neslidžios, neužkrautos vaikščioti skirtos vietos, vizualiai patikrinti, ar pakankamas darbo vietos apšvietimas, kuris leistų atlikti darbą saugiai ir kokybiškai.

25. Patikrinti:

25.1. ar tvarkingi darbo metu naudojami pagalbinių įrankiai;

25.2. ar nevykdomi kokie nors įrenginio remonto darbai;

25.3. ar įrenginys yra visiškai surinktas;

25.4. ar įrenginys neapkrautas pašaliniais daiktais;

25.5. ar veikia įrenginio elektrinės apsaugos ir ar tvarkingos su specialiais įrankiais nuimamos apsaugos (dangčiai, gaubtai, aptvarai ir t.t.);

25.6. ar gerai užsidaro suspausto oro tiekimo sklendė;

25.7. ar tvarkingos ir tinkamos naudoti asmeninės apsaugos priemonės (naudoti jas pagal paskirtį).

26. Patikrinti naudojamus kontrolinius matavimo prietaisus (manometrus):

26.1. kontroliniai matavimo prietaisai, skirti slėgiui matuoti, turi būti ne žemesnės kaip 2,5 klasės tikslumo;

26.2. kontrolinių matavimo prietaisų parodymų skalė turi būti tokia, kad darbinio slėgio riba būtų antrame skalės trečdalyje;

26.3. kontrolinio matavimo prietaiso skalė, ties padala, atitinkančia darbinis parametrus, turi būti raudonas brūkšnys;

26.4. kontrolinis matavimo prietaisas turi būti įtaisytas taip, kad dirbantysis gerai matytų jo parodymus. Jo skalė turi būti vertikali arba pasvirusi 30^0 kampu.

27. Eksploatuoti kontrolinius matavimo prietaisus draudžiama, kai:

27.1. nėra plombos ar ženklo apie jo patikrinimą;

27.2. praleistas periodinio patikrinimo laikas (terminas);

27.3. atjungus kontrolinį matavimo prietaisą, jo rodyklė negrįžta į nulinę padėtį;

27.4. išmuštas stiklas arba kontrolinis matavimo prietaisas sugadintas taip, kad gali rodyti neteisingą parametą.

28. Kontrolinių matavimo prietaisų patikrinimas su jų plombavimu atliekamas ne rečiau kaip vieną kartą per dvylika mėnesių.

29. Vizualiai patikrinti darbo vietos įrenginių būklę:

29.1. ar tvarkingas įrenginio valdymo skydas, kuriame sumontuota elektrinė komutacinė valdymo įranga, sandariai uždarytos durys, nesulaužyti mygtukai, įvadinis įtampos jungiklis;

29.2. ar tvarkingi, nesulaužyti įrenginio pajungimo kištukiniai lizdai ir kištukai;

29.3. ar nenutrūkę elektros kabeliai, ar nepažeista jų izoliacija;

29.4. ar laidai apsaugoti nuo atsitiktinių mechaninių pažeidimų.

30. Po įrenginio remonto, derinimo darbų, susijusių su jo apsaugų sistema, kabelių ar mechaninių dalių pažeidimu, bei valymo darbų, kai įrenginys buvo nenaudojamas ilgiau nei vieną pamainą, būtina atlikti apsaugų patikrinimo procedūrą.

Apsaugų patikrinimas

31. Nuspaudus avarinio sustabdymo mygtuką, įrenginiui, ar linijos daliai yra visiškai atjungiama elektros srovė, todėl norint vėl jį įjungti, reikia įjungti įvadinį jungiklį, ir tam tikra seka įjungti įrenginį iš naujo. Avarinio sustabdymo mygtukai yra raudonos spalvos ir sumontuoti ant geltonos spalvos dėžutės arba, jei jungikliai sumontuoti valdymo spintose, jie apklijuoti geltonos spalvos lipduku su užrašu „EMERGENCY STOP“.

32. Apsaugų patikrinimo vykdymas:

32.1. nenaudojant avarinio sustabdymo mygtuko ar kitokių elektros srovės tiekimą blokuojančių apsaugų, sustabdyti veikiančią įrenginį (jeigu jį jau kas nors įjungė);

32.2. įsitikinti, kad prie įrenginio nėra žmonių, kurie gali būti sužeisti staiga jį įjungus;

32.3. vizualiai apžiūrėti visas mechanines apsaugas, gaubtus, jei yra sugadintų, nedelsiant informuoti tiesioginį darbų vadovą;

32.4. patikrinti kiekvieną apsaugą atskirai (po vieną) suimituojant jos suveikimą:

32.4.1. nuspausti avarinio sustabdymo mygtukus (po vieną) ir pabandyti įjungti įrenginį, jei įsijungs, nedelsiant jį sustabdyti ir informuoti tiesioginį darbų vadovą;

32.4.2. neuždarius įrenginio apsauginio gaubto pabandyti įjungti įrenginį, jei įsijungs, nedelsiant sustabdyti ir informuoti tiesioginį darbų vadovą;

32.4.3. po vieną atidaryti apsaugines duris ar dangčius ir pabandyti išblokuoti apsaugą mygtuku ir įjungti įrenginį, jei įsijungs, nedelsiant jį sustabdyti ir informuoti tiesioginį darbų vadovą;

32.5. jeigu įrenginys neįsijungė ir neįvyko joks mechaninis judesys, apsaugos patikrinimo procedūra laikoma įvykdyta;

32.6. užsukti (jei yra atsuktos) suspausto oro padavimo sklendes ir įsitikinti, kad jos nepraleidžia suspausto oro, jei sklendės visiškai neužsidaro, nedelsiant informuoti tiesioginį darbų vadovą;

32.7. naudojantis bet kurios apsaugos suveikimu tam, kad patekti į įrenginio vidų einamųjų darbų režimo sutrikimų pašalinimui, kiekvieną kartą turi būti atliekama konkrečios apsaugos patikrinimo procedūra.

33. Draudžiama:

33.1. naudotis apsaugų patikrinimo procedūra kaip vienintele apsaugos priemone atliekant darbus, kurie nesusiję su tiesiogine eksploatacija (darbai, kurių metu ardamos, remontuojamos įrenginio detalės, mazgai, kai atliekant bet kokius darbus atidarytą apsaugą gali uždaryti ir įjungti įrenginį kiti asmenys).

33.2. savarankiškai tvarkyti, atjungti ar kitais būdais blokuoti apsaugas. Apsaugų gedimo atveju darbuotojas privalo sustabdyti įrenginį, užtikrinti, kad prie jo niekas neprieitų ar neįjungtų ir nedelsiant apie tai pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

33.3. eksploatuoti įrenginį, jei bent viena gamintojo sumontuota apsauga, gaubtas yra nuimti ar atjungti.

33.4. eksploatuoti įrenginį, jeigu prisilietus jaučiamas elektros srovės poveikis;

33.5. eksploatuoti išardytą, nebaigtą remontuoti įrenginį.

34. Pastebėjus bet kokį gedimą, netvarką ar keliantį pavojų veiksni, informuoti tiesioginį darbų vadovą. Darbo nepradėti, kol nebus pašalinti visi trūkumai.

IV. DARBUOTOJO VEIKSMAI DARBO METU

35. Vykdyti darbo tvarkos taisyklių, nustatyto darbo ir poilsio laiko reikalavimus, ilsėtis, valgyti ir rūkyti tam tikslui skirtose vietose, dirbti tik tą darbą, kurį paveda tiesioginis darbų vadovas, ir tik tada, kai yra žinomi saugūs jo atlikimo būdai.
36. Lipant laiptais, bent viena ranka laikytis turėklų.
37. Nedirbti, jei darbo vietos apšvietimas neigiamai įtakotų kokybiškam, saugiam darbo atlikimui.
38. Darbo metu dėmesingam, atidžiam atsargiam, neužsiminėti pašaliniais darbais, nesikalbėti su pašaliniais ir netrukdyti dirbti kitiems.
39. Palaikyti tvarką ir švarą darbo vietoje.
40. Įsitikinti, kad arti įrenginio nėra žmonių, kurie, jį įjungus, gali būti sužeisti.
41. Naudojantis pjovimo įrankiais, ar remontuojant, dirbant prie įrenginio diskinių ar kitokių peilių, naudoti apsaugines nerūdijančio plieno tinklines pirštines.
42. Visi linijos įrenginiai, turintys perstūmimo ratukus ir esantys sujungti į liniją, jų perstūmimo ratukai turi būti užfiksuoti nuo galimo pajudėjimo.
43. Įrenginių įtampos maitinimo laidai, kabeliai, turi būti pakelti nuo grindų ir apsaugoti nuo galimo pažeidimo.

DIRBANT ŽUVIES KELTUVU

44. Prieš darbo pradžią, patikrinti, ar keltuvas techniškai tvarkingas.
45. Prieš įjungiant keltuvą, stebėti, kad keltuvo kėlimo ar nuleidimo metu darbo zonoje nebūtų pašalinių asmenų, nebūtų po keltuvu palindusių darbuotojų, ar pakištų kitų įrenginių ar daiktų.
46. Užstumiant talpą ant keltuvo šakių, stebėti, kad talpa būtų taisyklingai užkelta, ne pakrypusi, ne ant krašto ir pan. Draudžiama keltuvu kelti didesnę svorį, nei nurodytą ant įrenginio, pagal atitinkamą kėlimo (išvertimo) konfigūraciją.
47. Užlipus į darbo aikštelę, užsitverti aikštelę nuo iškritimo. Maišą šiukšlėms pritvirtinti darbiniam aukštyje, kad išvengti traumų.

48. Žuvies dėžių pakėlimo metu, nuleidimo metu, taip pat esant pakeltam keltuvui su kroviniu, stebėti, kad keltuvo darbo zonoje nebūtų kitų pašalinių asmenų, darbuotojų ar pakištų pašalinių daiktų.
49. Saugotis įrenginio judančių dalių. Draudžiama esant keltuvo pakeltam kroviniui, vaikščioti, kišti kojas, rankas į įrenginio darbo zoną, pažymėtą geltonomis linijomis.
50. Darbo vietą valyti nuo nukritusių žuvies, dėžių ir kitų atliekų.
51. Draudžiama savavališkai remontuoti hidraulinį keltuvą. Tai atlieka apmokytas techninis personalas.

