


DISPOSIZIONE OTTIMALE DEL LABORATORIO

Come organizzare il laboratorio
in maniera funzionale

Un laboratorio grande e ben posizionato

Un qualsiasi laboratorio destinato alla manipolazione ed alla trasformazione degli alimenti trova la sua naturale **dislocazione** nella zona a nord della struttura e quindi nella zona più fresca.

Tale posizione è ritenuta ottimale per evitare un eccessivo surriscaldamento dell'ambiente, inoltre, permette un più agevole carico e scarico delle merci.




È assai importante che la zona di produzione (cucina, pasticceria, panificio) si trovi possibilmente sullo stesso piano del magazzino e della zona di vendita (sala o banco) perché lo spostamento in verticale delle merci/preparazioni risulta alquanto faticoso e poco pratico.

Tuttavia è possibile che l'edificio all'interno del quale ci si trova a operare presenti dei limiti strutturali e che dunque al laboratorio di produzione siano destinati locali sfalsati rispetto alla zona di vendita, spesso ciò accade in strutture antichate o sottoposte a vincoli edilizi.



Per quanto riguarda l'**ampiezza** non è detto che quanto più il laboratorio è grande più è funzionale.

In realtà il laboratorio di produzione deve avere prima di tutto una **dimensione adeguata** alla mole di lavoro che deve sostenere, sia in termini di quantità che di qualità.



La dimensione ideale di un laboratorio è quella di permettere di svolgere ogni singola attività nella sua zona di produzione e che non costringe né a percorsi lunghi e inutili né, al contrario, a comprimere i movimenti, con il rischio di errori di lavorazione e anche di incidenti.



Igiene e sicurezza

La sicurezza e l'igiene di un laboratorio sono fattori così importanti per chi vi opera e per i destinatari dei prodotti finiti da non essere affidati al buon senso o al caso.

Esistono, infatti normative specifiche, sia a livello nazionale sia a livello locale, che disciplinano la realizzazione dei locali in ogni loro elemento.

A ciascuna attività il suo spazio

In ogni reparto di produzione all'interno di un laboratorio sia una cucina, una pasticceria o un panificio si svolgono una serie di lavorazioni che trasformano la materia prima in prodotto finito.

Tali lavorazioni, logicamente, seguono un ordine cronologico, per esempio un pezzo di carne verrà prima tagliato, quindi preparato e infine messo a cuocere.

Questa ovvia sequenza d'azioni e non solo, nota a chiunque si sia trovato a realizzare una preparazione richiede un preciso schema organizzativo per chi opera in un qualsiasi laboratorio.

La lavorazione lineare

Molto importante è la **lavorazione lineare** dove i cibi cotti non s'incontrino mai con gli alimenti da preparare o dove gli addetti alla vendita non debbano attraversare zone di preparazione per andare a prendere i prodotti destinati appunto alla vendita.

Vediamo, quindi, quali sono le fasi della lavorazione, in modo da poter sempre organizzare il flusso di lavoro nella giusta direzione.

In questa vera e propria “**marcia in avanti**” della produzione alimentare le materie prime vengono acquistate (direttamente nei negozi o portate dai fornitori) e, al loro arrivo **stoccate**.

Cioè controllate e disposte o nel magazzino o nelle celle frigorifere o nei frigoriferi ad armadio.

Nella fase di preparazione le materie prime subiscono un primo processo di lavorazione (lavaggio e pulizia), per poi passare alla fase di preparazione ed infine alla fase di cottura della materia prima in prodotto finito.

Il ciclo produttivo si conclude con la distribuzione del prodotto.


Infine si procederà al lavaggio di tutte le attrezzature ed

Le zone di lavoro

A ciascuna delle lavorazioni (stoccaggio, preparazione, cottura, distribuzione) in una struttura ideale devono corrispondere uno o più locali del laboratorio.

Ciò non è sempre possibile e ci si può trovare a operare in un reparto non abbastanza grande da consentire di dedicare un locale a ogni attività.

Per esempio, se è sempre vero che il magazzino si trova in un locale a sé stante, non sempre accade che la preparazione e la cottura dispongono di reparti separati.



In ogni caso, si dovrà sempre tendere a raggruppare le attrezzature in modo da realizzare una zona di lavoro specifica per ogni attività:

1. Zona di ricevimento e stoccaggio merci;
2. Zona di preparazione;
3. Zona di cottura;
4. Zona di distribuzione;
5. Zone ausiliarie;
6. Zona di lavaggio e riordino utensili e stoviglie;
7. Spogliatoi e servizi sanitari.

