

TECHNICKÁ ZPRÁVA

O B S A H:

1. Úvod
2. Charakteristika provozu
3. Popis technologie výroby
4. Doprava a manipulace s materiálem
5. Přehled zaměstnanců
6. Nároky na energie
7. Systém sledování kritických bodů
8. Údržba
9. Hygiena pracovního prostředí a sanitace
10. Bezpečnost a ochrana zdraví při práci
11. Pracovní prostředí
12. Technické požadavky

1. Úvod

Zadáním pro studii bylo vytvořit novou výrobní kapacitu pro stravování pacientů a personálu nemocnice a přitom respektovat rozšíření oddělení rehabilitace na úkor personální jídelny. Důsledkem bylo řešení stávající dispozice jídelny a kuchyně. Nová kuchyně bude schopna zajistit celodenní stravování pro pacienty a personál nemocnice. Vhodným dispozičním uspořádáním provozních místností a vybavením vhodnou technologií bude kuchyně představovat provoz výroby pokrmů ze surovin a polotovarů.

Rozdělování a distribuce jídel pro pacienty bude nadále zajištěno pomocí tabletového systému. Personál bude docházet do nové jídelny.

Předmětem této části projektu je zpracování technologické koncepce gastronomického provozu, tj. navrhnout dispozici provozních místností a jejich vybavení s ohledem na provozní, hygienické a bezpečnostní předpisy. Podkladem pro zpracování byly požadavky investora, resp. uživatele a výkresy stavební dispozice objektu.

Gastronomický provoz je navržen tak, aby splňoval podmínky Nařízení Evropského parlamentu a rady (ES) č. 852/2004 o hygieně potravin a navazujících předpisů.

2. Charakteristika provozu

Nový gastronomický provoz je situován ve stávajících prostorech v přízemí objektu. Zde je umístěn hlavní výrobní provoz – hlavní kuchyně, studená kuchyně, přípravný, rozdělování jídel, umývárna stolního nádobí, umývárna provozního nádobí, dále je zde umístěno zázemí personálu a úklidová místnost. Ve vstupní části je ze dvora přístupný příjem zboží pro kuchyni, sklad obalů, sklad organického odpadu, chlazené skladové prostory pro suroviny a suchý sklad.

Počet vyráběných jídel:

- pacienti – celodenní stravování včetně dietních jídel	200 porcí
- personál nemocnice - obědy	150 porcí
- rezerva (zvýšení počtu zaměstnanců, dodávka běžných a dietních jídel externím odběratelům)	150 porcí

Hlavní kuchyně, spolu s dalšími výrobními a skladovacími provozy, je dimenzována na kapacitu do 500 jídel v jedné směně.

3. Popis technologie výroby

Příjem surovin

Zásobování probíhá samostatným vstupem z hospodářského dvora. V příjmovém prostoru budou suroviny vybaleny, převáženy, zkontrolovány a rozděleny podle druhu pro uložení. Četnost zavážení do skladů musí být uživatelem zajištěna tak, aby nebyla narušena výrobní kapacita kuchyně.

Sklady

Skladové prostory jsou rozděleny podle druhu uskladněného zboží. Choulostivé suroviny (maso, mléko, tuky, vejce, uzeniny) budou ukládány v chladících a mrazících boxech a skříních. Zelenina je uskladněna v samostatném chladicím boxu a provozně navazuje na přípravu zeleniny. Z jednotlivých skladů si suroviny personál kuchyně odebírá k přípravě a konečně úpravě do kuchyně.

Výrobní provoz

Výrobní provoz vychází z předpokladu, že suroviny pro výrobu budou dováženy převážně v opracovaném stavu. Čistá přípravná zelenina je vybavena pracovištěm, kde se bude připravovat potřebné množství přílohy z uložených zásob. Přípravná masa je vybavena pro očištění a hrubé naporcování masa před jeho dalším zpracováním v kuchyni. Předpokládá se dovoz masa v kuchyňské úpravě. Vytloukání vajec bude probíhat v přípravné maso a to v časově určeném intervalu. Ze skladů a připraven jsou suroviny dopravovány na pracoviště přípravy surovin v kuchyni a dále ke konečné přípravě jídel. Suroviny se na určených pracovištích připraví a potom se tepelně zpracují ve varně nebo ve studené kuchyni. Kapacita strojního zařízení je v souladu s požadovanou výrobní kapacitou.