DIRBANT ŽUVIES GALVŲ NUPJOVIMO DARBO VIETOJE

52. Darbo vietoje būtina palaikyti švarą ir tvarką. Įsitikinti, kad stovėjimo platforma yra įrengta taisyklingai, teisingai užfiksuota. Dėvėti darbui priklausančias asmenines apsaugos priemones.
53. Atliekant žuvies galvų nupjovimą peiliu būti dėmesingam, atidžiam, atsargiam, nesikalbėti su bendradarbiais, nesiblaškyti darbo vietoje.
54. Žuvį pjaustyti tik tvarkingais, gerai išgalštais peiliais, kurie turi būti gerai užmauti ant kotų ir neklebėti, o kotai – švarūs, neslidūs.
55. Imant žuvis iš bunkerio ir dedant ant stalo imtis atsargumo priemonių, siekiant išvengti susižeidimų. Atkreipti dėmesį, kad žuvis pasitaiko didelė, tokiu atveju žuvį būtina imti dviem rankomis. Draudžiama imti žuvį abiem rankomis vienoje rankoje laikant peilį.
56. Nupjaunant žuvies galvą peiliu, ypatingą dėmesį būtina atkreipti į peilį: prieš asmenis jis turi turėti atramą pirštams, jo kriaunos turi neklebėti, būti gerai pagalastas.
57. Nupjaunant žuvies galvą peilio ašmenys turi judėti nuo žmogaus (ne į žmogų), peilio rankena turi būti švari ir neslidi.
58. Nupjautą galvą įmesti į tam skirtą ertmę.
59. Draudžiama:
- 59.1. dirbti be asmeninių apsaugos priemonių;
 - 59.2. naudotis netvarkingu peiliu;
 - 59.3. išpjaustant žuvį peilio ašmenis traukti į save;
 - 59.4. peiliu smaigstyti žuvų gabalus, naudoti peilį ne pagal paskirtį;
 - 59.5. mėtyti supjaustytą žuvį į vones, dubenis ar dėžes;

59.6. be darbų vadovo sutikimo leisti pjaustyti žuvį kitam darbuotojui, pašaliniam asmeniui;

59.7. savarankiškai elektriniais galandinimo įrankiais galėti peilius, neturint reikiamos kvalifikacijos dirbti galandinimo staklėmis;

59.8. galėti peilį prie kitų darbuotojų;

59.9. peilius laikyti ne specialiai jiems saugoti pritaikytame stove;

59.10. palikti darbo vietą nepadėjus į vietą peilių;

59.11. gaudyti krentantį peilį ar kitus aštrius daiktus, įrankius.

60. Žuvį, nupjauta galva, padėti ant transporterio nuplovimui acto tirpalu. Acto tirpalas turi būti paruoštas pagal atitinkamą technologiją.

61. Vandens pistoletą naudoti pagal paskirtį. Draudžiama vandenį pilti ant bendradarbių, ant įrenginio elektrinių dalių, elektros spintų, valdymo pultų.

62. Elektros kabeliai turi būti pakelti nuo grindų.

63. Nulipant nuo stovėjimo platformos, atkreipti dėmesį, kad ant grindų gali būti žuvies ar kitų nešvarumų, taip pat putų, dėl ko judėjimo paviršius gali tapti slidus.

DIRBANT PUTŲ POLISTIROLO PRESU

64. Polistirolo presą naudoti pagal paskirtį.

65. Dirbant prie polistirolo preso būtina dėvėti ausų apsaugos priemonės – ausines.

66. Prieš įjungiant įrenginį įsitikinti, kad nėra pašalinių asmenų polistirolo preso pavojingose zonose.

67. Atliekant įrenginio patikrinimą ar aptarnavimo darbus, būtina įsitikinti, kad įrenginys yra atjungtas nuo elektros maitinimo įtampos; taip pat, kad įrenginio negalės įjungti kiti pašaliniai asmenys.

68. Įrenginio operatoriui draudžiama dėvėti ilgus, per didelius, nuplyšusius darbo rūbus, kuriuos galėtų pagauti ir įtraukti į įrenginį.

69. Draudžiama:

69.1. dirbti įrenginiu, jei nuimtos apsaugos, neveikia blokavimo įtaisai;

69.2. valyti, šluostyti, tepti dirbantį presą;

69.3. dirbti esant sugedusiems preso mechanizms, valdymo sistemai ir blokuotėms;

69.4. reguliuoti presą, kai elektros paskirstymo skyde įjungtas įtampos jungiklis;

69.5. mesti į presą pašalinius daiktus, kieti ir aštrūs daiktai gali sugadinti įrenginį;

- 69.6. dirbti, esant atidarytoms preso durelėms, apsaugoms;
- 69.7. kišti rankas prie besisukančių ar kitaip judančių įrenginio dalių.
70. Darbo metu stebėti, kad į polistirolų preso pavojingas vietas nepatektų pašaliniai asmenys.
71. Atkertant su kirtikliu supresuoto putų polistirolą, atkreipti dėmesį, kad kirtimo metu nebūtų kliudomos operatoriaus kojos. Būtina dėvėti batus pakietintu pirštų viršumi.

DIRBANT ŽUVIES FILĖ IŠPJAUSTYMO ĮRENGINIU (CARNITECH 2630)

72. Dirbdamas prie įrenginio darbuotojas turi stovėti ant tam skirtų grotelių (užfiksuotos stovėjimo platformos). Draudžiama šokinėti nuo vienos grotelių prie kitų, norint patekti ant šalia esančių grotelių. Darbuotojas turi saugiai nultipti, o paskui užlipti. Nulipdamas nuo grotelių, darbuotojas turi įsitikinti, kad tai bus saugu ir nepaslys.
73. Žuvį išpjaustymui dėti ant žuvies paėmimo transporterio tik tam skirtoje vietoje. Draudžiama žuvį kišti giliau po apsaugomis į nupjovimo zoną, siekiant greičiau apdoroti žuvį. Būtina saugotis žuvies pjaustymo peilių.
74. Žuvį kabinti ant žuvies mechanizmo pagriebimo įrenginio, atidžiai žuvį laikant ir dedant už jos nugaros, kad judančios įrenginio dalys nesužeistų.
75. Draudžiama:
- 75.1. dirbti įrenginiu be apsaugų, netvarkingu įrenginiu;
 - 75.2. dirbti įrenginiu, jei pakėlus apsaugą įrenginys neišsijungia;
 - 75.3. reguliuoti peilį ar atlikti kitus įrenginio aptarnavimo darbus dirbant įrenginiui;
 - 75.4. kišti rankas prie bet kokių įrenginio besisukančių dalių, taip pat į nuodinimo zoną, pro ar po apsaugomis;
 - 75.5. pastebėjus užstrigusią, užsikišusią žuvį įrenginyje bandyti ją išvalyti ranka, nenaudojant tam skirtos plastikinės lazdelės;
 - 75.6. kišti žuvį giliau po apsaugomis į įrenginio žuvies padavimo angą (pjovimo zoną).
76. Žuvies atliekas, ar užstrigusią žuvį iš įrenginio šalinti tik tam skirta plastikine lazdele esant išjungtam įrenginiui, ir palaukus, kol įrenginio judančios dalys nustos judėti.
77. Atliekant įrenginio aptarnavimo darbus (remontą, plovimą) prie diskinių peilių būtina dėvėti metalines tinklines apsaugines pirštines.

DIRBANT PRIE ŽUVIES FILĖ IŠPJAUSTYMO (APDAILINIMO) STALO

78. Prieš darbo pradžią patikrinti, ar darbo metu naudojami peiliai tvarkingi: ar tvarkinga peilio rankena, ar pakankamai aštrūs ašmenys (įrankiams paaštrinti peilių darbiniai krašteliai), ar peilis nesulankstytas ir kt.
79. Perskalauti vandeniu įrenginius, kurie bus naudojami darbo metu.
80. Prieš pradedant pjaustyti žuvį, būtina įsitikinti, kad žuvies išpjaustymo zonoje nėra pašalinių asmenų.
81. Atliekant atskiras operacijas turi būti naudojami tam tikslui skirti peiliai.
82. Apdorojama žuvis turi būti sudėta tvarkingai, praėjimai laisvi.
83. Darbo metu būti dėmesingam, atidžiam, atsargiam, nesikalbėti su pašaliniais, netrukdyti kitiems, nedaryti staigių judesių su peiliu rankoje, nesiblaškyti.
84. Neatitraukti dėmesio nuo darbo ir neužsiminėti pašaliniais darbais.
85. Draudžiama:
- 85.1. dirbti esant temperatūrai žemesnei kaip +4°C;
 - 85.2. pernešti bet kokius daiktus, laikant rankoje peilį;
 - 85.3. palikti peilį įsmeigtą į dėžes ir kitus daiktus;
 - 85.4. su peiliu rankoje atlikti kitus darbus, nesusijusius su žuvies išpjaustymu;
 - 85.5. peiliu smaigstyti, stumdyti žuvį;
 - 85.6. kišti rankas prie bet kokių įrenginio besisukančių dalių, taip pat atvirų elektrinių dalių;
 - 85.7. krauti ant išpjaustymo stalo per didelį kiekį žuvies.
86. Apdorojant žuvį būtina kuo dažniau plauti rankas ir peilio rankeną. Nešvarus ir slidus peilis gali traumuoti.
87. Darbo metu peilį laikyti ašmenimis nuo savęs ir daryti juo judesius į šoną. Esant peilio judesiui tiesiogiai į save, privaloma stovėti toliau nuo judesio linijos.
88. Grindys pastoviai turi būti valomos nuo žuvies atliekų, riebalų.
89. Žuvies apdorojimo įrankius laikyti tik jiems skirtose vietose. Draudžiama sugadintus įrankius laikyti kartu su tvarkingais.
90. Žuvies apdorojimo įrankius nešti tik specialiuose įdėkluose, rankinėse ar dėžėse. Darbo pertraukos metu žuvies apdorojimo įrankius sudėti į specialius dėklus.

91. Žuvies tara turi būti tvarkinga, su glotniais, lygiais kraštais.
92. Vandens pistoletą naudoti pagal paskirtį. Draudžiama vandenį pilti ant bendradarbių, ant įrenginio elektrinių dalių, elektros spintų, valdymo pultų.
93. Iš žuvies filė ištraukinėjant likusias ašakas atkreipti dėmesį į ašakų suėmimą tam skirtomis replėmis ir ištraukimą iš žuvies filė. Suimant ir traukiant žuvies ašakas, stebėti, kad nebūtų kliudomi žuvį laikantys kitos rankos pirštai.
94. Darbo įrankius plauti, siekiant išvengti užterštumo ir susižeidimo.

DIRBANT ŽUVIES NUODINIMO ĮRENGINIU

95. Žuvį nuodinimui įdėti į žuvies paėmimo transporterį tik tam skirtoje vietoje. Draudžiama žuvį kišti giliau po apsaugomis į nupjovimo zoną (žuvies padavimo zoną), siekiant greičiau apdoroti žuvį.
96. Draudžiama:
- a) dirbti įrenginiu be apsaugų, netvarkingu įrenginiu;
 - b) reguliuoti peilį ar atlikti kitus įrenginio aptarnavimo darbus dirbant įrenginiui;
 - c) dirbant įrenginiui nuimti apsaugas;
 - d) kišti rankas prie bet kokių įrenginio besisukančių dalių, taip pat į nuodinimo zoną, po apsaugomis;
 - e) kišti žuvį giliau po apsaugomis.
97. Žuvies atliekas, ar užstrigusią žuvį iš įrenginio šalinti tik tam skirta plastikine lazdele ir esant išjungtam įrenginiui.

