

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

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Zapotrzebowanie na mleko do produkcji wyrobów mleczarskich - Tabela 1
	<i>wpisane:</i>
R.1.1	mleko zagęszczone niesłodzone [kg]: 11 000
R.1.2	jogurt naturalny [kg]: 5 500
R.1.3	twaróg krajanka pełnotłusty [kg]: 12 500
R.1.4	mleko w proszku odtłuszczone [kg]: 3 400
R.1.5	mleko spożywcze [kg]: 2 100
R.1.6	razem ilość mleka [kg]: 34 500
R.1.7	zapotrzebowanie całkowite na mleko surowe [l]: 33 495 lub 33 496
R.2	Rezultat 2: Plan monitorowania zagrożeń zdrowotnych w mleku surowym - Tabela 2
	<i>wpisane:</i>
R.2.1	obecność antybiotyków B-laktamowych - rodzaj zagrożenia: CH lub chemiczne
R.2.2	pozostałości środków myjących - rodzaj zagrożenia: CH lub chemiczne
R.2.3	bakterie Escherichia coli - rodzaj zagrożenia: B lub biologiczne
R.2.4	owady - rodzaj zagrożenia: B lub biologiczne lub F lub fizyczne lub B i F lub biologiczne i fizyczne
R.2.5	włosy, piasek - rodzaj zagrożenia: F lub fizyczne
R.2.6	obecność antybiotyków B-laktamowych - sposób monitorowania/metoda: Test Penzym i/lub test STD
R.2.7	pozostałości środków myjących - sposób monitorowania/metoda: test STD
R.2.8	bakterie Escherichia coli - sposób monitorowania/metoda: Pertifilm
R.2.9	owady - sposób monitorowania/metoda: filtracyjna i/lub ocena organoleptyczna
R.2.10	włosy, piasek - sposób monitorowania/metoda: filtracyjna i/lub ocena organoleptyczna
R.3	Rezultat 3: Ocena mleka surowego przyjętego do zakładu mleczarskiego - Tabela 3
	<i>wpisane:</i>
R.3.1	ogólna liczba drobnoustrojów w 1 cm ³ : próbka 1: NIE ; próbka 2: TAK
R.3.2	liczba komórek somatycznych w 1 cm ³ : próbka 1: TAK ; próbka 2: TAK
R.3.3	gęstość w temp. 20 °C, [g/ cm ³]: próbka 1: TAK ; próbka 2: TAK
R.3.4	punkt zamarzania, [°C]: próbka 1: NIE ; próbka 2: TAK
R.3.5	obecność aflatoksyny M1: próbka 1: NIE ; próbka 2: TAK
R.3.6	kwasowość miareczkowa,[°SH]: próbka 1: TAK ; próbka 2: TAK
R.3.7	kwasowość czynna, (pH): próbka 1: TAK ; próbka 2: TAK
R.3.8	zakwalifikowano do produkcji: próbka 1: NIE
R.3.9	zakwalifikowano do produkcji próbka 2: TAK
R.4	Rezultat 4: Schemat technologiczny produkcji jogurtu naturalnego metodą zbiornikową
	<i>uwaga: dopuszcza się inne merytorycznie poprawne zapisy</i>
R.4.1	ocena i przyjęcie mleka/surowca
R.4.2	normalizacja
R.4.3	homogenizacja
R.4.4	pasteryzacja
R.4.5	zaszczepianie
R.4.6	dojrzewanie
R.4.7	chłodzenie (<i>etap może pojawić się wielokrotnie, także po pakowaniu</i>)
R.4.8	pakowanie <i>lub</i> pakowanie w opakowania jednostkowe (kubeczki) i zbiorcze (paletki, palety)
R.4.9	magazynowanie
R.4.10	zapisane parametry technologiczne przy co najmniej 3 czynnościach: homogenizacja 65°C/20 MPa; pasteryzacja 90°C/10 minut.; dojrzewanie 3-4h (36-40°SH <i>lub</i> pH 4,4-4,6); chłodzenie 20°C; chłodzenie 6°C; magazynowanie 2-6°C