Kuchyně včetně všech pomocných prostorů je provozně a dispozičně vyřešena tak, že všechny provozní úseky jsou funkčně nezávislé s vlastním příručním skladováním rozpracovaných surovin i hotových produktů. Technologické vybavení varny je soustředěno do varného bloku, odsávání je řešeno vzduchotechnickým stropem. Varný blok je sestaven tak, aby umožňoval z jedné strany výrobu hlavních pokrmů a z druhé strany výrobu dietních jídel.

Kompletace tablet a výdej jídel

Výdej jídel je řešen jednak tabletovým systémem pro pacienty a dále v gastronomiích do výdejní linky pro zaměstnance. Rozdělování jídel na tablety probíhá v prostoru navazujícím na kuchyň. Vyrobene jídlo v gastronomiích je uloženo v pojízdných vyhřívaných vodních lázních, v případě studené kuchyně na vozících v miskách. Porcování probíhá na kompletačním pásu, kde jsou jednotlivé komponenty postupně skládány do kompletního menu a následně uloženy do přepravního vozíku. Kompletování menu je vždy jmenovité, za kvalitu pokrmu plně ručí kuchyně. Tabletové vozíky budou podle plánované denní kapacity odváženy na jednotlivá oddělení. Podání podnosu strážníkovi a odstranění krytů a poklopů zajistí ošetřující personál. V případě expedice mimo objekt budou gastronomie s vyrobenými komponenty menu uzavřeny do termoportů a odváženy do příslušné výdejny.

Jídelna personálního stravování je vybavena samoobslužnou výdejní linkou s vyhřívanými pulty s výdejní galerkou. Ve vyhřívaném pultu jsou uloženy GN nádoby s vyrobenými komponenty, z nichž personál kompletuje menu pro strážníky. Výrobky studené kuchyně budou uloženy v chladicím boxu.

Mytí nádobí

Použité stolní nádobí je ukládáno zpět na tablety a do přepravních vozíků. Tyto jsou dopraveny do příjmového prostoru umývárny nádobí. Zde probíhá vyprázdnění vozíků, jejich mytí a odstavení zpět do expediční části. Jídelní nádobí včetně podnosů a krytů je pracovníky umývárny tříděno, očištěno od zbytků jídel a připraveno k mytí. Nádobí se umývá v pásovém mycím stroji. Umyté nádobí se ve vyhřívaných i nevyhřívaných vozících dopravuje zpět do expedice.

Použité nádobí na podnosech z jídelny je odevzdáváno do regálových vozíků. Časově odděleně od mytí patientského nádobí bude umýváno v téže umýárně stolního nádobí.

Obsluha nádobí z vozíků odebírá, třídí na příjmovou plochu, předmývá a ukládá do mycího stroje. Po umytí se nádobí dopravuje zpět do výdeje.

Špinavé nádobí z varny a připraven se umývá v umývárně kuchyňského nádobí v mycím dřezu a myčce na černé nádobí. Čisté nádobí se ukládá do skladových regálů.

Odpad z kuchyně se bude odvážet do odpadkových nádob a chladicí skříně na organické zbytky. Předpokládá se pravidelný odvoz.

4. Doprava a manipulace s materiálem

Příjem surovin se předpokládá kusově, ručně event. pomocí malé skladové mechanizace. Totéž platí pro manipulaci ve skladech a ve výrobním provozu.

5. Přehled zaměstnanců

kuchař	6 osob
pomocná síla	7 osob
<hr/>	
celkem	13 osob

6. Nároky na energie

Pro vybavení gastronomického provozu je nutno zajistit tyto energie:

instalovaný příkon	332 kW
současnost	0,6
skutečný příkon	200 kW

7. Systém sledování kritických bodů

V provozu výroby pokrmů bude zaveden systém stanovení, kontroly a evidence kritických bodů (HACCP) v souladu s nařízením Evropského parlamentu a rady (ES) č. 853/2004. Jedná se o počet bodů, četnost jejich sledování, metodika odečtu apod. Systém HACCP dále zahrnuje soubor opatření, zajišťující technologické a hospodářské podmínky pro uskutečňování a plnění hygienických a protiepidemiologických požadavků, vyplývajících z příslušných zákonů a vyhlášek a hygienických požadavků na pracovní prostředí vydaných Ministerstvem zdravotnictví ČR a Evropskými institucemi.