DIRBANT SŪRYMO ĮŠVIRKŠTIMO ĮRENGINIU (FOMACO INJECTOR)

98. Žuvį sūrymo įšvirkštimui dėlioti tik tam skirtoje vietoje, tolygiai ant transporterio. Draudžiama žuvį kišti giliau po apsaugomis į įrenginį, į sūrymo įšvirkštimo zoną, siekiant greičiau apdoroti žuvį.
99. Ištraukiant iš sūrymo talpų filtrus, traukti po vieną ir pakeisti juos naujais. Užterštus filtrus nuplauti vandeniu ir palikti kitam keitimui. Stambesnių dalelių atskyrimo įrenginį stebėti, kad neužsikistų ir laiku pašalinti sukauptus nešvarumus.

100. Išpilant ir plaunant lovelį, saugotis, kad lovelis neišsikabintų iš tam skirtų plokštelių ir nenukristų ant pėdos.
101. Draudžiama:
- a) blokuoti elektrines apsaugas mechaniškai ar trumpinant (atjungiant) elektros valdymo grandinėje arba nuimti su specialiais įrankiais nuimamas apsaugas;
 - b) eksploatuoti sūrymo įšvirkštimo įrenginį be apsauginių gaubtų, dangčių, grotelių, dirbti netvarkingu įrenginiu;
 - c) taisyti įrenginio sūrymo įšvirkštimo zonoje užstrigusią žuvį, įkišus ranką pagal transporterio juostą, neatidarius apsauginio gaubto (durų);
 - d) dirbant įrenginiui, kišti rankas į žuvies padavimo angą, po išmetimo angos apsauginiu gaubtu, prie transporterių, po jų apsaugomis;
 - e) plauti dirbantį įrenginį;
 - f) lįsti į dirbančio sūrymo įšvirkštimo įrenginio vidų;
 - g) liestis, kišti rankas prie bet kokių įrenginio judančių dalių, atvirų elektrinių dalių;
 - h) reguliuoti adatas ar atlikti kitus įrenginio aptarnavimo darbus, dirbant įrenginiui;
 - i) dirbant įrenginiui nuimti apsaugas;
 - j) savavališkai remontuoti sūrymo įšvirkštimo įrenginį, jo transporterį. Įvykus gedimui, informuoti tiesioginį darbų vadovą.
102. Užstrigusią žuvį iš įrenginio šalinti tik tam skirta plastikine lazdele ir esant išjungtam įrenginiui.
103. Dirbant prie rotacinio stalo darbo metu dėvėti tvarkingą darbo aprangą, kad sukantis rotaciniam stalui apie savo ašį ratu, neįtrauktų darbo rūbų tarp stalo ir sūrymo įšvirkštimo įrenginio.
104. Produkciją nuo rotacinio stalo nuiminėti nuo tam skirtos plokštumos.

DIRBANT PRIE KONTEINERINIO VEŽIMĖLIO

105. Vežimėlį, skirtą produkcijos pervežimui, naudoti tik pagal paskirtį.
106. Vežimėliai stumiami (perstumiami) abiem rankom už vežimėlio rankenų.
107. Nuslydus padėklams nuo vežimėlio kreipiančiųjų, perkrauti padėklus po vieną ant kito vežimėlio.

108. Padėklų perkrovimo metu naudoti pirštines. Naudojant pjovimo įrankius, dėvėti nerūdijančio plieno pirštines.
109. Dirbant keliese, tarpusavyje derinti darbo veiksmus.
110. Rankiniais vežimėliais tempiant (stumiant), keliant (nuleidžiant) pakrautas paletes, įsitikinti, kad judėjimo vietoje (trajektorijoje) nėra pašalinių asmenų, kurie būtų kliudyti judančios paletės.
111. Draudžiama:
- a) eksploatuoti techniškai netvarkingą padėklų vežimėlį (neveikia padėklų fiksavimo pedalas, sulūžę vežimėlio ratai ir kt.);
 - b) stumti konteinerinį vežimėlį tinkamai neužfiksavus padėklų konteinerio;
 - c) stumiant vežimėlį paleisti jį iš rankų visiškai nesustabdžius;
 - d) stumti daugiau kaip vieną vežimėlį;
 - e) stumti vežimėlį kojomis, kišti kojas, rankas po pakelta palete;
 - f) lipti ant vežimėlio, važinėti juo;
 - g) naudoti netvarkingus padėklus, jei jie sulankstyti, aštrūs jų kraštai, nulūžusios padėklo kreipiančiosios;
 - h) kelti daugiau kaip vieną padėklą;
112. Stebėti, kad darbo vieta atitiktų darbų saugos reikalavimus: būtų tinkamai apšviesta, neslidi, darbo vietoje nesimaišytų pašaliniai asmenys.

DIRBANT BIRIOS DRUSKOS UŽBARSTYMO ĮRENGINIU

113. Prieš darbo pradžią įsitikinti, kad įrenginys yra visiškai surinktas, yra visos apsaugos, druskos bunkeris tuščias, išplautas, ar tinkamai veikia barstymo įrenginys.
114. Prieš paleidžiant liniją, įrenginį, įsitikinti, kad bunkeris užpildytas druska, ir kad žuvies filė judėdama tinkliniu transporteriu bus užbarstyta druska.
115. Baigus darbą nepalikti druska užpildyto bunkerio ilgesniam laikui, kad druska nesukietėtų.
116. Draudžiama:
- a) dirbti netvarkingu įrenginiu (be apsaugų, gaubtų);
 - b) palikti neišbarstytą druską bunkeryje ilgesniam laikui;

- c) liestis prie įrenginio bet kokių judančių dalių.

DIRBANT LAŠIŠŲ ODŲ NULUPIMO ĮRENGINIU

117. Dirbdamas prie įrenginio darbuotojas turi stovėti ant tam skirtų grotelių. Draudžiama šokinėti, norint patekti ant kitų šalia esančių grotelių. Darbuotojas turi saugiai nultipti, o paskui užlipti. Nulipdamas nuo grotelių, darbuotojas turi įsitikinti, kad tai bus saugu ir nepaslys.

118. Žuvį nuodinimui dėti ant žuvies paėmimo transporterio tik tam skirtoje vietoje. Draudžiama žuvį kišti giliau po apsaugomis į nuodinimo zoną, siekiant greičiau apdoroti žuvį. Būtina saugotis žuvies odų nulupimo mazgų.

119. Draudžiama:

- a) dirbti įrenginiu be apsaugų, netvarkingu įrenginiu;
- b) dirbti įrenginiu, jei pakėlus apsaugą įrenginys neišsijungia;
- c) kišti rankas prie bet kokių įrenginio besisukančių dalių, taip pat į nuodinimo zoną, po apsaugomis;
- d) pastebėjus užstrigusią, užsikišusią žuvį įrenginyje bandyti ją išvalyti ranka, nenaudojant tam skirtos plastikinės lazdelės;
- e) kišti žuvį giliau po apsaugomis į įrenginio žuvies padavimo angą (nuodinimo zoną).

120. Žuvies atliekas, ar užstrigusią žuvį iš įrenginio šalinti tik tam skirta plastikine lazdele ir esant išjungtam įrenginiui.

DIRBANT ŽUVIES (ŽUVIES GABALIUKŲ) PASKIRSTYMO ĮRENGINIU (MAREL)

121. Prieš darbo pradžią patikrinti darbo vietos įrenginių būklę, įrenginių techninį stovį, vizualiai įžeminimo tvarkingumą; ar grindys, įrengimai švarūs; ar veikia paskirstymo įrenginio valdymo mygtukai ir avarinis stop mygtukas.

122. Draudžiama liesti įrenginio bet kokias judančias, besisukančias dalis, taip pat atviras elektrines dalis, laidus.

123. Surenkant žuvies produkciją saugoti pirštus nuo galimo žuvies paskirstymo menčių prispaudimo. Veikiant linijai draudžiama kišti pirštus prie žuvies paskirstymo menčių.

124. Apdorojant žuvį būtina saugotis judančių svarstyklių ir kitų bejudančių įrenginio dalių.

DIRBANT LAŠIŠOS PJAUSTYMO ĮRENGINIU

125. Dirbdamas prie įrenginio darbuotojas turi stovėti ant tam skirtų grotelių. Draudžiama šokinėti norint patekti ant kitų šalia esančių grotelių. Darbuotojas turi saugiai nulipti, o paskui užlipti. Nulipdamas nuo grotelių, darbuotojas turi įsitikinti, kad tai bus saugu ir nepaslys.

126. Stovėjimo grotelės turi būti naudojamos pagal paskirtį ir užfiksuotos.

127. Dirbti tik priskirtoje vietoje, žuvį sudėti ant nunešimo transporterio. Draudžiama kišti žuvį giliau nei yra apsauga.

128. Darbo vietą pasiruošti pagal ergonomikos reikalavimus: dėti lašišą ant pjaustymo transporterio ne aukščiau nei darbuotojo petys.

129. Draudžiama:

- a) eksploatuoti lašišos pjaustymo įrenginį be apsauginių gaubtų, grotelių;
- b) dirbant lašišos pjaustymo įrenginiui, kišti rankas prie lašišos pjaustymo mechanizmo, į žuvies pjaustymo zoną, po apsauginiais gaubtais ir pro lašišos pjaustymo įrenginio transporterių apsaugas;
- c) dirbant lašišos pjaustymo įrenginiui, laisvinti užstrigusius žuvies gabaliukus, kišant ranką į lašišos pjaustymo zoną, neatidarius apsauginio gaubto;
- d) ranka tikrinti lašišos pjaustymo peilių įrenginio peilių aštrumą;
- e) remtis į judančią lašišos pjaustymo įrenginio transporterio juostą;
- f) ant lašišos pjaustymo įrenginio transporterio juostos dėti įrankius, įrenginius ar kitus daiktus;
- g) plauti dirbantį įrenginį;
- h) dirbant įrenginiui kišti rankas prie lazerio mechanizmo;
- i) atlikti kitus, ne su įrenginio susijusius naudojimo veiksmus.

130. Prieš atliekant lašišos pjaustymo įrenginio aptarnavimo darbus, būtina įvykdyti avarinio sustabdymo procedūrą, t.y. išjungti pagrindinį įvadinį elektros jungiklį, atjungiant įrenginį nuo visų galimų pavojingų veiksmų (elektros srovė ir kiti), kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui. Taip pat palaukti kol visos įrenginio judančios dalys nustos judėti.

131. Pabandyti įjungti lašišos pjaustymo įrenginį įprastu būdu, jeigu jis neįsijungia ir neįvyksta bet koks jo dalių judesys, avarinio sustabdymo procedūra laikoma įvykdyta.

132. Atliekant aptarnavimo (remonto ar plovimo) darbus lašišos pjaustymo įrenginio pjaustymo zonoje, jei yra galimybė prisiliesti prie pjaustymo peilių, būtina naudoti apsaugines nerūdijančio plieno pirštines.

DIRBANT PAKAVIMO ĮRENGINIU (MULTIVAC R245, R535)

133. Prieš pradėdant dirbti pakavimo įrenginiu būtina įsitikinti, kad įrenginys visiškai surinktas, neapkrautas pašaliniais daiktais, veikia visos apsaugos. Darbininko pagrindinė darbo funkcija, dirbant prie pakavimo įrenginio, sudėti žuvies produkciją pakavimui su pakavimo įrenginiu.

