

Nazwa
kwalifikacji:**Produkcja i dystrybucja produktów spożywczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**T.XX**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

T.XX-01-01_zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Zapotrzebowanie na zakwas kefirowy, opakowania jednostkowe i zbiorcze do produkcji 1 500 litrów kefiru średniego dwudniowego - Tabela 1
	<i>zapisane:</i>
R.1.1	zakwas kefirowy [litr]: 43,8 <i>lub</i> 43,80
R.1.2	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 300 ml [sztuki]: 2 800
R.1.3	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 500 ml [sztuki]: 1 320
R.1.4	kartony z wyłaczarką na 16 sztuk kubków [sztuki]: 175
R.1.5	kartony z wyłaczarką na 12 sztuk butelek [sztuki]: 110
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji kefiru średniego dwudniowego z uwzględnieniem etapów, parametrów technologicznych i krytycznych punktów kontroli CCP
	<i>dopuszcza się inne merytorycznie poprawne zapisy</i>
R.2.1	ocena jakościowa mleka do produkcji kefiru <i>lub</i> przyjęcie i ocena mleka
R.2.2	normalizacja mleka, homogenizacja mleka
R.2.3	pasteryzacja, oziębianie mleka <i>lub</i> chłodzenie mleka
R.2.4	fermentacja mleka <i>lub</i> dojrzewanie I
R.2.5	mieszanie, chłodzenie skrzepu
R.2.6	rozlewanie kefiru, zamykanie opakowań <i>lub</i> rozlew do opakowań jednostkowych
R.2.7	dojrzewanie II <i>lub</i> dojrzewanie
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: 85-87°C i czas 10 minut, - oziębianie mleka: 22°C, - fermentacja mleka (dojrzewanie I): czas 6-8h i kwasowość skrzepu 30-32°SH, - mieszanie i chłodzenie skrzepu: 14°C, - dojrzewanie II: 8-10°C i czas 2 dni, - magazynowanie: temperatura nie wyższa niż 10°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 kefiru
R.3	Rezultat 3: Wykaz niezbędnych maszyn i urządzeń do produkcji kefiru średniego dwudniowego - 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: Dziennik kontroli technologicznej produkcji kefiru średniego dwudniowego - 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]: 22
R.4.4	zakwas kefirowy - kwasowość [°SH]: 35 - 50
R.4.5	zakwas kefirowy - ilość [%]: 3
R.4.6	zakwas kefirowy - cechy organoleptyczne: czysty, przyjemny smak
R.4.7	skrzep po fermentacji - kwasowość [°SH]: 30 - 32
R.4.8	kefir - kwasowość [°SH]: 35
R.4.9	kefir - zawartość alkoholu [%]: 0,56 - 0,72
R.4.10	kefir - cechy organoleptyczne: lekko kwaśny, konsystencja dość gęsta, niepienista struktura
R.5	Rezultat 5: Analiza zidentyfikowanych zagrożeń i działań zapobiegawczych w procesie produkcji kefiru średniego dwudniowego - Tabela 4
	<i>zapisane:</i>
R.5.1	niska temperatura pasteryzacji mleka - rodzaj zagrożenia: fizyczne
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: biologiczne
R.5.6	obecność martwych insektów w magazynie - działanie zapobiegawcze: przeprowadzenie dezynsekcji
R.5.7	kefir o konsystencji śluzowatej, ciągliwej i gorzkim posmaku - rodzaj zagrożenia: biologiczne
R.5.8	kefir o konsystencji śluzowatej, ciągliwej i gorzkim posmaku - działanie zapobiegawcze: stosowanie czystych mikrobiologiczne zakwasów kefirowych
R.6	Rezultat 6: Ocena stanu zapasu magazynowego opakowań jednostkowych i zbiorczych po zrealizowanej produkcji kefiru - Tabela 5
	<i>zapisane</i>
R.6.1	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,5 litra - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 1 180
R.6.2	butelki z tworzywa sztucznego o pojemności 1,0 litra - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 2 000
R.6.3	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,3 litra - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 7 200
R.6.4	kubki z tworzywa sztucznego o pojemności 0,25 litra - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 10 000
R.6.5	kartony z wyłaczarką na 6 sztuk butelek - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 500
R.6.6	kartony z wyłaczarką na 12 sztuk butelek - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 640
R.6.7	kartony z wyłaczarką na 16 sztuk kubków - stan po wyprodukowaniu kefiru [sztuki]: 675