

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja i dystrybucja wyrobów spożywczych**

Symbol kwalifikacji: **SPC.XX**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

Numer stanowiska

| | | |
|--|--|--|
| | | |
|--|--|--|

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150** minut

SPC.XX-01-26.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL*, numer stanowiska i naklej naklejkę** z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
3. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
4. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
5. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
6. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami wykonania zadania na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
7. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

** w przypadku otrzymania naklejki

Zadanie egzaminacyjne

Korzystając z opisu procesu technologicznego oraz receptury na 1000 g pieczarek marynowanych sporządź dokumenty związane z planowaniem i kontrolą jakości produkcji oraz gospodarowaniem zasobami magazynowymi w procesie produkcji 1000 sztuk słoików pieczarek marynowanych po 300 gramów oraz 500 sztuk słoików pieczarek marynowanych po 700 gramów.

W tym celu sporządź:

- wykaz ilościowy surowców i materiałów pomocniczych do produkcji pieczarek marynowanych,
- wykaz maszyn i urządzeń do produkcji pieczarek marynowanych,
- schemat technologiczny produkcji pieczarek marynowanych z uwzględnieniem operacji, parametrów technologicznych oraz krytycznych punktów kontrolnych (CCP),
- wykaz działań korygujących w przypadku wystąpienia zagrożenia jakości podczas produkcji pieczarek marynowanych,
- wykaz ilościowy stanu magazynowego materiałów pomocniczych po zrealizowanej produkcji pieczarek marynowanych.

Formularze niezbędne do sporządzenia dokumentacji znajdują się w arkuszu egzaminacyjnym.

Opis procesu technologicznego

Do produkcji pieczarek marynowanych wykorzystywane są pieczarki świeże, jasne, bez przebarwień. Dostarczone do zakładu pieczarki podlegają ocenie jakościowej i ilościowej, a następnie kierowane są do sortownika rozdzielającego je na pieczarki małe - przeznaczone do produkcji i pieczarki pozostałe - duże i uszkodzone. Po sortowaniu pieczarki są dokładnie myte w myjce natryskowej. W celu zachowania jasnej barwy pieczarki kierowane są do blanszownika i poddawane blanszowaniu w zakwaszonej wodzie o temperaturze 95 °C przez 7 minut. Tak przygotowane pieczarki kierowane są do leja dozownicy. Na przenośniku taśmowym ustawiane są słoiki, w których umieszcza się marchew i cebulę pokrojone w kostkę w kralalnicy do warzyw. Następnie słoiki napełniane są z dozownicy pieczarkami i przygotowaną wcześniej gorącą zalewą o temperaturze 90 °C. Zalewę sporządza się przez gotowanie w kotle dwupłaszczowym wody, octu i przypraw. Napełnione słoiki kierowane są do zamykarki automatycznej. Bezpośrednio po zamknięciu pieczarki pasteryzuje się w tunelu pasteryzacyjnym w temperaturze 85 ÷ 95 °C przez 20 minut. Po skończonej pasteryzacji produkt jest schładzany do temperatury około 25 °C i przekazywany do etykietarki, która umieszcza na każdym opakowaniu etykiety. Słoiki z pieczarkami o masie 300 g pakowane są w kartony po 10 sztuk, słoiki o masie 700 g pakowane są w kartony po 6 sztuk. Tak zapakowany produkt przechowywany jest w magazynie w temperaturze ok. 20 °C.

| Receptura na 1000 g pieczarek marynowanych | | |
|---------------------------------------------------|------------------|---------------|
| Surowce | Jednostka | Liczba |
| Pieczarka | g | 600 |
| Marchew | g | 30 |
| Cebula | g | 20 |
| Zalewa z przyprawami | g | 350 |

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenię będzie podlegać 5 rezultatów:

- wykaz ilościowy surowców i materiałów pomocniczych do produkcji pieczarek marynowanych – tabela 1,
- wykaz maszyn i urządzeń do produkcji pieczarek marynowanych – tabela 2,
- schemat technologiczny produkcji pieczarek marynowanych z uwzględnieniem operacji, parametrów technologicznych oraz krytycznych punktów kontrolnych (CCP),
- wykaz działań korygujących w przypadku wystąpienia zagrożenia jakości podczas produkcji pieczarek marynowanych – tabela 3,
- wykaz ilościowy stanu magazynowego materiałów pomocniczych po zrealizowanej produkcji pieczarek marynowanych – tabela 4.

Tabela 1. Wykaz ilościowy surowców i materiałów pomocniczych do produkcji pieczarek marynowanych

| Surowce i materiały pomocnicze | Jednostka | Liczba |
|---------------------------------------|------------------|---------------|
| Pieczarka | kg | |
| Marchew | kg | |
| Cebula | kg | |
| Zalewa z przyprawami | kg | |
| Kartony na słoiki 300 g | szt. | |
| Kartony na słoiki 700 g | szt. | |

Miejsce na obliczenia (nie podlega ocenie)

Tabela 2. Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji pieczarek marynowanych

| |
|--|
| |
|--|

Schemat technologiczny produkcji pieczarek marynowanych z uwzględnieniem operacji, parametrów technologicznych oraz krytycznych punktów kontrolnych (CCP)