134. Būtina paeiliui patikrinti visų avarinio sustabdymo mygtukų veikimą (nuspaudus mygtuką, visi įrenginiui priklausantys mazgų judesiai turi būti sustabdomi nedelsiant). Taip pat būtina patikrinti visų įrenginio apsauginių daviklių (elektrinių apsaugų) veikimą.

135. Draudžiama:

a) eksploatuoti horizontalų pakavimo įrenginį, transporterius be apsauginių gaubtų, dangčių, grotelių;

b) blokuoti elektrines apsaugas mechaniškai ar trumpinant (atjungiant) elektros valdymo grandinėje arba nuimti su specialiais įrankiais nuimamas apsaugas;

c) dirbant horizontaliam pakavimo įrenginiui, kišti rankas po plėvelės padavimo, išmetimo angų apsauginiais gaubtais, per transporterių apsaugas, į formavimo, sulydymo zonas, taip pat dirbant įrenginiui ir esant nuimtam šoniniam apsauginiam dangčiui kišti rankas iš apačios į plėvelės padavimo angą, į sulydymo zoną, tempti plėvelę į sulydymą, taip pat kišti rankas iš apačios į plėvelės nupjaustymo zoną, taisyti, derinti peilius;

d) ranka tikrinti plėvelės nupjovimo peilių aštrumą;

e) dirbant įrenginiui kišti rankas į plėvelės užlydymo zoną, prie kitų įrenginio besisukančių ar kitaip judančių dalių;

f) dirbant įrenginiui kišti rankas, laisvinti užstrigusias produkcijos pakelius prie metalo ar svorio detektoriaus (nustūmėjų, transporterių);

g) visiškai neišsijungus įrenginio atlikti peilių reguliavimo, remonto, keitimo darbus, taip pat nenaudojant asmeninių apsaugos priemonių;

h) dirbant įrenginiui liestis prie bet kokių įrenginio judančių, ar galinčių pradėti judėti dalių;

i) plauti įrenginį, neuždengus apatinio etiketavimo įrenginio, elektros valdymo skydo, elektros spintų.

DIRBANT DĖŽUČIŲ LANKSTYMO, KLIJAVIMO ĮRENGINIU

136. Prieš pradėdant dirbti dėžučių lankstymo, klijavimo įrenginiu būtina įsitikinti, kad įrenginys visiškai surinktas, neapkrautas pašaliniais daiktais, veikia visos apsaugos.

137. Draudžiama:

a) blokuoti elektrines apsaugas mechaniškai ar trumpinant (atjungiant) elektros valdymo grandinėje arba nuimti su specialiais įrankiais nuimamas apsaugas;

b) eksploatuoti dėžučių lankstymo ir klijavimo įrenginį be apsauginių gaubtų, dangčių, grotelių;

c) dirbant įrenginiui laisvinti dėžučių skirstymo įrenginyje užstrigusias dėžutes, įkišus ranką pro apsaugas, neatidarius apsauginio gaubto;

d) dirbant įrenginiui, kišti rankas į dėžučių patraukimo angą, po stūmoklio, kuris įstumia produkciją į dėžutę, apsauginiu gaubtu ir per kitas apsaugas;

e) atlikti darbus, kurie susiję su tiesiogine įrenginio eksploatacija (užstrigusių dėžučių, kartono ruošinių pašalinimas ir kt.) neatidarius apsauginių apsaugų ar durų ir nesustabdžius įrenginio;

f) kišti rankas per apsauginių durų viršų, dėžučių tiekimo angas, po gaubtais; liestis prie bet kokių įrenginio judančių dalių, atvirų elektrinių dalių;

g) perpildyti klijų talpą klijais;

h) ranka tikrinti klijų ar purkštukų temperatūrą;

i) dirbant rankiniu klijavimo pistoletu nukreipti pistoletą į bendradarbius, save;

j) palikti įjungtą rankinį klijavimo pistoletą be priežiūros.

DIRBANT GREITABĖGĖMIS DURIMIS „NERGECO“

138. Greitabėgių durų paskirtis – sandariai ir greitai uždaryti patalpas. Darbuotojas privalo visada uždaryti greitabėges duris, jei su jomis nėra atliekami jokie veiksmai: nevaikščioja darbuotojai, nevyksta remonto ar krovinių pervežimo darbai.
139. Prieš pradėdant darbą, darbuotojas privalo įsitikinti, kad visos durų apsauginės detalės ir atskiri mazgai yra patikimai pritvirtinti ar uždaryti.
140. Draudžiama blokuoti greitabėgių durų apsauginių daviklių veikimą mechaniškai ar trumpinant (atjungiant) elektros valdymo skyde.
141. Draudžiama kišti rankas prie judančių ar kitaip besisukančių greitabėgių durų dalių.
142. Draudžiama atidarinėti elektros skirstymo spintas ar įrenginio valdymo pultus, remontuoti. Juos gali atidaryti ir remontuoti tik kvalifikuoti elektrotechnikos specialistai.
143. Plovimo metu išjungti pagrindinį durų elektros jungiklį. Durų valdymo skydą apdengti neperšlampama plėvele.
144. Patį plovimą ir dezinfekavimą atlikti tik su tam skirtomis priemonėmis, darbo įrankiais bei įrenginiais bei išduotomis asmeninėmis apsaugos priemonėmis.
145. Draudžiama plovimo metu kartu sumaišyti skirtingiems plovimams skirtas medžiagas ir naudoti plovimui.
146. Draudžiama eksploatuoti greitabėges duris, jei girdisi nebūdingi pašaliniai garsai, jaučiasi vibracija ar elektros srovės nuotėkis.

DIRBANT ĮRENGINIAIS

147. Jei aptarnavimo (remonto, reguliavimo, plovimo, valymo) darbai atliekami prie įrenginio įkaitusių dalių, juos galima atlikti tik, kai įrenginio įkaitusios dalys visiškai atauš.
148. Nesuveikus įrenginio maksimalios viršutinės ir minimalios apatinės padėties išjungėjams, sustabdyti įrenginį ir informuoti tiesioginį vadovą.
149. Jei atliekant įrenginių aptarnavimo darbus reikia pasilipti ant paaukštinimų, lipti tik ant tam skirtų, nešiojamų laiptelių, paaukštinimų ar mobilių platformų.
150. Darbo metu stebėti kontrolinių daviklių parodymus, jei parodymai viršija didžiausią leistiną ribą, būtina sustabdyti įrenginį ir pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

151. Darbo metu, suveikus apsauginiam slėgio vožtuvui, sustabdyti įrenginį ir pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

152. Pastebėjus įrenginio vamzdinių sistemoje garo ar suspausto oro nuotėkį, sustabdyti įrenginį ir pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

153. Draudžiama:

- a) dirbti be asmeninių apsaugos priemonių;
- b) blokuoti elektrines apsaugas mechanškai ar trumpinant (atjungiant) elektros valdymo grandinėje arba nuimti su specialiais įrankiais nuimamas apsaugas;
- c) eksploatuoti įrenginį be apsauginių gaubtų, dangčių, grotelių;
- d) laisvinti įrenginyje užstrigusią produkciją, įkišus ranką pro transporterio juostą, neatidarius apsauginio gaubto ir dirbant įrenginiui;
- e) dirbant įrenginiui, kišti rankas į žaliavos padavimo angą, po išmetimo angos apsauginiu gaubtu ir per sraigtinio transporterio apsaugą;
- f) kišti rankas, liestis prie įrenginio bet kokių judančių dalių, mazgų;
- g) ranka tikrinti įrenginio įkaitusių detalių karštį;
- h) ranka tikrinti peilių aštrumą;
- i) plauti dirbantį įrenginį;
- j) tepti dirbančio įrenginio judančius mazgus;
- k) staiga keisti dirbančio įrenginio transporterio judėjimo kryptį;
- l) rankomis arba kojomis padėti įrenginio transporterio juostos judėjimui, sukti sustojusius ritinėlius ar kitas transporterio dalis;
- m) lipti į įrenginio vidų;
- n) įtempti, įtvirtinti transportinę grandinę, mazgus dirbant įrenginiui, transporteriui;
- o) lipti, atsistoti ant transporterio, lįsti po juo, jei horizontalus transporteris pakeltas nuo žemės mažiau nei 2 metrai;
- p) remtis į judančią įrenginio transporterio juostą;
- q) ant transporterio juostos dėti įrankius, įrenginius ar kitus daiktus;
- r) įjungti arba išjungti (išskyrus avarinius atvejus) įrenginius, kuriais nebuvo pavesta dirbti;
- s) prisiartinti prie veikiančių įrenginių, mechanizmų, kuriais dirba kiti darbuotojai, trukdyti jiems pašalinėmis kalbomis;
- t) užėiti už pavojingų zonų aptvėrimų;

- u) remtis į įrenginius, transporterį ir leisti tai daryti kitiems;
- v) stovėti ir eiti po pakeltų krovinių vietas, kur dirbama aukštai, kad netyčia nukritęs daiktas jūsų netraumuotų;
- w) lipti per sudėtus ruošinius bei pagamintą produkciją;
- x) užkrauti praėjimus, priešgaisrinius skydus, gesintuvus, evakuacinius išėjimus, pravažiavimus ir darbo vietas žaliava, medžiagomis;
- y) dirbti apsirengus ne darbo drabužiais, nusirengti ir kabinti juos ant įrenginių.
- z) savavališkai remontuoti įrenginį. Įvykus gedimui, informuoti tiesioginį darbų vadovą.

154. Prieš remontuojant įrenginį būtina įvykdyti avarinio sustabdymo procedūrą, t.y. išjungti pagrindinį įvadinį elektros jungiklį, atjungiant įrenginį nuo visų galimų pavojingų veiksnių (elektros srovė, suspaustas oras ir kiti), kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui.

155. Pabandyti įjungti įrenginį įprastu būdu, jeigu jis neįsijungia ir neįvyksta bet koks jo dalių judesys, avarinio sustabdymo procedūra laikoma įvykdyta.

156. Atliekant remonto, reguliavimo darbus naudotis tik specialiai tam skirtais įrankiais.

157. Jei remonto darbai atliekami prie įrenginio įkaitusių dalių, juos galima atlikti tik, kai įrenginio įkaitusios dalys visiškai atauš.

158. Jei atliekant valymo darbus yra galimybė prisiliesti prie judančių ar galinčių judėti dalių ar darbuotoją gali paveikti kitokie pavojingi veiksniai, kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui, būtina atjungti elektros įtampą įvykdant avarinio sustabdymo procedūrą t.y. atjungti pagrindinį įvadinį elektros jungiklį, užsukti suspausto oro padavimo sklendę ir pan..

159. Jei remonto, plovimo, valymo darbai atliekami tik tam tikroje linijos dalyje ir jei arti nėra besisukančių, judančių dalių ar kitokių pavojingų veiksnių (elektros srovė, suspaustas oras ir kiti), kurie gali sukelti pavojų žmogaus sveikatai, gyvybei ar saugiam darbui, tai avarinio sustabdymo procedūrą galima įvykdyti tik tam konkrečiam gamybinės linijos mazgui.

