

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

SPC.07-01-25.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny (dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie)
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i materiałów pomocniczych do produkcji 400 kg sera twarogowego tłustego
	<i>W tabeli 1 zapisane:</i>
R.1.1	w wierszu: Mleko pasteryzowane 3,2 %; w kolumnie: Ilość: 4 000
R.1.2	w wierszu: Mleko pasteryzowane 3,2 %; w kolumnie: Jednostka miary: dm ³
R.1.3	w wierszu: Zakwas serowarski; w kolumnie: Ilość: 80
R.1.4	w wierszu: Zakwas serowarski; w kolumnie: Jednostka miary: dm ³
R.1.5	w wierszu: Papier pergaminowy; w kolumnie: Ilość: 6,4
R.1.6	w wierszu: Papier pergaminowy; w kolumnie: Jednostka miary: kg
R.1.7	w wierszu: Skrzynki z tworzywa sztucznego; w kolumnie: 25
R.1.8	w wierszu: Skrzynki z tworzywa sztucznego; w kolumnie: Jednostka miary: sztuki <i>lub</i> szt.
R.2	Rezultat 2: Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji sera twarogowego tłustego
	<i>W tabeli 2. zapisane:</i>
R.2.1	wirówka
R.2.2	wanna serowarska
R.2.3	matecznik
R.2.4	harfa <i>lub</i> urządzenie do cięcia skrzepu
R.2.5	prasa
R.2.6	urządzenie tnące masę twarogową
R.2.7	podnośnik <i>lub</i> przenośnik
R.2.8	formierka
R.2.9	pakowarka
R.3	Rezultat 3: Karta oceny jakości wyprodukowanego sera twarogowego tłustego
	<i>W tabeli 3 w kolumnie Ocena zgodności z wymaganiami zapisane:</i>
R.3.1	smak i zapach: niezgodny
R.3.2	struktura i konsystencja: niezgodny
R.3.3	barwa: zgodny
R.3.4	zawartość wody: zgodny
R.3.5	zawartość tłuszczu w suchej masie: zgodny
R.3.6	kwasowość: niezgodny
R.3.7	Wniosek: Partia badanego produktu jest niezgodna z wymaganiami jakościowymi; <i>dopuszcza się również podkreślone zgodna w zależności od prawidłowej interpretacji wyników badań wpisanych w kolumnie Ocena zgodności z wymaganiami</i>
R.4	Rezultat 4: Schemat technologiczny produkcji sera twarogowego tłustego z uwzględnieniem operacji i parametrów technologicznych
	<i>zapisane:</i>
R.4.1	przygotowanie surowca <i>lub</i> wirowanie, pasteryzacja i normalizacja
R.4.2	ogrzewanie
R.4.3	zakwaszanie <i>lub</i> dodanie zakwasu
R.4.4	koagulacja <i>lub</i> powstawanie skrzepu <i>lub</i> dojrzewanie skrzepu
R.4.5	krojenie
R.4.6	podgrzewanie i mieszanie skrzepu <i>lub</i> obróbka skrzepu
R.4.7	ociekanie, prasowanie
R.4.8	cięcie masy twarogowej i formowanie

R.4.9	pakowanie i przechowywanie <i>lub</i> magazynowanie
R.4.10	zapisane parametry technologiczne przy co najmniej trzech operacjach z wymienionych: - ogrzewanie 18 °C, - zakwaszanie 2 %, - koagulacja 18 °C, 14 ÷ 16 godz., kwasowość skrzepu 32 °SH, kwasowość serwatki 23 ÷ 25 °SH, - podgrzewanie i mieszanie 30 °C, 1 ÷ 2 godz., kwasowość serwatki 27 ÷ 28 °SH, - ociekanie warstwa 10 ÷ 20 cm, 20 °C, 1 ÷ 2 godz., - prasowanie i schładzanie 4 godz., temp. początkowa 20 °C, temp. końcowa 10 °C, - przechowywanie 2 ÷ 8 °C
R.5	Rezultat 5: Wykaz przyczyn potencjalnych niezgodności wybranych operacji technologicznych produkcji sera twarogowego tłustego
<i>W tabeli 4 zapisane:</i>	
R.5.1	w wierszu: zbity, popękany skrzep, widoczne wydzielanie się serwatki; w kolumnie: Operacja: koagulacja <i>lub</i> powstawanie skrzepu <i>lub</i> dojrzewanie skrzepu
R.5.2	w wierszu: zbity, popękany skrzep, widoczne wydzielanie się serwatki; w kolumnie: Przyczyny niezgodności: zbyt długi czas procesu, za niskie pH skrzepu i serwatki
R.5.3	w wierszu: skrzep rozpylony w całej objętości serwatki; w kolumnie: Operacja: podgrzewanie, mieszanie <i>lub</i> podgrzewanie <i>lub</i> mieszanie <i>lub</i> obróbka skrzepu
R.5.4	w wierszu: skrzep rozpylony w całej objętości serwatki; w kolumnie: Przyczyny niezgodności: zbyt intensywne mieszanie skrzepu
R.5.5	w wierszu: przekwaszenie twarogu, wyciekanie serwatki w czasie magazynowania; w kolumnie: Operacja: prasowanie <i>lub</i> schładzanie
R.5.6	w wierszu: przekwaszenie twarogu, wyciekanie serwatki w czasie magazynowania; w kolumnie: Przyczyny niezgodności: niewłaściwe schłodzenie masy serowej