

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja i dystrybucja wyrobów spożywczych**
 Oznaczenie kwalifikacji: **SPC.XX**
 Numer zadania: **01**
 Kod arkusza: **SPC.XX-01-25.06-SG**
 Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców i materiałów pomocniczych potrzebnych do wyprodukowania szprot podwędzanych w oleju
	<i>W tabeli 1 w kolumnie Ilość zapisane:</i>
R.1.1	w wierszu: szproty świeże [kg]: 1 596
R.1.2	w wierszu: olej rzepakowy [kg]: 684
R.1.3	w wierszu: solanka 20 % [kg]: 798
R.1.4	w wierszu: etykiety do puszek 240 g [szt.]: 5 100 <i>lub</i> 5102 <i>lub</i> 5103
R.1.5	w wierszu: etykiety do puszek 360 g [szt.]: 3 060 <i>lub</i> 3061 <i>lub</i> 3062
R.1.6	w wierszu: kartony do puszek 240 g [szt.]: 250
R.1.7	w wierszu: kartony do puszek 360 g [szt.]: 150
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji szprot podwędzanych w oleju z uwzględnieniem operacji technologicznych
	<i>Zapisane:</i>
R.2.1	ocena jakościowa
R.2.2	mycie ryb/ mycie
R.2.3	solankowanie
R.2.4	osuszanie, podwędzanie i schładzanie
R.2.5	patroszenie
R.2.6	układanie ryb w puszkach i zalewanie olejem
R.2.7	zamykanie puszek
R.2.8	sterylizacja i chłodzenie
R.2.9	mycie, suszenie i etykietowanie puszek
R.2.10	pakowanie i magazynowanie.
R.3	Rezultat 3: Wykaz niezbędnych maszyn i urządzeń do produkcji szprot podwędzanych w oleju
	<i>W tabeli 2 zapisane w l. pojedynczej lub mogiej:</i>
R.3.1	pluczka mechaniczna
R.3.2	zbiornik solankowy
R.3.3	kocioł dwupłaszczowy z mieszadłem
R.3.4	komora wędzarnicza / wędzarnia
R.3.5	przenośnik taśmowy
R.3.6	dozownica oleju
R.3.7	zamykarka próżniowa
R.3.8	autoklaw poziomy
R.3.9	etykieciarka
R.3.10	maszyna pakująca
R.4	Rezultat 4: Karta parametrów technologicznych etapów produkcji szprot podwędzanych w oleju oraz krytycznych punktów kontrolnych (CCP)
	<i>W tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Ocena jakościowa; w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: -2 °C do 1 °C
R.4.2	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Solankowanie: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: czas 10 ÷ 30 min
R.4.3	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Podwędzanie: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: temperatura 60 ÷ 80 °C, czas 30 ÷ 60 min;

R.4.4	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Podgrzewanie oleju/zalewanie olejem: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: temperatura 90 °C
R.4.5	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Sterylizacja: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: temperatura 115 °C, czas 1,5 h
R.4.6	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Chłodzenie: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji: temperatura 20 ÷ 30 °C
R.4.7	w kolumnie: Etapy produkcji szprot podwędzanych w oleju: Magazynowanie: w kolumnie: Parametry technologiczne etapów produkcji:temperatura 4 ÷ 20 °C
R.4.8	w kolumnie: Krytyczne punkty kontrolne (CCP): wpisane TAK przy ocenie jakościowej i magazynowaniu
R.4.9	w kolumnie: Kytyczne punkty kontronle (CCP): brak zapisu Tak przy solankowaniu i chłodzeniu
R.5	Rezultat 5: Karta analizy zidentyfikowanych zagrożeń i działań korygujących w procesie produkcji szprot podwędzanych w oleju
<i>W tabeli 4 zapisane:</i>	
R.5.1	w wierszu: Za wysokie stężenie solanki; w kolumnie: Rodzaj zagrożenia: chemiczne
R.5.2	w wierszu: Za wysokie stężenie solanki; w kolumnie: Działania korygujące: systematyczne badanie stężenia solanki
R.5.3	w wierszu: Obecność w puszcze opiłków metalu; w kolumnie: Rodzaj zagrożenia: fizyczne
R.5.4	w wierszu: Obecność w puszcze opiłków metalu; w kolumnie: Działania korygujące: przestrzeganie zasad obsługi zamykarki puszek
R.5.5	w wierszu: Wybrzuszony denka i wieczka puszek z rybami w czasie testu przechowalniczego po sterylizacji; w kolumnie: Rodzaj zagrożenia: mikrobiologiczne
R.5.6	w wierszu: Wybrzuszony denka i wieczka puszek z rybami w czasie testu przechowalniczego po sterylizacji; w kolumnie:Działania korygujące: utrzymywanie prawidłowych wartości parametrów sterylizacji puszek
R.5.7	w wierszu: Obecność odchodów gryzoni w hali produkcji; w kolumnie: Rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.5.8	w wierszu: Obecność odchodów gryzoni w hali produkcji; działania zapobiegawcze: w kolumnie: Działania korygujące: przeprowadzenie deratyzacji w hali produkcji
R.6	Rezultat 6: Projekt etykiety na puszkę szprot podwędzanych w oleju o masie 240 g
<i>W tabeli 5 w kolumnie Informacje na etykiecie zapisane:</i>	
R.6.1	w wierszu: Nazwa produktu: szproty podwędzane w oleju
R.6.2	w wierszu: Masa netto produktu [g]: 240
R.6.3	w wierszu: Masa netto ryb po odsączeniu oleju [g]: 168
R.6.4	w wierszu: Najlepiej spożyć przed: grudzień 2026
R.6.5	w wierszu: Skład surowcowy: szprot, olej rzepakowy, sól
R.6.6	w wierszu: Inne informacje o produkcie; obszar połowu ryb: Morze Bałtyckie
R.6.7	w wierszu: Inne informacje o produkcie; złowiono za pomocą: włoku pelagicznego
R.6.8	w wierszu: Inne informacje o produkcie; rodzaj obróbki termicznej: produkt sterylizowany/sterylizacja
R.6.9	w wierszu: Warunki przechowywania: 4 ÷ 20 °C
R.6.10	w wierszu: Nazwa i adres producenta: Zakład Przetwórstwa Rybnego w Ustce, ulica Piękna 4