8. Údržba

Zařízení stravovací části je náročné na pravidelnou preventivní údržbu, tj. plánované denní ošetřování strojů a zařízení. Obslužný personál musí být poučen a zaškolen na všech typech

technologického zařízení a to jak z hlediska vlastní technologie, tak i z hlediska bezpečnosti.

Pro zajištění údržby a čistoty kuchyňských provozů je nutno použít běžných úklidových zařízení a pomůcek (úklidové nádoby, čisticí stroje) nikoli čištění pomocí stříkající vody z hadice. Požaduje se provedení el. instalace zásuvek a vypínačů pro podmínky čištění do výše obkladu v provedení do vlhka.

9. Hygiena pracovního prostředí a sanitace

Nedílnou součástí zařízení stravovacího provozu je sanitační řád, který zahrnuje soubor opatření, zajišťující technologické a hospodářské podmínky pro uskutečňování a plnění hygienických a protiepidemiologických požadavků, vyplývajících z příslušných zákonů a vyhlášek a hygienických požadavků na pracovní prostředí vydaných Ministerstvem zdravotnictví ČR.

10. Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

V oblasti bezpečnosti práce se vychází z platných bezpečnostních předpisů. Prostor kolem technologických zařízení je dimenzován tak, aby vyhovoval bezpečnostním, provozním, montážním a údržbovým nárokům. Za provozu je nutná zvýšená opatrnost pracovníků obsluhujících zařízení s vařící vodou a zvláště s vařícím tukem, kde je dosahována teplota přes 180°C. Při manipulaci s horkými nádobami ap. je nutno používat předepsané ochranné pomůcky. V provozu je nutno bezpodmínečně dodržet veškeré předpisy pro obsluhu strojního zařízení, vydané výrobcem. Veškeré osoby, pracující ve stravovací části, musí mít předepsanou zdravotní prohlídku nebo platný zdravotní průkaz. Provoz stravovací části nemá negativní vliv na životní prostředí.

11. Pracovní prostředí

Prostředí v jednotlivých místnostech je stanoveno pouze jako doporučené pro komisionální schválení. Návrh prostředí vychází z technologického provozu a z použitých el. zařízení.

Sklady	AA5,AD1
Příprava surovin	AA5 AD2 - 1,5 m kolem mycího stolu
Umývárny nádobí	AA5 AD2 - 1,5 m kolem mycího stolu AD3 - 0,2 m nad podl. při sanitaci
Kuchyně	AA6 AA5 AD2 - 1,5 m kolem mycího stolu a v prostoru odsávacího zákrytu AD3 - 0,2 m nad podl. při sanitaci

V ostatních místnostech provozu je prostředí normální.

13. Technické požadavky

Dodávka nových zařízení a vybavení uvedených ve výkazu výměr musí splňovat níže uvedené technické požadavky:

- Veškerý nerezový nábytek bude dodán v požadované kvalitě od jednoho výrobce se stejnou povrchovou úpravou.
- S ohledem na prostory kuchyně je nutné dodržet vnější rozměry veškerého vybavení včetně varných aparátů a dodržet požadované objemy z výrobních důvodů.
- Průmyslový mycí stroj na nádobí musí využívat odpadní teplo.
- Požadavky dodržení technické úrovně a parametrů bude prokazováno jednotlivými technickými listy (viz níže), které mohou být i cizojazyčné, ale musí být podepsány odpovědnou osobou výrobce včetně razítka výrobce. To samé platí pro Výkresy: varného bloku, pásové myčky a myčky provozního nádobí.
- Každá samostatně uvedená položka zařízení která je připojena na el. energii bude obsahovat jméno výrobce, typ výrobku, celý název a zemi původu.

a) Varná technologie:

Varný blok musí být dodán dle navrženého provedení a uspořádání od jednoho výrobce (nikoliv od jednoho majitele) a tento požadavek musí být dokladován výkresem provedení. Varná technologie tvoří jeden varný ostrov a je zavěšena na instalační polopříčce od stejného výrobce jako je výrobce varné technologie. Polopříčka není dodávkou stavební části a její provedení je popsáno ve výkazu výměr.

