

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:

## Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich

T.17

Numer zadania: 01

Kod arkusza: T.17-01-16.01

| Lp.                                    | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny<br>(dopuszcza się inne poprawne merytorycznie sformułowania)   |
|--|---|
| <b>R.1</b>                             | <b>Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i materiałów pomocniczych</b>   |
| w wykazie są uwzględnione:             |   |
| R.1.1                                  | Śmietanka 40%: 6300 kg  |
| R.1.2                                  | Barwnik: 450 cm <sup>3</sup>  |
| R.1.3                                  | Folia aluminiowa: 43,8 kg   |
| R.1.4                                  | Kartony: 150 sztuk  |
| R.1.5                                  | Szczepionka maślarska: 6 opakowań   |
| <b>R.2</b>                             | <b>Rezultat 2: Schemat blokowy produkcji masła ekstra z uwzględnieniem parametrów technologicznych</b>  |
| Schemat obejmuje:                      |   |
| R.2.1                                  | Przechowywanie śmietanki – temperatura 6°C.   |
| R.2.2                                  | Pasteryzacja śmietanki, lub pasteryzacja i przetrzymanie lub technologicznie równoważne – temperatura 92-95°C, czas 40 sekund.  |
| R.2.3                                  | Odgazowanie – ciśnienie 60-70 kPa.  |
| R.2.4                                  | Chłodzenie śmietanki – temperatura 12-15°C.   |
| R.2.5                                  | Dojrzwanie fizyczne śmietanki lub dojrzwanie – temperatura 12-15°C, czas 8 godzin.  |
| R.2.6                                  | Chłodzenie – temperatura 7-11°C i dodatek szczepionki lub dojrzwanie biologiczne.   |
| R.2.7                                  | Zmaślanie lub zmaślanie i wygniatanie, lub zmaślanie, wygniatanie   |
| R.2.8                                  | Regulacja zawartości wody.  |
| R.2.9                                  | Formowanie i pakowanie.   |
| R.2.10                                 | Magazynowanie – temperatura 0-4°C.  |
| <b>R.3</b>                             | <b>Rezultat 3: Wykaz maszyn, urządzeń i sprzętu niezbędnych do produkcji masła ekstra metodą ciągłą</b>   |
| W wykazie są uwzględnione:             |   |
| R.3.1                                  | Tank magazynowy.  |
| R.3.2                                  | Zestaw do cieplnej obróbki śmietanki lub płytowy wymiennik ciepła lub pasteryzator lub technicznie równoważne.  |
| R.3.3                                  | Odgazowywacz lub zestaw do odgazowania śmietanki.   |
| R.3.4                                  | Tank fermentacyjny.   |
| R.3.5                                  | Pompa śrubowa.  |
| R.3.6                                  | Agregat zmaślający lub urządzenie zmaślające, lub technicznie równoważne.   |
| R.3.7                                  | Pompa dozująca wodę normalizującą.  |
| R.3.8                                  | Wagosuszarka.   |
| R.3.9                                  | Rozdzielacz.  |
| R.3.10                                 | Agregat formujący pakujący.   |
| <b>R.4</b>                             | <b>Rezultat 4: Analiza zagrożeń w wybranych etapach procesu technologicznego</b>  |
| Analiza uwzględnia etapy i zagrożenia: |   |
| R.4.1                                  | Pasteryzacja śmietanki. Przeżycie drobnoustrojów chorobotwórczych – nieskuteczna pasteryzacja: M oraz pomiar temperatury pasteryzacji.  |
| R.4.2                                  | Pasteryzacja śmietanki. Pozostałości środków myjących i dezynfekujących – nieskuteczne płukanie: CH oraz instrukcja mycia zestawu do obróbki śmietanki.   |
| R.4.3                                  | Dojrzwanie fizyczne śmietanki. Rozwój niepożądanego mikroflory w tanku fermentacyjnym – nieskuteczne mycie i dezynfekcja: M oraz instrukcja mycia tanku fermentacyjnego.  |
| R.4.4                                  | Dojrzwanie fizyczne śmietanki. Pozostałości środków myjących i dezynfekujących: CH oraz instrukcja mycia tanku fermentacyjnego.   |
| R.4.5                                  | Zmaślanie. Rozwój niepożądanego mikroflory w agregacie zmaślającym - nieskuteczne mycie: M oraz instrukcja mycia agregatu zmaślającego.   |
| R.4.6                                  | Regulacja zawartości wody. Zanieczyszczenie masła mikroflorą z wody normalizującej - brak badań wody: M oraz plan badania wody w zakładzie.   |
| R.4.7                                  | Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – nieskuteczne mycie: M oraz instrukcja mycia agregatu formująco-pakującego.  |
| R.4.8                                  | Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – zanieczyszczone powietrze: M oraz instrukcja utrzymania czystości w masłowni lub kontrola stanu (czystości) powietrza w masłowni, lub równoważne. |
| R.4.9                                  | Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – niehigieniczne zachowanie pracownika: M oraz instrukcja higieniczna lub szkolenie higieniczne pracownika.   |
| R.4.10                                 | Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Zanieczyszczenia fizyczne – obecność folii aluminiowej w maśle: F oraz instrukcja higieniczna lub instrukcja obsługi agregatu formująco-pakującego lub instrukcja pakowania masła, lub równoważne.                   |