

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>Dopuszcza się inne sformułowania pod warunkiem poprawności merytorycznej</i>
R.1	Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców i dodatków niezbędnych do wyprodukowania 2,4 tony lodów śmietankowych w polewie czekoladowej - Tabela 1
	<i>zapisane</i>
R.1.1	mleko o zawartości tłuszczu 3,2% <i>lub</i> mleko 3,2% tłuszczu <i>lub</i> mleko 3,2%: 454,32
R.1.2	masło o zawartości tłuszczu 82% <i>lub</i> masło 82% tłuszczu <i>lub</i> masło: 272,76
R.1.3	mleko w proszku odtłuszczone <i>lub</i> mleko w proszku: 217,80 <i>lub</i> 217,8
R.1.4	cukier: 384,00 <i>lub</i> 384
R.1.5	stabilizator: 7,20 <i>lub</i> 7,2
R.1.6	woda pitna <i>lub</i> woda: 1050,24
R.1.7	czekolada: 120,00 <i>lub</i> 120
R.1.8	jednostki dla masy: kg
R.1.9	jednostki dla objętości: l
R.2	Rezultat 2: Przyporządkowanie metod analitycznych do oznaczania wybranych cech fizykochemicznych lodów w polewie czekoladowej - Tabela 2
	<i>zapisane</i>
R.2.1	zawartość cukru: metoda Bertranda <i>lub</i> Bertranda
R.2.2	zawartość suchej masy: metoda suszenia w 102°C <i>lub</i> suszenia
R.2.3	zawartość tłuszczu: metoda Gerbera <i>lub</i> Gerbera
R.2.4	napowietrzenie: metoda objętościowa <i>lub</i> objętościowa
R.2.5	kwasowość lodów: metoda miareczkowania <i>lub</i> miareczkowania
R.3	Rezultat 3: Raport z badań laboratoryjnych próbki lodów śmietankowych w polewie czekoladowej - Tabela 3
	<i>zapisane</i>
R.3.1	zawartość tłuszczu (%): zgodna <i>lub</i> Z
R.3.2	zawartość suchej masy (%): zgodna <i>lub</i> Z
R.3.3	zawartość cukru (sacharozy) (%): zgodna <i>lub</i> Z
R.3.4	kwasowość (°SH): niezgodna
R.3.5	napowietrzenie (%): zgodna
R.3.6	zawartość ołowiu (mg/kg): zgodna
R.3.7	zawartość żelaza (mg/kg): zgodna
R.3.8	barwa: niezgodna <i>lub</i> N
R.3.9	struktura i konsystencja: niezgodna
R.3.10	zapach i smak: zgodny /zgodna
R.4	Rezultat 4: Schemat blokowy produkcji lodów śmietankowych w polewie czekoladowej z uwzględnieniem parametrów technologicznych
	<i>zapisane</i>
R.4.1	1. woda pitna <i>lub</i> woda
R.4.2	2. cukier
R.4.3	3. masło
R.4.4	4. pasteryzowanie 85°C, 20 s <i>lub</i> pasteryzacja 85°C, 20 s
R.4.5	5. homogenizowanie <i>lub</i> homogenizacja 18 MPa
R.4.6	6. dojrzewanie 2-2,5 h /godz
R.4.7	7. formowanie lodów /kostek lodowych
R.4.8	8. czekolada
R.4.9	9. hartowanie -30°C do -35°C
R.4.10	10. magazynowanie -25°C do -40°C
R.5	Rezultat 5: Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji lodów śmietankowych w polewie czekoladowej z uwzględnieniem kolejności wynikającej z procesu technologicznego
	<i>zapisane</i>
R.5.1	zbiornik procesowy
R.5.2	mikser
R.5.3	automatyczny dozownik wagowy
R.5.4	agregat płytowy <i>lub</i> pasteryzator płytowy <i>lub</i> pasteryzator
R.5.5	homogenizator
R.5.6	zbiornik do dojrzewania <i>lub</i> zbiornik z płaszczem wodnym <i>lub</i> zbiornik
R.5.7	frezer
R.5.8	maszyna formująco-pakująca
R.5.9	tunel hartowniczy z przenośnikiem płytowym <i>lub</i> tunel hartowniczy <i>lub</i> przenośnik płytkowy
R.5.10	uwzględniona kolejność maszyn i urządzeń wynikająca z procesu technologicznego