Je nutné doložit technický list tlakové nesklopné pánve a tlakového vyvíječe páry. Zařízení (kotle, pánve) musí splňovat protiproudovou ochranu IPX 9kz důvodu údržby zařízení, musí být rychlovarná dle normy DIN, příkon zařízení nesmí být vyšší, než je požadováno, ale může být nižší při dodržení normy DIN. Dno pánve musí být provedeno o stejné síle nebo silnější z požadovaného materiálu stejné nebo lepší kvality. Nepřipouští se žádné použití hliníku. Dno musí být nedeformovatelné. Všechna varná zařízení (kotle, pánve) budou osazena termodynamickou funkcí. Celý varný ostrov bude mít v každém varném zařízení samostatně elektronicky instalovaný software pro energetické řízení celkového příkonu varného ostrova se snížením až o 30% na celkovém příkonu při zachování normy DIN a stanovených parametrů. Víka tlakové technologie budou včetně aktivního zchlazování s rozvodem v nerezovém potrubí pro rychlé ponížení přetlaku. Dotykový, barevný display bude umístěn na horní desce každého zařízení s mírným sklonem, nikoliv na jiném nevhodném místě. Zařízení jsou programovatelná přes dotykový display včetně v základu již nastavených základních programů. Varné aparáty (kotle a pánve) budou vybaveny ještě samostatnou barevnou signalizací pro vzdálenou kontrolu stavu zařízení a zvukovou signalizací. Varná zařízení musí být programovatelná včetně možnosti nočního vaření (certifikované zařízení pro vaření bez dozoru). Nastavitelná teplota zařízení musí být udržitelná v toleranci $\pm 1^{\circ}\text{C}$. Dodávky originálních, náhradních dílů pro varnou technologii musí být garantovány minimálně po dobu 15 let.

Vyžaduje se předložení certifikátů vystavených výrobcem minimálně pro 2 autorizované servisní techniky a certifikátu taktéž vystaveného výrobcem pro autorizovaného odborného kuchaře jako školitele na danou varnou technologii pro ČR.

b) Mytí patientských tabletů a provozního nádobí:

Požadavek na předložení technického listu pásové myčky a myčky provozního nádobí. Technické parametry myček s ohledem na provozní náklady a odvětrání prostor (výkonu VZT jednotky) musí být dodrženy, případně nižší (lepší) než je stanovený požadavek. Z ekologických důvodů se nepřípouští pro využití odpadního tepla (rekuperace tepelným čerpadlem) užití chladiva (např. freonu atp.).

Stejná nebo nižší hodnota musí být u vyfukovaného množství (objemu) vzduchu (150 m³ a méně) pro pásovou myčku včetně požadované teploty a vlhkosti nebo lepší. Napojení obou mycích strojů bude na rozvod studené vody při zachování maximální a průměrné spotřeby stroje. Podmínkou je i dodržení předepsaného materiálu v dané třídě nebo lepší a v celkovém provedení mycích strojů a dodržení norem DIN a dodržení kapacity dle normy DIN SPEC 10534 u pásového mycího stroje pro 1. rychlostní stupeň pasu. Pásová myčka musí mít min. 3. rychlosti (1=DIN, pak -10% a + 35%). Požaduje se také dodržení spotřeby změkčené oplachové studené vody (l/hod). Pásová myčka společně s myčkou provozního nádobí svým technickým provedením nebudou vyžadovat přímé napojení na rozvody VZT. Pásová myčka musí mít dvouploškové provedení s tepelnou a zvukovou izolací včetně samočisticího programu a dotykového, barevného displeje s manuálem v českém jazyce a diagnostikou chybových a informativních hlášení.

Požaduje se předložení dokladu od výrobce, že dodavatel je autorizovaný distributor a zároveň autorizovaným servisem v ČR.

Chlazení, lednice a boxy:

Všechny lednice kromě průchozí lednice ve výdeji jídel jsou napojeny na centrální jednotku umístěnou mimo stravovací provoz a stejné provedení instalace se týká všech boxů.