160. Jei valymo, plovimo darbai atliekami prie įrenginio įkaitusių dalių ir yra galimybė prisiliesti prie jų paviršiaus, būtina palaukti, kol įrenginio įkaitusios dalys visiškai atauš.

161. Plovimą, valymą ir dezinfekavimą atlikti tik su tam skirtomis priemonėmis ir darbo įrankiais bei įrenginiais.

162. Darbo vietoje išsiliejusį produktą (skystį) nedelsiant nuplauti suspausto vandens srove ir nusausti tam skirtomis priemonėmis.

163. Leidžiama nepavojinga vienkartinė keliama ir pernešama krovinių masė:
- a) kartu dirbant kitą darbą (iki dviejų kartų per valandą):
 - b) vyrams – iki 30 kg;
 - c) moterims – iki 10 kg;
 - d) visą pamainą dirbant tik krovos darbus:
 - e) vyrams – iki 15 kg;
 - f) moterims – iki 7 kg.
164. Elektrosaugos reikalavimai:
- a) nedirbti su elektros įrankiais ar prietaisais, jeigu prisilietus jaučiamas elektros srovės poveikis;
 - b) nedirbti su netvarkingais elektros įrankiais, prietaisais ar įrenginiais;
 - c) dirbti tik su įžemintais prietaisais bei įrenginiais;
 - d) nesiliesti vienu metu prie įžemintų dalių (centrinio apšildymo radiatorių, vamzdžių ir pan.) ir elektros įrenginių metalinių dalių (elektros variklio ir kt.), kad, esant pažeistai izoliacijai ir šioms dalims turint elektros įtampą, nesusidarytų grandinė tekėti elektros srovei per žmogaus kūną;
 - e) panaudojus elektros įrankį, prietaisą ar įrenginį, tuoj pat išjungti;
 - f) neturint reikiamos kvalifikacijos bei tiesioginio darbų vadovo leidimo draudžiama atlikti remonto darbus.
165. Be tiesioginio darbų vadovo žinios darbuotojui draudžiama:
- a) patikėti ar užleisti savo darbo vietą, darbo priemones, pareigų vykdymą kitam asmeniui;
 - b) imtis darbų, nesusijusių su darbo užduoties vykdymu;
 - c) mokyti dirbti kitus asmenis savo darbo.
166. Draudžiama laikinai pasitraukiant iš savo darbo vietos palikti įjungtą eksploatuojamą įrenginį be priežiūros.

V. DARBUOTOJO VEIKSMAI AVARINIAIS (YPATINGAIS) ATVEJAIS

167. Būtina išjungti elektros srovę ir pranešti tiesioginiam darbų vadovui šiais atvejais:
- a) pastebėjus stiprų detalių, laidų įkaitimą;
 - b) sugedus elektros instaliacijai (neveikia, kibirkščiuoja kištukinis elektros lizdas, jungiklis);

- c) pajutus svylančių laidų kvapą;
- d) nutrūkus elektros energijos tiekimui;
- e) padidėjus įrenginio darbo triukšmui ar vibracijai.

168. Įvykus elektros įrenginių pažeidimams arba avarijai, darbuotojas privalo imtis priemonių, kad nesusidarytų pavojus žmonių gyvybei, gaisrui kilti ir įrenginių sugadinimui, nedelsiant pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

169. Įsijungus apsauginei ar priešgaisrinei signalizacijai, nedelsiant reaguoti į pavojaus signalą, pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

170. Įvykus avarijai nedelsiant išeiti iš pavojingos zonos ir informuoti tiesioginį darbų vadovą.

171. Kilus gaisrui, darbuotojai privalo:

- a) iškviesti specialiąsias tarnybas:

2 lentelė. Specialųjų tarnybų iškvietimas

	Teo	Omnitel	Tele 2	Bitė GSM
Gaisrinė	01	101	011	011
Policija	02	102	022	022
Greitoji pagalba	03	103	033	033

- b) informuoti tiesioginį darbų vadovą;

c) imtis priemonių informuoti žmones apie gaisrą ir organizuoti jų bei materialinių vertybių evakuavimą;

- d) gesinti gaisrą turimomis priemonėmis;

e) jei reikia, išjungti elektrą, sustabdyti transporterius, įrenginius, ventiliacijos sistemas ir panaudoti kitas priemones gaisro plėtimuisi užkirsti.

172. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, pakeliui į darbą arba iš darbo:

- a) informuoti tiesioginį darbų vadovą;

b) nedelsiant iškviesti greitąją medicinos pagalbą arba kreiptis į artimiausią gydymo įstaigą;

- c) suteikti pirmąją medicinos pagalbą;

d) darbo vietą ir įrenginių būklę iki bus pradėtas tirti nelaimingas atsitikimas, reikia išlaikyti tokią, kokia buvo nelaimingo atsitikimo metu; jei tai kelia pavojų aplinkinių žmonių gyvybei ar sveikatai, gali būti daromi tik būtiniausi pakeitimai, įforminus tam tikru aktu.

VI. DARBUOTOJO VEIKSMAI BAIGUS DARBĄ

173. Sutvarkyti darbo vietą, kurioje buvo dirbama, išnešti šiukšles arba darbo metu susikaupusias atliekas, nuvalyti eksploatuojamą įrenginį.

174. Surinkti visus naudotus įrankius, juos sudėti į jiems skirtą vietą.

175. Keičiantis pamainoms, perduoti visą informaciją apie eksploatuojamo įrenginio darbą kitos pamainos operatoriui. Dirbant paskutinę pamainą darbuotojas privalo išjungti įrenginį iš elektros tinklo, užsukti suspausto oro, vandens ventilius.

176. Apie įrenginių darbą, gedimus informuoti tiesioginį darbų vadovą.

177. Išeinant iš gamybinių patalpų laikytis nustatytos asmens higienos reikalavimų tvarkos. Negalima plauti rankų ne tam skirtomis priemonėmis.

178. Išmesti visas panaudotas vienkartinės asmeninės apsaugos priemonės į tam skirtas surinkimo dėžes.

179. Daugkartinės asmeninės apsaugos priemonės (darbo kostiumai ir avalynė) turi būti reguliariai pridutos plovimui arba išvalymui nerečiau kaip kartą per mėnesį arba pagal poreikius.

180. Suteptus darbo drabužius sudėti į specialiai suteptiems drabužiams skirtą vietą.

181. Baigus darbą patikrinti:

- a) ar nesijaučia darbo vietoje dujų, degėsių ir kitų nebūdingų specifinių kvapų;
- b) ar išjungti, kurie pasibaigus darbui turi būti išjungiami, elektros įrenginiai, apšvietimas;
- c) ar nepalikta pašalinių lengvai užsiliepsnojančių medžiagų;
- d) ar neužkrauti takai, skirti prieiti prie gaisro gesinimo priemonių, evakuacinių išėjimų.

182. Pastebėjus išvardintų reikalavimų, uždarant patalpas, pažeidimus, imtis priemonių jiems pašalinti. Jei to padaryti negalima, pranešti tiesioginiam darbų vadovui.

183. Informuoti tiesioginį darbų vadovą apie darbo metu pastebėtus trūkumus, turinčius įtakos saugiam pavesto darbo atlikimui.

1.2. Vandens gyvūnų apdorojimo cecho savikontrolės programa

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

1.3. Technologinių įrengimų išdėstymo schema

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojų mokymosi įmonėje metu.

2 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS, TUNO IR KUPRĖS) ŽALIAVOS, SKIRTOS GREITO VARTOJIMO PRODUKTŲ GAMYBAI, PIRMINIS APDOROJIMAS

2.1. Vandens gyvūnų žaliavos (skirtos greito vartojimo produktų gamybai) pirminio apdorojimo technologijos aprašas

Perdirbimui priimamos šviežios žuvys. **Šviežios žuvys** – neišdarinėtos žuvys, kurios nebuvo niekaip apdorotos, gali būti atšaldytos. Neskrosta žuvis – tai žuvis su galva ir vidaus organais, išlaikiusi formą, be jokio apdorojimo. Dažniausiai tokiu būdu tiekiamos žuvys yra lašišos, tunai, ir kt. (žr. 1 pav.).



1 paveikslas. Neskrosta žuvis

Privalumai. Ekonominis efektas: neskrosta žuvis yra pigiausia, tinka įvairiems produktams gaminti, iš jos gaunami šalutiniai produktai, kurie taip pat panaudojami įvairioms reikmėms.

Kokybės aspektas: neskrosta žuvies kokybę lengva įvertinti pagal turimas anatomines dalis – akis, žiaunas ir žvynus.

Trūkumai. Gedimas: galva, žiaunos ir vidaus organai yra bakterinės taršos ir fermentų šaltiniai. Neskrosta riebi žuvis, pvz., lašiša, skumbrė, jautri oksidacijos procesams, greitai apkarsta, jei laikoma netinkamomis sąlygomis.

Nuostoliai: žuvies perdirbimas gali pareikalaus nemažai išlaidų, ypač jei nepanaudojami šalutiniai gamybos produktai (galva, pelekai, vidaus organai) ir pastarųjų utilizavimui reikalingos tinkamos sandėliavimo, transportavimo sąlygos bei finansiniai kaštai jas perdirbant.

Atšaldyta žuvis – tai žuvis, kurių kūno audinių vidinių sluoksnių temperatūra artima tirpstančio ledo (šalia nugarkaulio temperatūra turi būti ne aukštesnė kaip +5 °C ir ne žemesnė kaip -1 °C).

Proceso esmė:

–sulėtėja jos audiniuose esančių bakterijų dauginimasis;

–sulėtėja proteolitinių fermentų veikla.

Atšaldymo metu žuvyje vyksta įvairūs pakitimai: sustandėja audiniai, padidėja skysčio ir kraujo klampumas, sumažėja žuvų svoris, dėl laikymo metu išgaravusio vandens.

Atšaldymui dažniausiai naudojami įvairiais būdais paruošto ledo gabaliukai. Atšaldymas susijęs su žuvų paviršiuje šilumos balanso pokyčiais, vykstančiais, kai jų paviršius susiliečia su ledu ar vandeniu, susidariusiu tirpstant ledui ar su oru, esančiu tarp ledo gabalėlių.

Žuvų atšalimo greitis labai priklauso nuo tiesioginio kontakto su ledu, todėl geriausių rezultatų pasiekama, kai ledo gabalėliai būna mažesni.

Atšaldant pirmiausia į tarą beriamas ledas, po to žuvis, po to vėl ledas ir taip sluoksniuojama kol užpildoma tara. Ledo turi būti 75 – 100 % (bet ne mažiau 50 %) nuo žuvų masės.

Jei į įmonę atgabenti atšaldyti, nesupakuoti produktai nėra nedelsiant perdirbami, jie turi būti laikomi tinkamuose įrenginiuose su ledu. Ledo pakartotinai dedama taip dažnai, kiek yra būtina. Supakuoti švieži žuvininkystės produktai turi būti atšaldomi iki ledo tirpimo temperatūros.

Perdirbimui skirta žuvų partija nukreipiama į cechą, kuriame jos yra plaunamos, rūšiuojamos ir, jei reikia, kitaip apdorojamos.

