

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**T.16**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

T.16-01-01 zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i opakowań do produkcji majonezu stołowego
Zapisane:	
R.1.1	Żółtko jaja kurzego -140 kg
R.1.2	Jaja świeże 7000 szt. lub 350 kg
R.1.3	Olej - 1600 kg
R.1.4	Musztarda - 80 kg
R.1.5	Sól - 16 kg, cukier - 30 kg
R.1.6	Ocet -12 kg
R.1.7	Woda - 122 kg/l
R.1.8	Słoiki - 5000 szt., wieczka - 5000 szt. lub: słoiki - 5000 szt
R.1.9	Etykiety 5000 szt.
R.1.10	Podkładki -250 szt., folia - 200 mb
R.2	Rezultat 2: Schemat technologiczny produkcji majonezu stołowego
W schemacie uwzględnione (niekoniecznie w dosłownym brzmieniu):	
R.2.1	Pasteryzacja musztardy temp. 90°C, czas 10 minut
R.2.2	Mycie i dezynfekcja (odkażanie) jaj, temp. 85°C
R.2.3	Wybijanie i rozdzielanie żółtka od białka
R.2.4	Przesiewanie składników suchych
R.2.5	Przygotowanie zalewy
R.2.6	Emulgacja
R.2.7	Homogenizacja 6 atm
R.2.8	Napełnianie słoików
R.2.9	Pakowanie zbiorcze
R.2.10	Magazynowanie temp. 5-10°C
R.3	Rezultat 3: Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji majonezu stołowego
Uwzględnione:	
R.3.1	Myjka z funkcją odkażania
R.3.2	Wybijarka z funkcją do rozdzielania
R.3.3	Próżniowy aparat wyparny/wyparka
R.3.4	Zbiornik wstępnego mieszania
R.3.5	Mieszalnik główny/mieszalnik
R.3.6	Homogenizator
R.3.7	Dozownica z systemem automatycznego odważania
R.3.8	Zamykarka twist-off/zamykarka
R.3.9	Etykieciarka
R.3.10	Agregat pakujący/pakowaczka
R.4	Rezultat 4: Protokół oceny wyrobu gotowego
Zapisane:	
R.4.1	Kwalifikacja partii A - NIE
R.4.2	Kwalifikacja partii B - NIE
R.4.3	Kwalifikacja partii C - TAK
R.4.4	Partia wyrobu A <u>B</u> C posiada niezgodną z wymaganiami zawartość soli
R.4.5	Partia wyrobu A <u>B</u> C posiada niezgodną z wymaganiami kwasowość czynną
R.4.6	Partia wyrobu A <u>B</u> C posiada niezgodne z wymaganiami cechy organoleptyczne