

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**T.16**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

T.16-01-01_SG_zo

Wersja arkusza:

zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i materiałów pomocniczych do wyprodukowania 900 kg polędwicy sopockiej - Tabela 1
	<i>zapisane:</i>
R.1.1	schab surowy [kg]: 1 000
R.1.2	sól peklująca [kg]: 25
R.1.3	woda [l] <i>lub</i> [kg]: 60
R.1.4	opakowania jednostkowe <i>lub</i> folia polietylenowa [szt.]: 2 250
R.1.5	opakowania zbiorcze <i>lub</i> pojemniki poliuretanowe [szt.]: 45
R.1.6	poprawnie zapisane jednostki
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji polędwicy sopockiej z uwzględnieniem parametrów technologicznych od momentu pobrania surowców do magazynowania gotowego wyrobu
	<i>Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie</i>
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	wychłodzenie mięsa <i>lub</i> przygotowanie surowca
R.2.2	peklowanie nastrzykowe <i>lub</i> peklowanie
R.2.3	masowanie
R.2.4	formowanie
R.2.5	sznurowanie
R.2.6	wędzenie <i>lub</i> parzenie
R.2.7	chłodzenie
R.2.8	pakowanie w opakowania jednostkowe i zbiorcze
R.2.9	magazynowanie
R.2.10	parametry technologiczne zapisane przy co najmniej 2 czynnościach: - peklowanie nastrzykowe: 6÷8°C, czas: 3 doby, - wędzenie/parzenie 80°C, temp. wewnątrz batonu 60÷68°C, czas: 3 godz., - chłodzenie 7°C, magazynowanie/przechowywanie 4°C, wilgotność 85%
R.3	Rezultat 3: Wykaz urządzeń wykorzystywanych do produkcji polędwicy sopockiej z operacjami technologicznymi - Tabela 2
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	lp. 1 nazwa urządzenia: nastrzykiwarka
R.3.2	lp. 1 operacja technologiczna: peklowanie mięsa
R.3.3	lp. 2 nazwa urządzenia: masownica
R.3.4	lp. 2 operacja technologiczna: plastyfikacja mięsa
R.3.5	lp. 3 nazwa urządzenia: komora wędzarniczo-parzelnicza
R.3.6	pl. 3 operacja technologiczna: wędzenie mięsa
R.4	Rezultat 4: Wykaz odczynników, sprzętu oraz urządzeń do wykonania badań laboratoryjnych - Tabela 3
	<i>zapisane:</i>
R.4.1	oznaczanie zawartości tłuszczu (sprzęt i urządzenia): eksykator
R.4.2	oznaczanie zawartości tłuszczu (sprzęt i urządzenia): waga analityczna
R.4.3	oznaczanie zawartości tłuszczu (sprzęt i urządzenia): aparat Soxhleta
R.4.4	oznaczanie zawartości tłuszczu (sprzęt i urządzenia): łaźnia piaskowa
R.4.5	oznaczanie zawartości tłuszczu (odczynniki): eter naftowy
R.4.6	oznaczanie pH (sprzęt i urządzenia): zlewka
R.4.7	oznaczanie pH (sprzęt i urządzenia): kolba stożkowa
R.4.8	oznaczanie pH (sprzęt i urządzenia): sącze z bibuły filtracyjnej <i>lub</i> sącze <i>lub</i> bibuła filtrująca
R.4.9	oznaczanie pH (sprzęt i urządzenia): pehametr <i>lub</i> elektroda pehametryczna
R.4.10	oznaczanie pH (odczynniki): roztwór buforowy <i>lub</i> bufor
R.5	Rezultat 5: Księga HACCP – arkusz monitorowania CCP, działania korygujące w procesie produkcji polędwicy sopockiej - Tabela 4
	<i>zapisane:</i>
R.5.1	CCP 1 zagrożenie: obecność pasożytów
R.5.2	CCP 1 środki kontrolne: ocena surowca
R.5.3	CCP 1 działania korygujące: wycofanie surowca z produkcji
R.5.4	CCP 2 zagrożenie: zawyżona zawartość składników solanki peklującej
R.5.5	CCP 2 środki kontrolne: kontrola naważania składników solanki
R.5.6	CCP 2 działania korygujące: rozcieńczenie do właściwego stężenia solanki
R.5.7	CCP 3 działania korygujące: doprowadzenie do prawidłowej temperatury
R.5.8	CCP 4 środki kontrolne: mikrobiologiczna kontrola szczelności opakowań
R.5.9	CCP 5 środki kontrolne: kontrola temperatury