Priklausomai nuo patalpos temperatūros, joje žuvis gali būti laikomos skirtingą laiką. Esant +10 °C temperatūrai laikyti galima ne ilgiau kaip 4 val., o +10–15 °C temperatūrai ne ilgiau kaip 2 val.

Veterinarijos taisyklės reikalauja, kad patalpų temperatūra žuvų perdirbimo įmonėse neviršytų +12° C.

Norint žuvis laikyti ilgesnį laiką, jos turi būti atšaldomos iki 0 °C temperatūros, o laikomos patalpoje, kurios temperatūra yra nuo +5 °C iki -5 °C laipsnių.

Priimant žaliavą į įmonę yra tikrinami jos kokybės rodikliai. Žaliava yra netinkama, jei žuvienoje yra parazitų arba jų lervų, jeigu yra nepageidaujamų mikroorganizmų, pesticidų, veterinarinių

preparatų ar biotoksinų, suirusių ir pašalinių medžiagų, kurios negali būti pašalintos apdorojant arba jų kiekiai negali būti sumažinti iki leistinų lygių.

Atšaldytos žuvys ruošiamos iš visų rūšių gyvų ar šviežių žuvų.

Kokybei užtikrinti įmonė turi įsidiegusi rizikos veiksnių analizės ir svarbiųjų valdymo taškų (RVASVT) sistemą. Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojų mokymosi įmonėje metu.

Produktas yra netinkamas žmonių maistui, kai nurodytomis bandinių ėmimo ir tikrinimo procedūromis nustatomi tokie defektai:

produktas, kuris yra įvertinamas pagal Maisto kodekso komisijos veiksėnos nuostatus:

a) turi būti neužkrėstas mikroorganizmais ar medžiagomis, kurios gali būti pavojingos žmonių sveikatai;

b) negali turėti didesnio kaip Maisto kodekso komisijos veiksėnos nuostatuose nustatyta tam tikrų medžiagų, kurios gali būti pavojingos žmonių sveikatai, kiekio;

c) negali turėti žmonių maistui netinkančių medžiagų;

d) negali turėti parazitų ar jų lervų.

Produktas yra netinkamas žmonių maistui, kai nurodytomis bandinių ėmimo ir tikrinimo procedūromis nustatomi tokie defektai:

a) pašalinės medžiagos – nenaudojant magnetinių nustatymo metodų lengvai pastebimos medžiagos, kurios nėra žuvų sudėtinės dalys, netinkamos žmonių maistui (išskyrus pakavimo medžiagas), ir medžiagos, neatitinkančios sanitarinių ir kitų gamybos reikalavimų;

b) kvapas ir skonis – pastovus ir aiškiai nemalonus gedimo kvapas ar skonis, yra apkartęs, nemalonus gedimo kvapas ir skonis, žiaunų paviršiaus ir pilvo ertmės kvapas rūgštus;

c) konsistencija – žuviena ištižusi ar atsiskyrusi nuo kaulų, minkšta, žvynai lengvai atsiskiria nuo odos, paviršius truputį raukšlėtas, nugarkaulis nesukibęs su žuviena;

d) išvaizda – pažeisti neišdarinėtų žuvų pilvai pigmentacija išblukusi, gleivės neskaidrios, tamsios; akys centre įdubusios, ragenos pieno spalvos, vyzdys pilkas; žiaunos gelsvos spalvos, gleivės pieno spalvos; žuvienos spalva neskaidri, išilgai nugarkaulio raudona, išdarinėtų žuvų – matomos inkstų ir kitų organų liekanos, kraujas rusvos spalvos, neišdarinėtų žuvų – plyšę pilvai ir iškritę vidaus organai;

e) parazitai – negali būti;

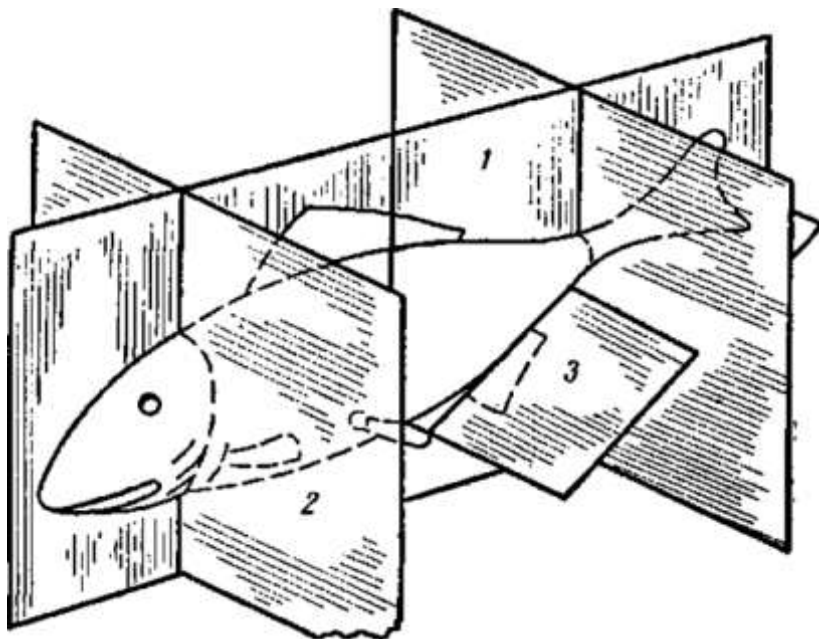
f) kaulai (kai produktai – yra per 10 mm ilgio arba per 1 mm skersmens kaulų turi būti be kaulų). Kaulai, trumpesni kaip 5 mm, nėra defektas, jei jų skersmuo ne didesnis kaip 2 mm; jei

kaulų, besijungiančių su stuburu, skersmuo mažesnis ar lygus 2 mm arba jei jie lengvai pašalinami pirštais, į juos nekreipiama dėmesio.

Produktai yra netinkami žmonių maistui, kai žuvų audiniai dehidratavę, baltymai pakitę, riebalai oksidavęsi.

Draudžiamas pakartotinis žuvų ir žuvų produktų užšaldymas.

Žuvų dydžių ir formų įvairumas apsunkina žuvies perdirbimo įrenginių panaudojimą, nes būtina rūšiuoti žuvį ir nukreipti ją tinkama linkme į įrenginį. Į perdirbimo skyrių patekus vienodo dydžio žuviai, pagrindinės perdirbimo operacijos turi būti atliktos trijose plokštumose (žr. 2 pav.).



2 paveikslas. Žuvies dalijimo plokštumos: 1 – pagrindinė plokštuma, 2 – papildoma plokštuma, 3 – pagalbinė plokštuma

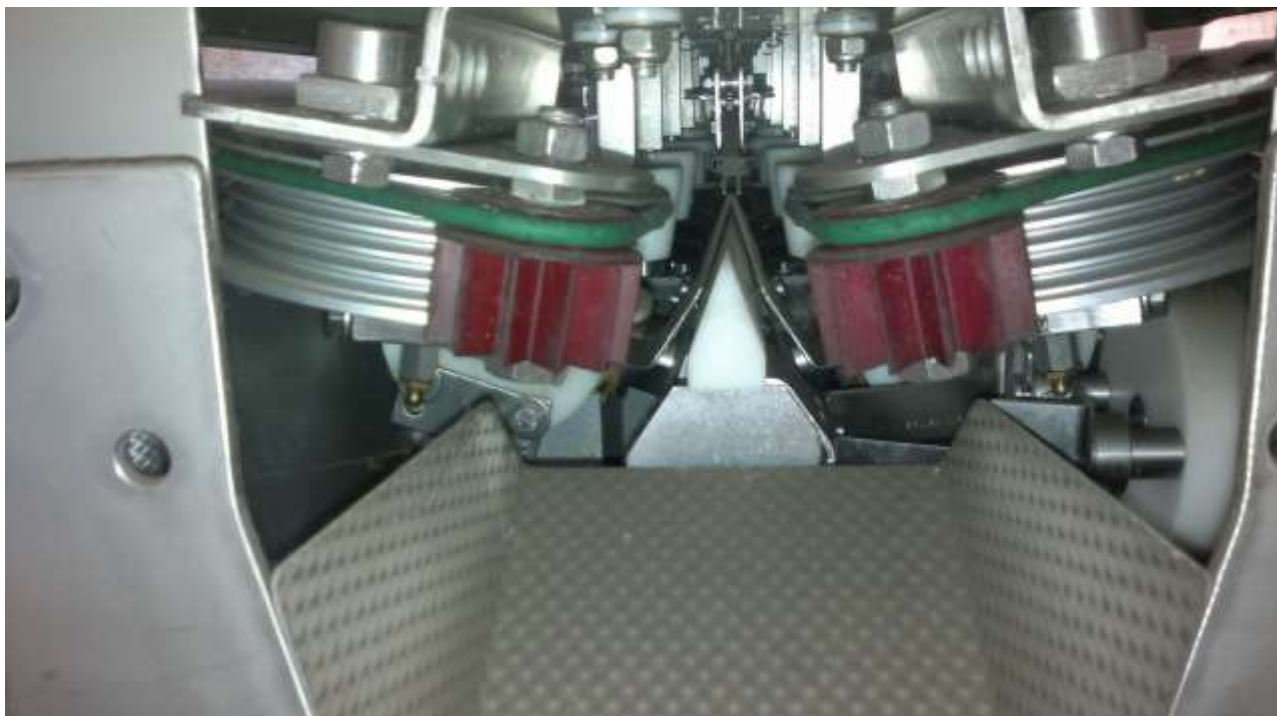
Pagrindinė plokštuma, kurioje vyksta didžioji dalis pirminio apdorojimo, – tai plokštuma, simetriška žuvies kūno linijai, einanti per stuburo kaulą ir neporinius pelekus. Šioje plokštumoje skrodžiama pilvo ertmė ir pašalinami vidaus organai. Papildoma apdorojimo plokštuma yra statmena pagrindinio apdorojimo plokštumai. Šioje plokštumoje yra pašalinama galva, uodegos pelekai ir žuvis dalijama pagal tolimesnio apdorojimo poreikius. Pagalbinė apdorojimo plokštuma kerta pagrindinę ir papildomą apdorojimo plokštumas, joje yra pašalinami poriniai ir neporiniai pelekai.

Žuvies apdorojimo įrenginių darbui didelę įtaką turi žuvies konsistencija (elastingumas). Priklausomai nuo žuvies būvio (šviežia, neseniai sugauta, laikyta lede arba atšildyta), jos kūno audinių elastingumas kinta, todėl reikia skirtingo apdorojimo įrenginių greičio, jėgos ir apdorojimo peilių (pjūklų) aštrumo.

Išvardintos priežastys apsunkina daugiafunkcinių apdorojimo įrenginių kūrimą, todėl iki šiol plačiausiai yra naudojami vienos funkcijos įrenginiai (pvz., galvos arba pelekų pašalinimo įrenginiai). Vienos funkcijos įrenginiai dažniausia būna paprastos konstrukcijos, gali būti pritaikomi apdorojant skirtingų dydžių ir formų žuvis.

Operacijos, galvų pašalinimas ir skrodimas, atliekamos laikantis higienos reikalavimų. Produktai po pirmiau minėtų operacijų turi būti kruopščiai nuplaunami geriamuoju vandeniu.