1. Zona di ricevimento e stoccaggio merci

È la zona di arrivo e controllo della merce e al suo immagazzinamento.

Qui dovranno trovarsi una **zona** per il carico e lo scarico delle merci e una bilancia per il controllo del peso riportato nella bolla d'accompagnamento.

Successivamente le materie prime vengono smistate, in base alle loro caratteristiche, e destinate alle due diverse zone in cui, di solito, è diviso il magazzino: la zona a **temperatura ambiente** e la zona a **temperatura controllata**.

Nella zona a **temperatura ambiente** devono essere conservati i prodotti che, per la loro natura, non necessitano, entro certi limiti, di una temperatura controllata.

È fornita di scaffalature di altezza no superiore a 180 cm. per evitare infortuni causati dall'utilizzo di scale o sgabelli.

I prodotti alimentari devono essere disposti sulle scaffalature metalliche a seconda della tipologia, collocando quelli appena arrivati dietro a quelli già presenti.

I materiali di pulizia dovranno essere disposti in un locale apposito.

La temperatura del magazzino dovrà risultare sempre fresca (15-18°C) e i locali dovranno essere ben arieggiati.

Nella zona a **temperatura controllata (refrigerata)** devono essere stoccati i prodotti facilmente deperibili.

Sarà fornita di:

- refrigeratori a temperatura diversificata in base al prodotto (da 0 a + 7°C);
- congelatori per il mantenimento dei prodotti congelati e surgelati (da - 18 a - 30°C).

Celle frigorifere

Si trovano in muratura o prefabbricate le più diffuse hanno doppia o singola apertura, le dimensioni vanno da un minimo di 120 * 150 cm, le cubature vanno da un minimo di 2-3 m³ a oltre 20 m³.

All'interno ci sono scaffalature in acciaio per stoccare gli alimenti in modo logico, si differenziano in base al tipo di merce da conservare perché i prodotti hanno bisogno di temperatura e umidità relativa idonee.

Esistono celle frigorifere per la conservazione di alimenti a temperature refrigerate (0 a +7 °C) e celle per la conservazione di alimenti a temperature sotto lo zero (-1 a - 30 °C)



Armadi frigoriferi

Sono di forma rettangolare possono essere di tipo verticale o orizzontale.

Vengono utilizzati per conservare piccoli quantitativi di alimenti come prodotti cotti o semilavorati da riutilizzare per breve tempo (+ 1 e + 7 °C).

La loro capienza va da 700 a 1400 litri.

In alcuni modelli si può avere anche il controllo dell'umidità interna.





Celle di ferma-lievitazione/lievitazione

Celle specifiche per la panificazione, abbattano in maniera veloce i prodotti finiti della panificazioni, portandoli a -18°C al cuore.

In un momento successivo il prodotto verrà riportato alla temperatura di lievitazione (38°C) per poi essere destinato alla cottura negli specifici forni.



Temperature di conservazione

T i p o d i alimento	Temperatura	Umidità	Suggerimenti
F r u t t a e verdura	4-6° C	85-95%	Non conservare nelle cassette di trasporto
Carni	0-2° C	70-75%	Usare contenitori per la raccolta liquido se la carne è sospesa
P o l l a m e e frattaglie	0-2° C	70-75%	Dato l'elevato potere inquinante devono essere conservati a parte
Pesci	0-1° C	90%	Usare contenitori per la raccolta liquido
S a l u m i e latticini	3-5° C	80%	Conservare i salumi appesi a ganci
Cibi cotti	4° C	80%	Chiudere i prodotti in appositi contenitori
Congelati	Da -18 a -30° C	70%	Non conservare nei cartoni da imballaggio

2.Zona di preparazione


Nella zona di preparazione si svolgono tutte le fasi preliminare di produzione di un prodotto alimentare.

La preparazione dovrà avvenire separatamente utilizzando attrezzature esclusive, in base, alla tipologia, per evitare la contaminazione crociata.

Dove non è possibile dividere le zone di preparazione , per evitare la contaminazione crociata bisogna pulire e sanificare il piano di lavoro a ogni cambio di lavorazione.







Nell'attività della pasticceria, della panificazione e della gelateria gli ambienti devono essere ben separati e divisi per minimizzare la contaminazione crociata.

Ovviamente, tali zone di preparazione devono essere limitrofe alla zona di cottura per non allungare i percorsi di lavoro.





3. Zona di cottura

La zona di cottura è il cuore della zona di produzione, qui tutte le materie prime, semilavorati e prodotti finiti vengono avviati alla cottura.

La zona di cottura deve essere fornita di tutte le apparecchiature preposte per le diverse tipologie di cottura con i loro relativi utensili.