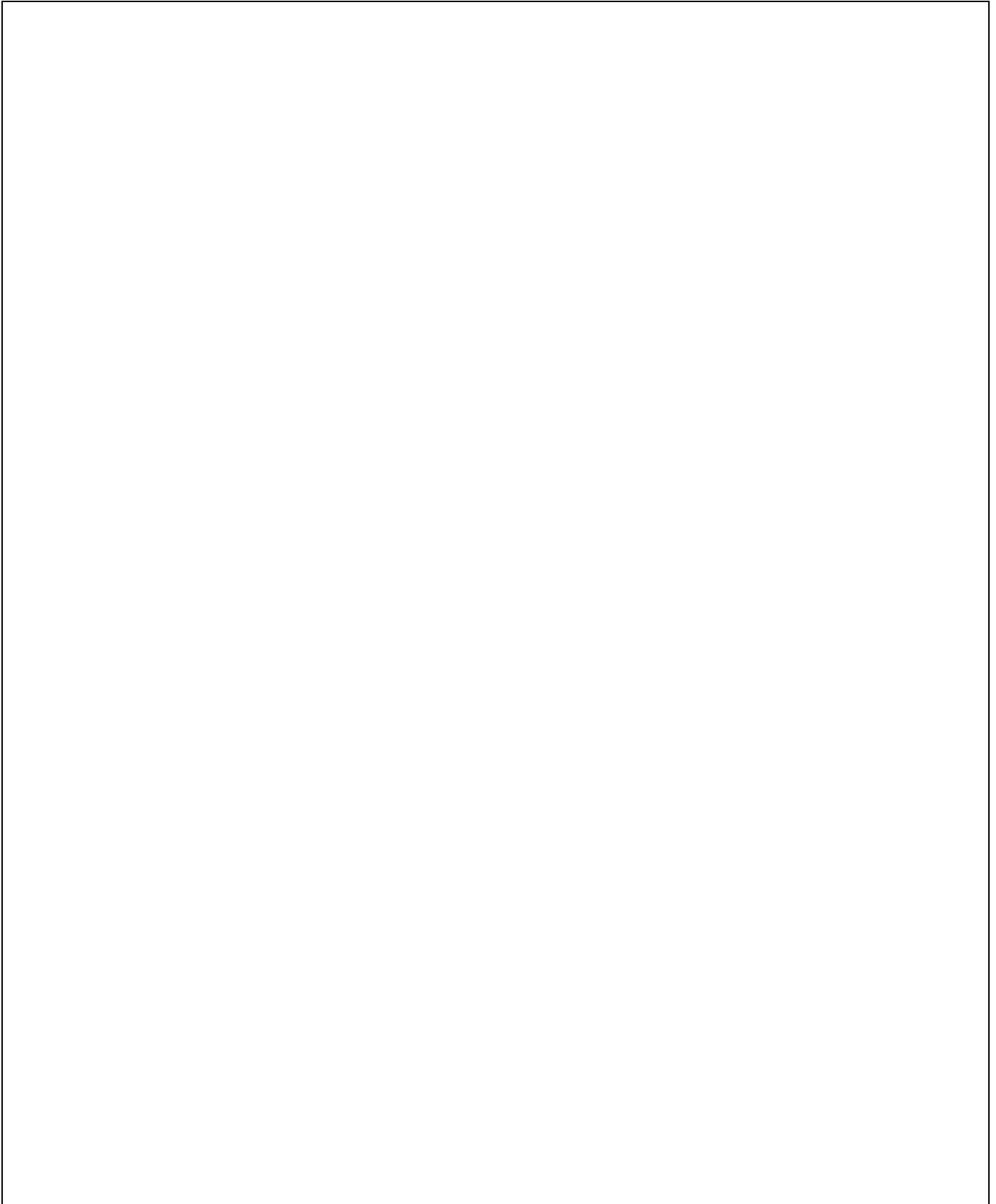


Tabela 3. Wykaz działań korygujących w przypadku wystąpienia zagrożenia jakości podczas produkcji pieczarek marynowanych

| Zagrożenie | Przyczyna zagrożenia* | Działania korygujące* |
|-------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|
| Obecność insektów w magazynie | | |
| Obecność pleśni na powierzchni przechowywanej marchwi | | |
| Obecność piasku w gotowym produkcie | | |
| Niedokręcone wieczka słoików z produktem | | |
| Zbyt duże stężenie octu w zalewie | | |

**z wymienionych określeń należy wybrać właściwe i wpisać w odpowiednie komórki tabeli:*

- wycofanie produktu z magazynu,
- uszkodzone siatki zabezpieczające w oknach,
- niedokładne odważanie octu,
- wycofanie surowca z magazynu,
- rozcieńczenie zalewy do właściwego stężenia,
- niedokładne umycie pieczarek,
- wymiana siatek na nowe,
- usterka zamykarki,
- brak kontroli jakości podczas przyjęcia surowców,
- naprawa zamykarki.

Tabela 4. Wykaz ilościowy stanu magazynowego materiałów pomocniczych po zrealizowanej produkcji pieczarek marynowanych

| Materiał pomocniczy | Jednostka | Stan magazynowy początkowy – liczba | Wydano - liczba | Stan magazynowy po produkcji - liczba |
|--------------------------------------------|------------------|--------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------|
| Słoiki - 300 g produktu | [szt.] | 30 250 | | |
| Słoiki - 500 g produktu | [szt.] | 10 500 | | |
| Słoiki - 700 g produktu | [szt.] | 10 080 | | |
| Słoiki - 1000 g produktu | [szt.] | 9 120 | | |
| Nakrętki na słoiki 300 g i 500 g produktu | [szt.] | 40 500 | | |
| Nakrętki na słoiki 700 g i 1000 g produktu | [szt.] | 35 200 | | |
| Kartony na słoiki 300 g produktu | [szt.] | 11 040 | | |
| Kartony na słoiki 500 g produktu | [szt.] | 8 000 | | |
| Kartony na słoiki 700 g produktu | [szt.] | 4 400 | | |
| Kartony na słoiki 1000 g produktu | [szt.] | 1 500 | | |