Žuvies filė išpjaunama naudojant išpjaustymo įrenginį CARNITECH 2630.



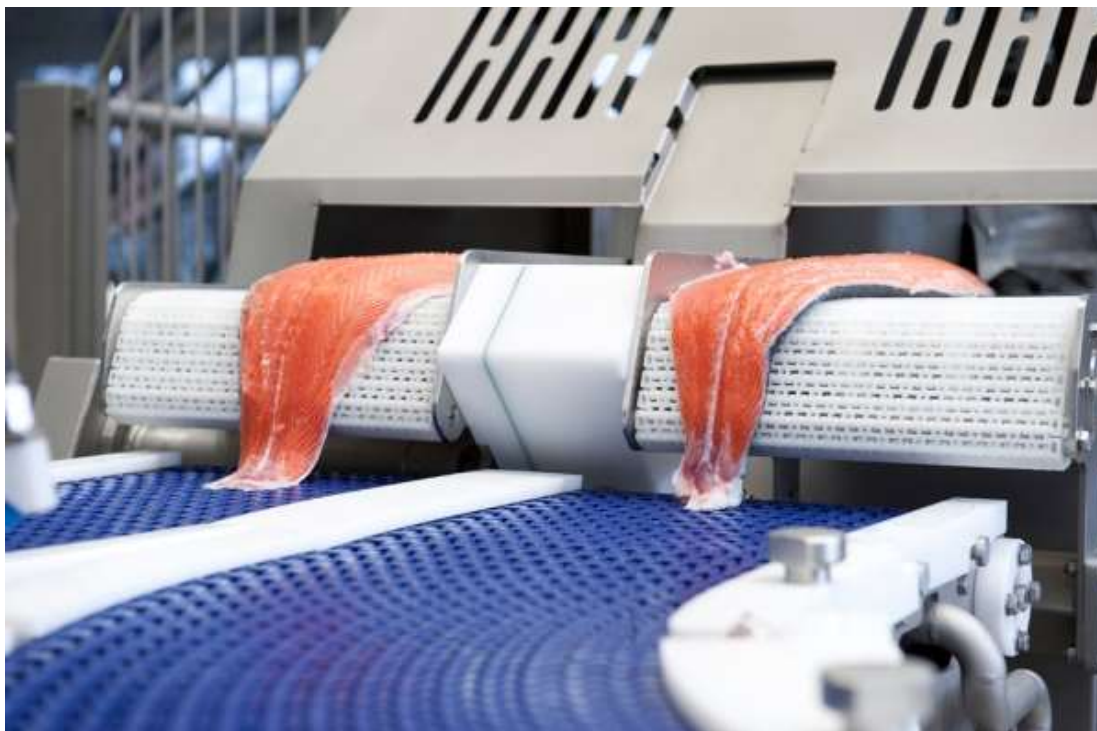
3 paveikslas. Lašišos filetavimo įrenginys



4 paveikslas. Lašišos filė išpjaustymo įrenginys



5 paveikslas. Žuvies filė išpjaustymo įrenginys



6 paveikslas. Lašišos filė išpjaustymo įrenginys

Žuvis išpjaustymui dedama ant žuvies paėmimo transporterio. Filė gamyba turi būti atliekama taip, kad filė nebūtų užteršiama arba sugadinama. Filė neturi būti ant darbo stalo ilgiau nei reikia jiems paruošti.

2.2. Privalomieji žuvies ir žuvies produktų kokybės reikalavimai

Reikalavimai parengti atsižvelgiant į šiuos Europos Ekonominės Bendrijos dokumentus:

Tarybos direktyva Nr. 92/48/EEC, priimta 1992 m. birželio 16 d., nustatanti minimalius higienos reikalavimus, pagal direktyvą Nr. 91/493/EEC;

Tarybos reglamentas Nr. 33/89/EEC, priimtas 1989 m. sausio 5 d., keičiantis reglamentą Nr. 76/103/EEC, nustatantį bendrus rinkos reikalavimus, keliamus tam tikroms šviežioms ir šaldytoms žuvims.

Atsižvelgta į šiuos Maisto kodekso komisijos standartus:

CAC/RCP 25-1979 Tarptautiniai rekomenduojami veiksens nuostatai. Rūkytos žuvys (Recommended international code of practice for smoked fish);

CAC/RCP 26-1979 Tarptautiniai rekomenduojami veiksena nuostatai. Sūdytos žuvys (Recommended international code of practice for salted fish);

CAC/RCP 16-1978 Tarptautiniai rekomenduojami veiksena nuostatai. Sušaldytos žuvys (Recommended international code of practice for frozen fish);

CAC/RCP 9-1976 Tarptautiniai rekomenduojami veiksena nuostatai. Šviežios žuvys (Recommended international code of practice for fresh fish).

Šiame dokumente nepateikiami reikalavimai, jau reglamentuoti ženklavimo taisyklėmis ar kitais Lietuvos teisės aktais bei šiomis higienos normomis:

LST 1526:1998 Sūdytos žuvys ir jų produktai. Bendrieji reikalavimai;

LST 1528:1998 Šaltai rūkytos žuvys ir jų produktai. Bendrieji reikalavimai;

HN 15:1998 Maisto higiena. Bendrieji reikalavimai;

HN 26:1998 Maisto žaliavos ir produktai. Didžiausias leidžiamas mikrobinio užterštumo lygis;

HN 53-1998 Leidžiami vartoti maisto priedai;

HN 54-1998 Maisto žaliavos ir maisto produktai. Didžiausios leidžiamos cheminių teršalų koncentracijos ir didžiausi leidžiami užterštumo radioaktyviaisiais izotopais lygiai;

sveikatos apsaugos ministro 1998 11 27 įsakymas Nr. 695 „Dėl greitai gendančių maisto produktų laikymo taisyklių tvirtinimo.“

ATŠALDYTOS ŽUVYS

Taikomos priemonės užtikrina, kad žuvyse, žaliavoje ir žuvienoje nebūtų parazitų arba jų lervų, nepageidaujamų mikroorganizmų, pesticidų, veterinarinių preparatų ar biotoksinų, suirusių ir pašalinių medžiagų.

Atšaldytos žuvys ruošiamos iš visų rūšių gyvų ar šviežių žuvų.

Galutinio produkto charakteristika: atitinka sveikatos ir higienos reikalavimus.

Esminiai kokybės reikalavimai

Kokybei užtikrinti įmonė turi rizikos veiksnių ir kritinių valdymo taškų analizės sistemą (RVKVTAS).

Kokybiškas produktas:

- a) be defektų - pašalinių medžiagų ir parazitų ;
- b) gerą kokybę atitinkančios išvaizdos;
- c) žuviena tinkamos konsistencijos;

d) atitinka kvapo ir gero skonio savybes.

Produktai yra tinkami žmonių maistui, žuvų audiniai nėra dehidratavę, baltymai nepakitę, riebalai ne oksidavęsi.

Žuvys ir žuvų produktai pakartotinai neužšaldomi.

SŪDYTOS ŽUVYS

Atsižvelgiant į sūdyimo laipsnį, sūdytose žuvyse valgomosios druskos kiekis neviršija normatyvo:

silpnai sūdytose – (3-10) %;

vidutiniškai sūdytose – (10–14) %;

stipriai sūdytose – per 14 %.

Sūrėjimo trukmė priklauso nuo pasirinkto sūdyimo būdo, žuvų rūšies, jų stambumo, riebalų kiekio ir temperatūros. Sūrėjimo trukmė ne trumpesnė kaip (6–8) paros. Brandinimo laikas priklausomai nuo gaminamos produkcijos – (2–4) paros.

Taroje sūdytos žuvys laikomos minus (4–8) °C temperatūroje.

Pagal juslinius, fizikinius ir cheminius rodiklius sūdytos žuvys skirstomos į pirmąją ir antrąją rūšis.

Žaliava ir žuviena yra be parazitų ar jų lervų, leistino mikrobino užterštumo, be pesticidų, veterinarinių preparatų ar biotoksinų, suirusių ir pašalinių medžiagų, produktai be žuvų audinių dehidratacijos, baltymų pakitimų, riebalai ne oksidavęsi.

Žuvų sūdymui vartojama druska turi būti švari ir laikoma taip, kad nebūtų užteršta. Ji neturi būti vartojama pakartotinai.

Galutinio produkto charakteristika: sūdoma vėsiose patalpose, kurios atskirtos ir yra pakankamai toli nuo patalpų, kuriose atliekamos kitos operacijos; indai druskai laikyti ir žuvims sūdyti privalo būti sandarūs, siekiant išvengti užteršimo.

Esminiai kokybės reikalavimai:

kokybei užtikrinti įmonė turi rizikos veiksnių ir kritinių valdymo taškų analizės sistemą (RVKVTAS). Atitinka CAC/RCP 26-1979 Tarptautiniai rekomenduojami veiksėnos nuostatai. Sūdytos žuvys (Recommended international code of practice for salted fish); LST 1526:1998 Sūdytos žuvys ir jų produktai. Bendrieji reikalavimai; HN 15:1998 Maisto higiena. Bendrieji reikalavimai; HN 53-1998 Leidžiami vartoti maisto priedai.

Kokybiškas produktas:

a) be defektų - pašalinių medžiagų;

- b) gerą kokybę atitinkančios išvaizdos -riebalų ne oksidavęsi, būdingos spalvos žuviena, be baltyminio apnašo, kūnas vientisas be pažeidimų;
- c) žuviena tinkamos konsistencijos;
- d) atitinka kvapo ir gero skonio savybes, nepersūdyta.

PARAZITAI

Žuvys ar jų dalys, kuriose yra parazitų ar jų lervų, yra pašalinamos jos netiekiamos rinkai ir nevartojamos žmonių maistui, surenkamos ir utilizuojamos pagal ŠGP programą.

MAISTO PRIEDAI

Žuvų ir jų produktų gamybai naudojami leisti naudoti maisto priedai ir jų kiekiai neviršija nurodytų HN 53.

TERŠALAI

Didžiausios leidžiamos cheminių teršalų koncentracijos ir leistini užterštumo radioaktyviaisiais izotopais lygiai neviršija nurodytų HN 54 normoje.

HIGIENA

Žuvų ir žuvų produktų gamyba bei visa kita susijusi veikla atitinka HN 15 reikalavimus. Leidžiamieji mikrobinio užterštumo lygiai neviršija nurodytų HN 26 normoje.

ŽENKLINIMAS

Žuvų produktai ženklinami pagal Lietuvos Respublikoje parduodamų prekių ženklinimo taisyklių (Žin., 1988, Nr. 38-1024, Nr. 56-1573) reikalavimus.

GABENIMAS IR LAIKYMAS

Žuvys ir žuvų produktai gabenami ir laikomi pagal sveikatos apsaugos ministro 1998 11 27 įsakymo Nr. 695 reikalavimus.

3 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ FILĖ PROCIJŲ GAMYBA IR ŠALDYMAS

3.1. Vandens gyvūnų filė porcijų gamybos ir šaldymo technologinės instrukcijos.

Filė – tai žuvies dalis, apimanti nugaros ir pilvo raumenis. Žuvies rinkoje filė yra labiausiai perkamas produktas. Filė išpjovimo efektyvumas priklauso nuo žuvies rūšies, lyties ir maistinės vertės.

