

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Produkcja i dystrybucja wyrobów spożywczych

Numer zadania: **01**

SPC.XX

Kod arkusza: **SPC.XX-01-25.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców i materiałów pomocniczych do produkcji 5000 kg proszku jajecznego
<i>W tabeli 1. zapisane:</i>	
R.1.1	jaja kurze [szt.]: 400 000
R.1.2	worki foliowe HDPE o masie netto produktu 5 kg [szt.]: 600
R.1.3	worki foliowe HDPE o masie netto produktu 10 kg [szt.]: 200
R.1.4	kartony o masie netto produktu 10 kg [szt.]: 500
R.1.5	palety [szt.]: 13
R.1.6	folia do owijania palet [mb.]: 625 lub 650
R.2	Rezultat 2: Wykaz maszyn i urządzeń niezbędnych do produkcji proszku jajecznego
<i>W tabeli 2. zapisane w liczbie pojedynczej lub mnogiej:</i>	
R.2.1	maszyna myjąca
R.2.2	przenośniki rolkowe
R.2.3	zabieraki z nożami
R.2.4	separator i przenośnik ślimakowy
R.2.5	zbiornik wstępny i cedzidła
R.2.6	system filtrów/filtry
R.2.7	homogenizator
R.2.8	pasteryzator
R.2.9	suszarka rozpyłowa
R.2.10	automat pakujący
R.3	Rezultat 3: Schemat technologiczny produkcji proszku jajecznego z uwzględnieniem operacji i parametrów technologicznych oraz krytycznych punktów kontrolnych CCP
<i>zapisane:</i>	
R.3.1	ocena jakościowa surowca/ocena jakościowa jaj/ocena jakościowa
R.3.2	mycie i dezynfekcja jaj/mycie i dezynfekcja
R.3.3	wybijanie jaj i filtrowanie/wybijanie i filtrowanie
R.3.4	chłodzenie i homogenizacja
R.3.5	pasteryzacja i chłodzenie
R.3.6	suszenie
R.3.7	pakowanie i magazynowanie/przechowywanie
R.3.8	zachowana kolejność operacji technologicznych
R.3.9	parametry technologiczne zapisane przy co najmniej czterech operacjach z wymienionych: - mycie 45 °C, 20 ÷ 30 s; - chłodzenie 0 ÷ 4 °C; - homogenizacja 45 °C, 90 barów; - pasteryzacja: 66 ÷ 68 °C, 2 min; - chłodzenie: 0 ÷ 4 °C; - suszenie 162 °C; - magazynowanie 8 ÷ 22 °C, 75 %

R.3.10	zaznaczone punkty CCP przy co najmniej czterech z wymienionych etapów technologicznych: - ocena jakościowa surowca, - mycie i dezynfekcja, - filtrowanie masy jajowej, - pasteryzacja, - suszenie, - magazynowanie
R.4	Rezultat 4: Karta analizy zidentyfikowanych zagrożeń w procesie produkcji proszku jajecznego z całych jaj i przyczyny ich powstania
<i>W tabeli 3. zapisane:</i>	
R.4.1	kawałki skorupki w masie jajecznej - rodzaj zagrożenia: fizyczne
R.4.2	kawałki skorupki w masie jajecznej - przyczyna powstania zagrożenia: awaria systemu filtrów
R.4.3	zbrylony proszek jajeczny - rodzaj zagrożenia: fizyczne
R.4.4	zbrylony proszek jajeczny - przyczyna powstania zagrożenia: nieszczelny worek foliowy HDPE
R.4.5	obecność <i>Salmonelli</i> na powierzchni skorupki jaj - rodzaj zagrożenia: mikrobiologiczne
R.4.6	obecność <i>Salmonelli</i> na powierzchni skorupki jaj - przyczyna powstania zagrożenia: nieprawidłowo przeprowadzony proces mycia i dezynfekcji jaj
R.4.7	obecność tłustych plam na posadzkach magazynowych - rodzaj zagrożenia: chemiczne
R.4.8	obecność tłustych plam na posadzkach magazynowych - przyczyna powstania zagrożenia: wyciek smaru z wózków transportowych
R.4.9	obecność prusaków w hali produkcji - rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.4.10	obecność prusaków w hali produkcji - przyczyna powstania zagrożenia: nieprawidłowo przeprowadzony proces dezynsekcji
R.5	Rezultat 5: Wykaz ilościowy stanu magazynowego materiałów pomocniczych po zrealizowanej produkcji 5000 kg proszku jajecznego
<i>W tabeli 4. zapisane:</i>	
R.5.1	worki foliowe HDPE o masie 5 kg [szt.]: 19 400
R.5.2	worki foliowe HDPE o masie 10 kg [szt.]: 9 800
R.5.3	worki foliowe HDPE o masie 15 kg [szt.]: 10 000
R.5.4	worki foliowe HDPE o masie 20 kg [szt.]: 8 000
R.5.5	kartony na 10 kg [szt.]: 9 500
R.5.6	kartony na 20 kg [szt.]: 10 000
R.5.7	folia do owijania palet [mb.]: 4 375 lub 4 350
R.5.8	palety [szt.]: 487