

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich**

Oznaczenie kwalifikacji: **TG.18**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **TG.18-01-22.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny	
R.1	Rezultat 1: Zapotrzebowanie na mus brzoskwiniowy, opakowania jednostkowe i zbiorcze do produkcji 1 500 litrów jogurtu mieszanego brzoskwiniowego - Tabela 1
<i>zapisane:</i>	
R.1.1	mus brzoskwiniowy [litr]: 87,6
R.1.2	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 300 ml [sztuki]: 5600
R.1.3	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 500 ml [sztuki]: 2640
R.1.4	kartony z wytlaczarką na 16 sztuk kubków [sztuki]: 350
R.1.5	kartony z wytlaczarką na 12 sztuk butelek [sztuki]: 220
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji jogurtu mieszanego brzoskwiniowego z uwzględnieniem etapów, parametrów technologicznych i krytycznych punktów kontroli CCP
<i>dopuszcza się inne określenia poprawne merytorycznie</i> <i>zapisane:</i>	
R.2.1	ocena jakościowa mleka do produkcji jogurtu
R.2.2	normalizacja mleka, homogenizacja mleka
R.2.3	pasteryzacja, chłodzenie mleka
R.2.4	fermentacja mleka <i>lub</i> dojrzewanie I
R.2.5	mieszanie z wsadem owocowym <i>lub</i> dodatek wsadu owocowego
R.2.6	rozlewanie jogurtu zamykanie opakowań <i>lub</i> rozlew do opakowań jednostkowych
R.2.7	chłodzenie
R.2.8	magazynowanie
R.2.9	zapisane parametry technologiczne przy co najmniej 4 etapach: - homogenizacja mleka: 60-65°C i ciśnienie 15-17 MPa, - pasteryzacja mleka: 85-95°C i czas 10 minut, - oziębienie mleka: 45°C, - fermentacja mleka (dojrzewanie I): czas 4-5h i kwasowość skrzepu 34-42°SH, - mieszanie i chłodzenie skrzepu: 14°C, - dojrzewanie II: 8-10°C i czas 2 dni, - magazynowanie: temperatura 3-5°C
R.2.10	zapisane CCP przy co najmniej 2 podanych etapach: ocena jakości mleka, pasteryzacja mleka, dojrzewanie I (fermentacja), dojrzewanie II <i>lub</i> dojrzewanie, magazynowanie jogurtu
R.3	Rezultat 3: Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji jogurtu mieszanego brzoskwiniowego - Tabela 2
<i>zapisane:</i>	
R.3.1	tank
R.3.2	wirówka odtłuszczająca
R.3.3	homogenizator
R.3.4	pasteryzator płytowy
R.3.5	tank fermentacyjny
R.3.6	agregat dozująco-zamykający
R.4	Rezultat 4: Karta kontroli technologicznej produkcji jogurtu mieszanego brzoskwiniowego - Tabela 3
<i>zapisane:</i>	
R.4.1	mleko schłodzone po pasteryzacji - zawartość tłuszczu w mleku [%]: 3 <i>lub</i> 3,0
R.4.2	mleko schłodzone po pasteryzacji - gęstość mleka [g/cm ³]: 1,028
R.4.3	mleko schłodzone po pasteryzacji - temperatura [°C]: 45
R.4.4	fermentacja - kwasowość finalna [°SH]: 34-42
R.4.5	fermentacja - czas [h]: 4-5
R.4.6	fermetnacja - miejsce: tank fermentacyjny
R.4.7	ocena organoleptyczna jogurtu - barwa: charakterystyczna dla brzoskwini
R.4.8	ocena organoleptyczna jogurtu - konsystencja: gęsta, jednolita bez obecności większych grudek
R.4.9	ocena organoleptyczna jogurtu - smak: łagodny brzoskwiniowy
R.4.10	ocena organoleptyczna jogurtu - zapach: łagodny brzoskwiniowy
R.5	Rezultat 5: Analiza zidentyfikowanych zagrożeń i działań zapobiegawczych w procesie produkcji jogurtu mieszanego brzoskwiniowego - Tabela 4

<i>zapisane:</i>	
R.5.1	niska temperatura pasteryzacji mleka - rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.5.2	niska temperatura pasteryzacji mleka - działanie zapobiegawcze: powtórna pasteryzacja mleka
R.5.3	obecność antybiotyków w mleku - rodzaj zagrożenia: chemiczne
R.5.4	obecność antybiotyków w mleku - działanie zapobiegawcze: badanie mleka na obecność antybiotyków przy jego przyjęciu
R.5.5	obecność martwych insektów w magazynie - rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.5.6	obecność martwych insektów w magazynie - działanie zapobiegawcze: przeprowadzenie dezynsekcji
R.5.7	obecność pleśni na powierzchni jogurtu - rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.5.8	obecność pleśni na powierzchni jogurtu - działanie zapobiegawcze: kontrola czystości opakowań
R.6	Rezultat 6: Ocena stanu zapasu magazynowego opakowań jednostkowych i zbiorczych po zrealizowanej produkcji jogurtu mieszanego brzoskwińskiego - Tabela 5
<i>zapisane:</i>	
R.6.1	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,5 litra - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 4860; dopuszcza się wartość wynikającą z obliczeń w R.1.3
R.6.2	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 1,0 litra - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 2 000
R.6.3	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,3 litra - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 4400; dopuszcza się wartość wynikającą z obliczeń w R.1.2
R.6.4	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,25 litra - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 12 000
R.6.5	kartony z wyłaczarką na 6 sztuk butelek - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 500
R.6.6	kartony z wyłaczarką na 12 sztuk butelek - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 530; dopuszcza się wartość wynikającą z obliczeń w R.1.5
R.6.7	kartony z wyłaczarką na 16 sztuk kubków - stan po wyprodukowaniu jogurtu [sztuki]: 300; dopuszcza się wartość wynikającą z obliczeń w R.1.4