Žuvies filė išpjauinama naudojant išpjauستymo įrenginį CARNITECH 2630. Šis įrenginys turi du vienas nuo kito žuvies stuburo pločio atstumu išdėstytus diskinius peilius. Šio įrenginio pjauستymo greitis yra 30–40 žuvų per minutę. Jie yra efektyvūs, o galutinis produktas – aukštos kokybės. Įrenginiais apdorojamos žuvies dydis yra 20–45 cm. Skirtingo dizaino įrenginiai su didesniais diskinais peiliais gali apdoroti didesnes žuvis.

Po to atskiriama oda naudojant odos lupimo mašiną. Įrenginys susideda iš vibruojančių peilių, varomų elektrinio variklio. Įrenginys yra valdomas pedalu, jo veikimui nereikalingas vanduo.

Įrenginys veikia tokiu principu: vienas filė galas yra įstatomas tarp vibruojančių peilių ir atraminio elemento, oda yra užkabinama vibruojančių peilių ir atplėšiama nuo žuvienos. Šiuo įrenginiu galima apdoroti dideles žuvis ir daugumą jūrinių bei gėlavandenių žuvų rūšių.



6 pav. Odos lupimo įrenginys



7 pav. Odos lupimo įrenginys

Atskyrus filė, ji yra apdailinama, pašalinamos ašakos.



8 paveikslas. Filė apdailinimas

Pašalinus odą (jei gaminama be odos) ir apdailinus, lašišos filė yra pjaustoma fiksuoto svorio porcijomis.



9 pav. Filė gabaliukai

Fasuojama vakuume panaudojant vakuuminį fasavimo įrenginį „Multivac“.



10 pav. Lašišos filė gabaliukų fasavimo įrenginys

Šaldyti lašišos filė gabaliukai, skirti vartojimui su papildomu apdorojimu.

Žuvies pramonėje naudojami dirbtinio sušaldymo būdai:

- sausasis (orinis) – produktas šaldyklės kameroje ar tunelyje iš visų pusių apipučiamas greitai judančio šalto oro srove (nuo -20 °C iki -40 °C);
- šlapiasis (sūryminis) – žuvis panardinama į sūrymą, atšaldytą iki – 20 °C. Šaldant kontaktiniu būdu žuvis kiek pasisūdo;
- netiesioginio kontakto (plokštiniais įrenginiais) – žuvys talpinamos tarp šaldančių plokščių (nuo -30 °C iki -40 °C);
- kriogeninis (CO₂, N₂ suskystintose dujose) – tai greitas sušaldymo būdas, kai šaldoma suskystintose dujose.

Šaldyti žuvį naudojama greito sušaldymo (QF, IQF) technologija.

Svarbu greitai peržengti kritinį temperatūros intervalą (nuo -1 °C iki -5 °C):

–Jis ilgiausiai trunka, nes sušąla didžioji vandens dalis.

–Šiame intervale susidaro stambiausi kristalai.

- Tai optimali baltymų denatūracijos temperatūra.
- Šioje temperatūroje dar vyksta gedimo procesas.
- Atšaldyti iki -5 °C rekomenduojama per ≤ 2 val.

Pakitimai vykstantys žuvų audiniuose sušaldymo metu:

Biologiniai pakitimai – temperatūros sumažėjimas sudaro nepalankias sąlygas daugintis jose esantiems mikroorganizmams ir fermentams. Sušaldant žuvis, palaipsniui, šalčio poveikis mikroorganizmams susilpnėja, nes jie sugeba prisitaikyti prie žemesnės temperatūros. Be to, kai kurie mikroorganizmai pereina į anabiozės būseną. Todėl tikslinga žuvis sušaldyti kuo žemesnėje temperatūroje kaip galima greičiau.

Fizikiniai pakitimai – pagrindinis kitimas yra audinių skysčių virtimas ledu. Ledo kristalų dydis priklauso ne tik nuo sušaldymo greičio, bet ir nuo žuvies laikymo sąlygų prieš ją sušaldant. Žuvis ilgiau palaikius aukštesnėje temperatūroje (virš 0 °C), sušaldymo metu jų raumenyse susidaro didesni ledo kristalai. Be to, sušaldytų žuvų mėsos spalva priklauso nuo susidariusių ledo kristalų optinių formų, kristalų dydžio bei jų šviesos lūžio kampo. Jei žuvis buvo sušaldytos greitai, jos būna šviesios su geltonu atspalviu spalvos, o procesui užsitęsus ilgesnį laiką, žuvis įgauna tamsiai raudoną spalvą.

Biocheminiai pakitimai – šalant tarpląstelinuose tarpuose esančiam audinių skysčiui, iš jo atsiskiria vanduo ledo kristalų pavidalu ir jame ištirpusios medžiagos, dėl ko padidėja osmosinis slėgis ląstelėse. Dėl šios priežasties vyksta vandens judėjimas iš audinių ląstelių į tarpląstelinius tarpus. Kuo lėčiau žuvis sušaldoma, tuo daugiau ląstelėse esančio skysčio pereina į tarpląstelinius tarpus, tuo daugiau pažeidžiama sarkolema.

Sušaldymo metu padidėjęs osmosinis slėgis audiniuose sukelia baltymų denatūraciją. Denatūravę baltymai pakeičia žuvų mėsos konsistenciją. Ji tampa kieta, vandeninga, sutrinka audinių koloidinė būklė.

Tuo pačiu metu vyksta ir kitų junginių skilimo procesai.

Sušaldytuose žuvų produktuose riebalų hidrolizė iš dalies sustabdoma tik temperatūrai pasiekus -18 – -20 °C laipsnių. Riebalų oksidacija pilnai sustabdoma tik esant -65 °C laipsnių. Tai paaiškinama tuo, kad esant aukštesnei temperatūrai, žuvyse esantys fermentai (katalazė, peroksidazė) išlieka aktyvūs.

Užšaldytų lašišų filė porcijų gabaliukų vidaus temperatūra -18°C.

Sufasuotos užšaldytos filė porcijų gabaliukai dedami į kartono dėžes, ženklinami ir nukreipiami saugojimui iki realizacijos.

Pakavimo medžiagos turi būti kontroliuojančių institucijų leistos naudoti maistui pakuoti, laikomos sausose, švariose patalpose. Pakuoti turi būti skirtos geros, apsaugančios produktus nuo teršimo patalpos. Pakavimo medžiagos turi atitikti paskirtį, turi būti skirtos konkrečioms produktams pakuoti, apsaugoti jų turinį, atitikti numatomas laikymo sąlygas, kad produktuose neatsirastų nepageidaujamų savybių, viršijančių kontroliuojančių institucijų nustatytas leistinas normas. Pakavimo medžiagos turi būti pakankamai tvirtos, užtikrinančios produkto apsaugą nuo teršimo ir deformavimo.

Etiketėje pagal ženklinimo taisykles turi būti pateikta informacija apie produktą, pagaminimo data ir nurodyta laikymo sąlygos. Vakuume arba inertinių dujų terpėje įpakuoti produktai turi būti sandėliuojami jų laikymo sąlygas atitinkančioje temperatūroje. Jeigu laikymo temperatūra aukštesnė kaip 3 °C, išlieka rizika, kad kai kuriuose rūkytuose žuvų produktuose gali daugintis *Clostridium botulinum* bakterijos ir kauptis jų veiklos produktai – toksinai. Pakuojant vakuume arba dujų terpėje iš paketo pašalinamas oras, bet ši aplinkybė gali sudaryti palankias sąlygas šiems organizmams daugintis ir gali sustabdyti pelėsių ir kitų aerobinių mikroorganizmų augimą, kurie paprastai yra netinkamų laikymo sąlygų indikatoriai. Todėl turi būti uždrausta taikyti šį būdą sušaldytiems produktams pakuoti. Tačiau tais atvejais, kai pakuojant konkretų produktą nėra pavojaus, kad *Clostridium botulinum* dauginsis, gali būti taikoma kitokia laikymo temperatūra. Sušaldyti produktai tokiomis sąlygomis turi būti laikomi iki vartojimo. Atitirpinti produktai turi būti išpakuoti.

Realizavimo vietose dėžės gali tekti daug kartų perkrauti. Dėl prastai organizuoto didelio kiekio dėžių perkrovimo, daugybės produktų pristatymo vietų bei skubos šie darbai dažnai atliekami labai aplaidžiai. Bet koku atveju dėžių su produktais niekada negalima vartyti, nes žuvis ir jų produktai gali būti sužaloti ar užteršti tirpstančio ledo vandeniu. Kartoninės dėžės ir kitos pakavimo medžiagos neturi būti laikomos vietose, kur perdirbamos žuvis. Pakavimo ir įvyniojimo medžiagos, pristatytos į įmonę, turi būti laikomos atskirose sausose patalpose. Pagamintam produktų kiekiui įpakuoti tara pristatoma į gamybines patalpas pagal poreikį.

3.2. Privalomieji žuvies ir žuvies produktų kokybės reikalavimai

Šie reikalavimai pateikti 2.2. skyriuje.

4 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ FILĖ SŪDYMAS IR RŪKYMAS

4.1. Vandens gyvūnų filetavimo linijos naudojimo instrukcija

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

4.2. Vandens gyvūnų rūkymo įrangos naudojimo instrukcija

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

4.3. Vandens gyvūnų apdorojimo technologijos aprašas (skyrius-vandens gyvūnų filė sūdytas ir rūkymas)

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

5 MOKYMO ELEMENTAS. VANDENS GYVŪNŲ (LAŠIŠOS) DEŠRELIŲ GAMYBA

5.1. Lašišos dešrelių gamybos technologijos aprašas

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

5.2. Kuteravimo ir kimšimo įrangos naudojimo instrukcija

Ši medžiaga yra konfidenciali ir bus pateikta profesijos mokytojui mokymosi įmonėje metu.

6 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS „LAŠIŠOS IR TUNO FILĖ PARUOŠIMAS IR RŪKYMAS“

1. Užduoties tikslas –atlikti žuvų, lašišos dešrelių paruošimo ir rūkymo technologinio proceso operacijas.

2. Savarankiškos užduoties aprašymas:

- lašišos ir tuno filė rūkymui paruošimas

- lašišos ir tuno filė rūkymo technologinės operacijos atlikimas.
- lašišos dešrelių masės paruošimas
- lašišos dešrelių masės kimšimas
- lašišos dešrelių rūkymo operacijos atlikimas.

3. Užduoties atlikimo laikas- 6 val.

4. Atlikimo kokybės vertinimas:

Atlikimo kokybės vertinimas atliekamas pagal nustatytą vertinimo kriterijų 2 lentelę.

2 lentelė Pagaminto produkto kokybės vertinimas:

Eil. Nr.	Rodiklio pavadinimas	Charakteristika ir norma	Įvertinimas
1.	Išvaizda		
2.	Paviršiaus spalva		
3.	Konsistencija		
4.	Skonis ir kvapas		

