

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich**Oznaczenie kwalifikacji: **T.17**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **T.17-01-16.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny (dopuszcza się inne poprawne merytorycznie sformułowania)
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców, dodatków i materiałów pomocniczych</b>
	w wykazie są uwzględnione:
R.1.1	Śmietanka 40%: 6300 kg
R.1.2	Barwnik: 450 cm <sup>3</sup>
R.1.3	Folia aluminiowa: 43,8 kg
R.1.4	Kartony: 150 sztuk
R.1.5	Szczepionka maślarska: 6 opakowań
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Schemat blokowy produkcji masła ekstra z uwzględnieniem parametrów technologicznych</b>
	Schemat obejmuje:
R.2.1	Przechowywanie śmietanki – temperatura 6°C.
R.2.2	Pasteryzacja śmietanki, lub pasteryzacja i przetrzymanie lub technologicznie równoważne – temperatura 92-95°C, czas 40 sekund.
R.2.3	Odgazowanie – ciśnienie 60-70 kPa.
R.2.4	Chłodzenie śmietanki – temperatura 12-15°C.
R.2.5	Dojrzewanie fizyczne śmietanki lub dojrzewanie – temperatura 12-15°C, czas 8 godzin.
R.2.6	Chłodzenie – temperatura 7-11°C i dodatek szczepionki lub dojrzewanie biologiczne.
R.2.7	Zmaślanie lub zmaślanie i wygniatanie, lub zmaślanie, wygniatanie
R.2.8	Regulacja zawartości wody.
R.2.9	Formowanie i pakowanie.
R.2.10	Magazynowanie – temperatura 0-4°C.
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykaz maszyn, urządzeń i sprzętu niezbędnych do produkcji masła ekstra metodą ciągłą</b>
	W wykazie są uwzględnione:
R.3.1	Tank magazynowy.
R.3.2	Zestaw do cieplnej obróbki śmietanki lub płytowy wymiennik ciepła lub pasteryzator lub technicznie równoważne.
R.3.3	Odgazowywacz lub zestaw do odgazowania śmietanki.
R.3.4	Tank fermentacyjny.
R.3.5	Pompa śrubowa.
R.3.6	Agregat zmaślający lub urządzenie zmaślające, lub technicznie równoważne.
R.3.7	Pompa dozująca wodę normalizującą.
R.3.8	Wagosuszarka.
R.3.9	Rozdzielacz.
R.3.10	Agregat formujący pakujący.
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Analiza zagrożeń w wybranych etapach procesu technologicznego</b>
	Analiza uwzględnia etapy i zagrożenia:
R.4.1	Pasteryzacja śmietanki. Przeżycie drobnoustrojów chorobotwórczych – nieskuteczna pasteryzacja: M oraz pomiar temperatury pasteryzacji.
R.4.2	Pasteryzacja śmietanki. Pozostałości środków myjących i dezynfekujących – nieskuteczne płukanie: CH oraz instrukcja mycia zestawu do obróbki śmietanki.
R.4.3	Dojrzewanie fizyczne śmietanki. Rozwój niepożądanego mikroflory w tanku fermentacyjnym – nieskuteczne mycie i dezynfekcja: M oraz instrukcja mycia tanku fermentacyjnego.
R.4.4	Dojrzewanie fizyczne śmietanki. Pozostałości środków myjących i dezynfekujących: CH oraz instrukcja mycia tanku fermentacyjnego.
R.4.5	Zmaślanie. Rozwój niepożądanego mikroflory w agregacie zmaślającym - nieskuteczne mycie: M oraz instrukcja mycia agregatu zmaślającego.
R.4.6	Regulacja zawartości wody. Zanieczyszczenie masła mikroflorą z wody normalizującej - brak badań wody: M oraz plan badania wody w zakładzie.
R.4.7	Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – nieskuteczne mycie: M oraz instrukcja mycia agregatu formująco-pakującego.
R.4.8	Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – zanieczyszczone powietrze: M oraz instrukcja utrzymania czystości w masłowni lub kontrola stanu (czystości) powietrza w masłowni, lub równoważne.
R.4.9	Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Rozwój niepożądanego mikroflory na agregacie formująco-pakującym – niehigieniczne zachowanie pracownika: M oraz instrukcja higieniczna lub szkolenie higieniczne pracownika.
R.4.10	Formowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe. Zanieczyszczenia fizyczne – obecność folii aluminiowej w masle: F oraz instrukcja higieniczna lub instrukcja obsługi agregatu formująco-pakującego lub instrukcja pakowania masła, lub równoważne.