

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń**

Oznaczenie kwalifikacji: **T.02**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

T.02-01-17.01

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2017

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. **KARTĘ OCENY** przekaz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 5 strony i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. 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

Zadanie egzaminacyjne

Korzystając z receptury i instrukcji technologicznej produkcji parówek, sporządź:

- Dokumentację produkcyjną – uzupełnij Tabelę 1. Zużycie surowców peklowanych do produkcji 200 kg parówek oraz Tabelę 2. Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń do produkcji,
- Instrukcję przygotowania środków myjących – uzupełnij Tabelę 3.

Dokonaj obsługi przygotowanej na stanowisku maszyny/urządzenia:

- dobierz stosowną do rodzaju i typu maszyny/urządzenia instrukcję obsługi,
- obsłuż maszynę/urządzenie wykorzystując surowce i składniki dostępne na stanowisku,
- wypełnij Kartę pracy maszyny/urządzenia przygotowanej na stanowisku – uzupełnij Tabelę 4.

Sprzętu, narzędzi i urządzeń używaj zgodnie z przeznaczeniem, przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych i ochrony środowiska.

Po wykonaniu zadania uporządkuj stanowisko pracy.

UWAGA!

Zgłoś przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki gotowość do uruchomienia maszyny/urządzenia i rozpoczęcia obsługi.

Zużycie surowca na 1 tonę produktu o średniej wydajności 112%

Lp.	Surowce peklowane/przyprawy	j.m.	Ilość
1	Mięso wieprzowe kl. II	kg	178,6
2	Mięso wieprzowe kl. III	kg	89,3
3	Mięso wołowe kl. I lub kl. II	kg	359,1
4	Podgardle skórowane	kg	267,8
5	Pieprz naturalny	kg	0,89
6	Gałka muskatowa	kg	0,54
7	Jelita cienkie baranie	m	4000
8	Przędza	m	10

Instrukcja technologiczna produkcji parówek

1. Odważanie surowca, przypraw i odmierzanie jelit.
2. Rozdrabnianie za pomocą wilka stosując siatki o oczkach 3 mm
3. Kutrowanie
Mięso wołowe i wieprzowe wraz z przyprawami kutruje się za pomocą kutra, z dodatkiem wody lub lodu, a potem dodaje się podgardle.
4. Napelnianie
Masą napelnia się ściśle jelita za pomocą nadziewarek i odkręca się ręcznie lub przewiązuje przędzą odcinki długości 12÷14 cm pozostawiając je w zwojach.
5. Osadzenie w pomieszczeniach o intensywnym ruchu powietrza w temperaturze 20÷30°C przez około 20 minut.
6. Osuszanie i wędzenie
Osusza się powierzchnię nadmuchem powietrza o temperaturze 40÷60°C. Wędzenie w komorach wędzarniczo-parzelniczych gorącym dymem o temp. 45÷70°C przez około 50 min do barwy jasnobrązowej z odcieniem złocistym.
7. Obróbka cieplna w temperaturze 70÷72°C przez ok. 10 min. Parzenie do uzyskania wewnątrz batonu temperatury 68÷70°C.
8. Studzenie natryskiem zimnej wody przez około 3 minuty do osiągnięcia temperatury 40°C wewnątrz batonu.
9. Chłodzenie zimnym powietrzem do temperatury $\leq 10^{\circ}\text{C}$ wewnątrz batonu.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- Dokumentacja produkcyjna – Tabela 1, Tabela 2,
- Instrukcja przygotowania środków myjących – Tabela 3,
- Karta pracy maszyny/urządzenia dostępnej na stanowisku – Tabela 4

oraz

przebieg obsługi maszyny/urządzenia przygotowanej na stanowisku.

Dokumentacja produkcyjna

Tabela 1. Zużycie surowców peklowanych do produkcji 200 kg parówek

Lp.	Surowce peklowane	j.m.	Ilość
1	Mięso wieprzowe kl. II	kg	
2	Mięso wieprzowe kl. III	kg	
3	Mięso wołowe kl. I lub kl. II	kg	
4	Podgardle skórowane	kg	

Tabela 2. Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń do produkcji parówek

Lp.	Maszyny, urządzenia
1	
2	
3	
4	
5	
6	
...	

Tabela 3. Instrukcja przygotowania środków myjących

Nazwa środka myjącego	Stężenie roztworu (%)	Ilość preparatu (kg)	Ilość wody (kg lub dm ³)	Ilość otrzymanego roztworu myjącego (kg)
Acid 20 (preparat w proszku)	1,5			100
Alko 100 (preparat w proszku)	1,0			1000

Tabela 4. Karta pracy maszyny/urządzenia przygotowanej na stanowisku

Lp.	Wykaz danych/informacji w odniesieniu do pracy maszyny/ urządzenia	Dane/informacje (uzupełnij wpisując)
1.	Nazwa maszyny/ urządzenia	
2.	Przeznaczenie maszyny/ urządzenia	
3.	Charakterystyka techniczna maszyny/ urządzenia <i>Np.: moc; napięcie zasilania; wydajność; objętość; masa; wymiary gabarytowe; obroty; parametry wykorzystywanych mediów: zużycie, temperatura, ciśnienie; itp.</i>	Wybierz i wymień przynajmniej trzy parametry charakterystyczne dla maszyny/urządzenia:
4.	Obsługa maszyny/urządzenia <i>Kontrolowanie i utrzymywanie parametrów pracy urządzenia, np.: obroty, temperatura, ciśnienie, czas, barwa, konsystencja i inne.</i>	Wymień przynajmniej trzy parametry lub czynniki podlegające kontroli podczas pracy maszyny/ urządzenia:
5.	Zabezpieczenia i ostrzeżenia, które posiada maszyna/ urządzenie	Wymień przynajmniej trzy zabezpieczenia i/lub ostrzeżenia maszyny/ urządzenia: