

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych

Numer zadania:

SPC.07

01

Kod arkusza:

SPC.07-01-24.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i materiałów pomocniczych do produkcji 2 550 kg baleronu gotowanego
<i>W Tabeli 1. w kolumnie Ilość zapisane:</i>	
R.1.1	karczek surowy [kg]: 3 000
R.1.2	peklosól [kg]: 75
R.1.3	woda [l]: 180
R.1.4	opakowania jednostkowe [szt.]: 5 100
R.1.5	opakowania zbiorcze [szt.]: 102
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji baleronu gotowanego z uwzględnieniem operacji oraz parametrów technologicznych
<i>Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie; zapisane:</i>	
R.2.1	ocena <i>lub</i> wykrawanie i wychłodzenie
R.2.2	peklowanie nastrzykowe <i>lub</i> peklowanie
R.2.3	masowanie <i>lub</i> plastyfikacja
R.2.4	formowanie
R.2.5	sznurowanie
R.2.6	obróbka termiczna <i>lub</i> wędzenie i parzenie
R.2.7	chłodzenie
R.2.8	pakowanie
R.2.9	magazynowanie <i>lub</i> przechowywanie
R.2.10	zapisane parametry technologiczne przy co najmniej 5 operacjach z wymienionych: - wychłodzenie $4 \div 6$ °C, - peklowanie $6 \div 8$ °C, 3 doby, - wędzenie 40 °C, - parzenie temp. $80 \div 82$ °C, 3 godz. <i>lub</i> do osiągnięcia wewnątrz batonu temperatury $68 \div 72$ °C, - chłodzenie 7 °C, - magazynowanie/przechowywanie 4 °C, wilgotność 85%
R.3	Rezultat 3: Karta identyfikacji wybranych urządzeń do produkcji baleronu gotowanego
<i>W Tabeli 2. zapisane:</i>	
R.3.1	1. nazwa urządzenia: nastrzykiwarka
R.3.2	1. operacja technologiczna: peklowanie mięsa
R.3.3	2. nazwa urządzenia: masownica
R.3.4	2. operacja technologiczna: plastyfikacja mięsa
R.3.5	3. nazwa urządzenia: komora wędzarniczo-parzelnicza
R.3.6	3. operacja technologiczna: wędzenie i parzenie produktów
R.4	Rezultat 4: Wykaz odczynników, sprzętu oraz urządzeń do wykonania badań laboratoryjnych baleronu gotowanego
<i>W Tabeli 3. zapisane:</i>	
R.4.1	oznaczanie zawartości tłuszczu metodą Soxhleta - odczynniki: eter naftowy
R.4.2	oznaczanie zawartości tłuszczu metodą Soxhleta - sprzęt i urządzenia: aparatus Soxhleta <i>lub</i> elementy zestawu: kolba destylacyjna, ekstraktor, chłodnica
R.4.3	oznaczanie zawartości tłuszczu metodą Soxhleta - sprzęt i urządzenia: waga laboratoryjna, eksykator, łaźnia piaskowa, zestaw do destylacji (kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zapisane są co najmniej 3 elementy z wymienionych)
R.4.4	oznaczanie pH - odczynniki: roztwór buforowy
R.4.5	oznaczanie pH - sprzęt i urządzenia: pehametr
R.4.6	oznaczanie pH - sprzęt i urządzenia (kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zapisane są co najmniej 3 elementy z wymienionych): waga laboratoryjna, zlewka, kolba stożkowa ze szlifem, sączek <i>lub</i> bibuła filtracyjna
R.4.7	oznaczanie zawartości soli metodą Mohra - odczynniki: azotan V srebra <i>lub</i> AgNO₃, chromian VI potasu <i>lub</i> K₂CrO₄
R.4.8	oznaczanie zawartości soli metodą Mohra - sprzęt i urządzenia: biureta

R.4.9	oznaczanie zawartości soli metodą Mohra - sprzęt i urządzenia: waga laboratoryjna, kolba stożkowa, łaźnia wodna, cylinder miarowy (<i>kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zapisane są co najmniej 3 elementy z wymienionych</i>)
R.5	Rezultat 5: Arkusz monitorowania krytycznych punktów kontrolnych CCP uwzględniający działania korygujące w procesie produkcji baleronu gotowanego
	<i>W Tabeli 4. zapisane:</i>
R.5.1	Odbiór mięsa - zagrożenie: obecność pasożytów
R.5.2	Odbiór mięsa - środki kontrolne: ocena surowca
R.5.3	Odbiór mięsa - działania korygujące: wycofanie surowca z produkcji
R.5.4	Dozowanie mieszanki peklującej - zagrożenie: zawyżona zawartość składników solanki peklującej
R.5.5	Dozowanie mieszanki peklującej - środki kontrolne: kontrola odważania składników solanki
R.5.6	Dozowanie mieszanki peklującej - działania korygujące: rozcieńczenie solanki do właściwego stężenia
R.5.7	Wędzenie - działania korygujące: doprowadzenie do prawidłowej temperatury
R.5.8	Pakowanie - środki kontrolne: mikrobiologiczna kontrola szczelności opakowań
R.5.9	Pakowane - działania korygujące: wycofanie uszkodzonych opakowań
R.5.10	Magazynowanie - środki kontrolne: kontrola temperatury i wilgotności