S ohledem na rozměry výdeje jídel je nutné dodržet vnější rozměry, provedení a příkon prokládací (průchozí) lednice ve výdeji jídel. Z uvedených důvodů se požaduje se předložení technického listu.

Pacientský tablet:

Pacientský tablet je navržen s ohledem na interní provozní požadavky nemocnice. Jeho provedení a skladba nádobí splňuje tyto zadané požadavky. Rozvoz v areálu nemocnice bude prováděn nerezovými vozíky, které musí být tuhé konstrukce bez použití hliníku. Požaduje se předložení technického listu na plně vybavený tablet (nutnost dodržení materiálu jak tabletu, tak i systémového nádobí a jeho uspořádání včetně rozměru dle euro normy) a technického listu transportních vozíků.

Vzduchotechnický strop:

Z důvodů co nejnižších provozních nákladů na každodenní provoz nového stravovacího zařízení je kladen také požadavek na dodržení nastavených parametrů VZT stropu.

Tento bude osazen LED osvětlením a nerezovými kazetami. Nepřípouští se z důvodů požární bezpečnosti jiný materiál (plast, sádkartonové desky atp.) Požaduje se předložení technického listu a dodržení požadovaného provedení.

c) Materiály a zpracování nerezového nábytku:

Nerezovou ocelí se rozumí chromniklová ocel 18/10. Musí odpovídat předem stanovené tloušťce dle norem, a to následovně:

	(minimální tloušťka)
- Dřezy, odkapávací pulty, pracovní desky, horní police	1,5 mm
- Police v podstavbách	1,0 mm
- Korpusy skříněk	1,0 -1,5 mm
- Základny skříněk, dvířka	1,0 mm
- Vodící lišty, nerezové trubkové (40x40 mm)	1,5 mm
- Deskové regály	1,25 mm

Nepřipouští se použití žádných plastových tvarovek - panty, madla, držáky skel, zátky pojezdů apod. Veškeré kovové zařízení musí být ochranně pospojováno (pracovní stoly i police).

Desky pracovní stolové

Pracovní desky i dřezové musí být vyrobeny z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240,17241,DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami.

Síla použitého materiálu desky min. 1,5 mm s nerez výztuhami. Rádus na přední straně desky min. R 15 mm. zadní a boční límce ke stěnám rádus min. R 15 mm. Deska musí být plně zavařena a vybroušena a bez nebo s límcem-límcí i po straně a ze zadní strany jsou límce plně uzavřené. Desky budou opatřeny povrchovou úpravou broušenou se zrnem o hodnotě 240. Svaření a následné vybroušení svislých rohů desky o tloušťkách 50 mm a dle přání i jiného rozměru, je provedeno s napojením na uvedenou hodnotu brusu.

U desek musí být provedeny podhyby pod úhlem 45 stupňů a v návaznosti na podnoží stolů jsou tyto dle potřeby uzavřené. Deska tak musí tvořit s podnožím kompaktní celek vyhovující nej přísnějším hygienickým předpisům.

Desky pracovní dřezové

Pracovní desky musí být opatřeny vevařenými rádusovými dřezy (síla mat. min 1,5 mm !!!, nepřipustné hranaté provedení). Vevaření dřezu musí být provedeno s vybroušeným bezespárovým napojením bez vizuální možnosti zjištění místa tohoto napojení. Všeobecně - kolem dřezů bude proveden vždy prolis. Síla použitého materiálu desky min. 1,5 mm s nerez výztuhami. Rádus na přední straně desky min. R 15 mm. zadní a boční límce ke stěnám rádus min. R 15 mm. U všech technologických dřezů bude použit celokovový sifon/sedlo – odpad prům. 98 mm. s přepadem a ovládací pákou pro sedlou místěnou na předním panelu stolu.

Zásuvky nábytku

Jsou ohýbané z jednoho kusu s rádusy. Uchyceny jsou na nerezových teleskopických trojdílných držácích pro možnost plného vysunutí zásuvek a pro možnost event. vložení GN 1/1. Nosnost zásuvky min. 50 kg.

Uzamykatelná nebo neuzamykatelná čela zásuvek musí být uzavřená a beze spár a musí mít vyhybané madlo.