4. Zona distribuzione

A seconda dell'organizzazione aziendale, la distribuzione dei prodotti finiti può avvenire in modi diversi.

Importante che la **linea di distribuzione**, in base alla tipologia aziendale in cui si opera, deve essere composta da zone riscaldate, refrigerate e neutre.

Da qui vengono servite, oppure prese direttamente dal cliente.



5. Zone ausiliarie

Queste zone sono presenti, ove possibile, per poter migliorare l'attività lavorativa.

Per esempio l'ufficio del capo-personale, dove trovano posto registri e ricettari, nonché il computer, strumento di lavoro divenuto ormai indispensabile.

Nei laboratori di produzione pasti (esempio ristoranti, pizzeria) bisogna prevedere una saletta per la pausa pranzo/cena nella quale gli addetti alla produzione ed alla vendita possono effettuare il loro ristoro.

6. Zona di lavaggio e riordino stoviglie

La zona di lavaggio è molto importante, dato che tutti gli attrezzi e gli utensili usati durante la lavorazione dovranno essere puliti in modo perfetto .

In tale zona dovranno essere fornita di un tavolo d'appoggio per lo smaltimento dei residui grossolani.

Un lavello a due vasche e doccia per risciacquo, una lavastoviglie.

Un ripiano o una scaffalatura in metallo per il riordino degli attrezzi e degli utensili.







7. Spogliatoi e servizi igienici

Tale zona è destinata ad ospitare gli spogliatoi e bagni, distinti per sesso e di uso esclusivo del personale addetto alla produzione e alla somministrazione degli alimenti.

Lo spogliatoio dovrà essere dotato di armadietti individuali a doppio scomparto, per tenere separati gli abiti da lavoro da quelli borghesi.

I sanitari devono essere costituiti da un antibagno con lavamani, da uno o più wc e da docce.

Organizzazione del posto mobile di lavoro

Per le persone destre il lavoro deve svolgersi da sinistra verso destra; per i mancini in senso opposto.

E' una questione di movimenti e praticità, se usate un tagliere metteteci sotto un asciugamano o un panno in modo che il tagliere resti fermo.

Mentre pulite gli ortaggi o altri ingredienti simili, lavorate con un contenitore che raccolga buccie o scarti, eviterete così che vi cadano in terra o di sporcare il tavolo di lavoro.

Materia prima » Lavorazione » Prodotto lavorato

Materia prima » Placca per pulire » Elementi puliti

La mise en place o linea di lavoro

Per "**mise en place**" si intendono tutte quelle operazioni che servono ad agevolare l'inizio della preparazione, della cottura e della distribuzione delle vivande.

La mise en place prevede:

il sistematico controllo degli utensili utilizzati, dei condimenti e degli ingredienti di base, che variano sia da produzione a produzione sia da preparazione a preparazione; il costante riordino del posto di lavoro; la preparazione di tutto il materiale occorrente per rendere veloce e precisa la lavorazione che si andrà ad intraprendere.

La mise en place del posto di lavoro


Varia a seconda della azienda di produzione in cui si opera, del tipo di prodotto da realizzare e da tutti i fattori che interagiscono per poterla realizzare.

La mise en place minima degli utensili prevede: tagliere, vari tipi di coltelli, forchettoni, spatole in acciaio, forbici, pelapatate, rigalimoni, arricciaburro, ago per cucire, scatole tagliaverdure e tagliapasta, raschie, pennelli, cucchiai, sac à poche e punte, placche per pulire, bacinelle varie, setaccio, colino cinese, padelle di ferro, grembiuli, asciugamani, stracci e panni per la pulizia.

Evitare le perdite di tempo

Ottimizzare i tempi di lavoro significa, di fatto, evitare di perdere tempo.

Con questo non si vuol dire soltanto che è necessario restare ben concentrati su ciò che si fa, senza distrarsi in altre attività che non hanno niente a che fare con il lavoro (chiacchiere con i colleghi, pause continue ecc.), ma si desidera definire il metodo migliore di organizzazione.



Una **buona organizzazione**, infatti, sarà quella che permetterà all'addetto alla produzione di realizzare quello che gli compete nella minor quantità di tempo possibile.

Per esempio se vestirsi al mattino prima di recarsi al lavoro, saranno stati preparati già dalla sera prima gli abiti necessari, al risveglio non si dovrà fare altro che indossarli senza perdita di tempo nella scelta.

Allo stesso modo, una buona e accurata preparazione di tutti gli elementi necessari alla realizzazione di una preparazione metterà l'operatore nelle condizioni di lavorare nel miglior modo possibile, evitando inutili perdite di tempo.