Zásuvky budou provedeny buď v bloku a jako zásuvkový blok budou použity u stolů nebo budou používány jednotlivě a včetně nerezového krytu jsou umístěny pod deskou stolu samostatně nebo vedle sebe.

Nerezové stoly

Budou tvořeny pracovní nerezovou deskou a podnožím různého osazení – např. pouze vlastním podnožím nebo podnožím s odkládací nerezovou policí nebo i s bočním a zadním oplechováním nebo uzavřeným podnožím, opatřeným dvířky posuvnými nebo uchycenými na nerezových pantech (nepřípustné plastové) nebo se zásuvkovým blokem a prostory pro GN. U Provedení skříňkového tzn. ze třech stran zaplechován s policí, bez police, s čelními dvířky apod. bude dodáno bezespárové a plně zavažené hygienické skříňkové provedení v provedení H2 dle DIN 18865-9. (Pozn. Nepřípustné spáry v podestavbách skříňkových stolů) Pro podnoží budou rovněž použity nerezové materiály z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240, 17241, DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami. Pro nohy bude použit jäcklový materiál 40/40 mm o tloušťce stěny 1,25-1,5 mm. Pro oplechování bude použit nerezový plech o tloušťce min. 1 mm a pro police nerezové výztuhy s tím, že police bude přivařena k nosné konstrukci stolu nebo bokům stolu. Podnoží musí být opatřeno nosnými stavitelnými nožičkami z plastu o možnosti regulace výšky stolu v rozmezí až 30mm. Ve standardu nesmí být žádné spoje provedeny nýtováním. Jsou provedeny pouze svařením pod ochrannou atmosférou argonu a řádně očištěny od svařování.

Regály

Regály musí být dodány z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240, 17241, DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami. Přestavitelné nebo s pevně přivařenými nosnými policemi s nerez výztuhami. Nohy regálů jäckl 30/30 mm o tloušťce 1,5 mm. Pevné a přestavitelné regály budou opatřeny stavitelnými nosnými umělohmotnými nožičkami s možností výškového nastavení v rozsahu 25 mm. Nosnost police min. 100 kg.

Nástěnné police

Nástěnné police musí umožňovat jednoduché přestavení polic bez použití náradí. Kotvící šrouby nosných lišt police musí být překryty zátkou.

Vozíky na GN a podnosy

Vozíky pro gastronádoby a na podnosy budou vyrobeny z jäcklů 25/25 mm s tím, že v horní části vozíků je jäckl vyohýbaný do radiusu a navzájem svařený do rámu. V dolní části je ohýbaná nerezová deska z nerez plechu, která je přivařena na nosnou jäcklovou konstrukci-rám. Vozíky budou opatřeny otočnými kolečky 125 mm, z toho dvěma brzděnými a dvěma nebrzděnými. Nosné nerezové profily pro gastronádoby nebo lyžiny pro podnosy budou přivařeny na nosnou konstrukci jäcklů a opatřeny vyohýbanými zarážkami proti vyjetí podnosů a GN při manipulaci s vozíkem. Síly materiálu pro lyžinu 1,5 mm.

Výdejové stoly - linky

Výdejové stoly budou vybaveny teplými a studenými sekcemi včetně sekcí neutrálních s příslušnými nastavbami viz. Soupis strojů zařízení. Provedení výdeje - podestaveb viz. výše v provedení min. H2 dle DIN 18865-9.

Provedení rádiusových van z nerez. plechu o tloušťce 1,5 mm. Teplé vany musí být vypádované k odpadu, vany budou vyrobeny jako nedílná součást pracovních pultů a bude minimálně 210 mm hluboká (nepřípustné hranaté provedení – tupý spoje). U chladicích stolů budou použity kompresory od jednoho výrobce z důvodu pozáručního servisu.

U pojízdných ohřevných vozíků pro předehtřívání talířů (tzv. tubusy) musí být konstrukčně provedena dvojí stěna v celonerezovém provedení a s izolací. (nepřípustné jednoplášťové provedení). Ovládací prvky - termostaty musí být zapuštěny v prolisovaném krytu proti poškození.

Dodavatel musí písemně doložit splnění požadavků zákona č.258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví v platném znění a vyhlášky MZ ČR 38/2001 Sb. o hygienických požadavcích na výrobky určené pro styk s potravinami a pokrmy v platném znění.