

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja i dystrybucja wyrobów spożywczych**
Oznaczenie kwalifikacji: **SPC.XX**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150** minut.

EGZAMIN ZAWODOWY CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 6 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Korzystając z opisu procesu technologicznego oraz zamieszczonej receptury sporządź dokumenty związane z planowaniem i kontrolą jakości produkcji, analizą zagrożeń i gospodarowaniem zasobami magazynowymi w procesie produkcji 2 ton kielbasy rzeszowskiej. Do dystrybucji należy 30% wyprodukowanej kielbasy zapakować próżniowo w opakowania jednostkowe tzn. worki foliowe po 0,8 kg, pozostałą ilość w worki foliowe po 4 kg.

Sporządź:

- wykaz ilościowy surowców, dodatków oraz opakowań jednostkowych i zbiorczych do produkcji 2 ton kielbasy rzeszowskiej (Tabela 1),
- schemat blokowy produkcji kielbasy rzeszowskiej uwzględniający czynności technologiczne (Tabela 2),
- wykaz parametrów technologicznych do etapów produkcji kielbasy rzeszowskiej i krytycznych punktów kontrolnych CCP (Tabela 3),
- kartę analizy zidentyfikowanych zagrożeń i działań zapobiegawczych w procesie produkcji kielbasy rzeszowskiej (Tabela 4),
- kartę stanu magazynowego opakowań jednostkowych i zbiorczych w produkcji kielbasy rzeszowskiej (Tabela 5).

Opis procesu technologicznego

W produkcji kielbasy rzeszowskiej surowce mięsne peklowane i przyprawy ocenia się pod względem jakości i odważa w ilościach zgodnych z recepturą. Rozdrabnianie surowca odbywa się w wilku wyposażonym w zestaw tnący składający się z noży i siatek o różnej wielkości oczek. Stopień rozdrobnienia zależy od rodzaju surowca mięsnego. Mięso wieprzowe klasy I rozdrabnia się na siatkach o oczkach 20 mm, klasy II – o 10 mm, klasy III – 3 mm. Mięso wołowe natomiast rozdrabniane jest na siatkach o oczkach 3 mm i dodatkowo kutrowane. Podczas kutrowania dodaje się przyprawy oraz wodę lodową. Kutruje się do uzyskania jednorodnej masy o temperaturze nie wyższej niż 15 °C. Tak uzyskany surowiec mięsny miesza się w mieszarce do równomiernego rozmieszczenia wszystkich składników. Gotowym farszem, za pomocą nadziewarki, napełnia się ściśle jelita wieprzowe kielbańnice. Otrzymane zwoje kielbas pozostawia się do osadzania przez ok. 2 godziny w temperaturze nie wyższej niż 30 °C. Po osadzeniu kielbasę wędzi się dymem gorącym o temperaturze 45÷80 °C przez ok. 70 minut, do uzyskania brązowej barwy. Następnie kielbasę piecze się w temperaturze 85 °C przez ok. 30 minut do osiągnięcia wewnątrz batonu temperatury 68÷72 °C. Proces wędzenia i pieczenia prowadzi się w komorach wędzarniczo-parzelniczych. Po obróbce cieplnej kielbasy chłodzi się do temperatury 15 °C wewnątrz batonu. Wyprodukowaną kielbasę rzeszowską pakuje się w opakowania jednostkowe, którymi są worki foliowe o masie 0,8 kg oraz 4,0 kg. Tak zapakowaną kielbasę umieszcza się następnie w opakowaniach zbiorczych – kartonach, zawierających po 4 kilogramy kielbasy. Zapakowaną w ten sposób kielbasę przechowuje się w magazynie w temperaturze 4÷6 °C i wilgotności 85%.

Receptura na 100 kg kielbasy rzeszowskiej	
Nazwa surowca	Ilość [kg]
Mięso wieprzowe klasy I	45
Mięso wieprzowe klasy II	35
Mięso wieprzowe klasy III	10
Mięso wołowe klasy I	10
Zestaw przypraw: pieprz, czosnek, kardamon	0,2

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

- wykaz ilościowy surowców, dodatków oraz opakowań jednostkowych i zbiorczych do produkcji 2 ton kiełbasy rzeszowskiej (Tabela 1),
- schemat blokowy produkcji kiełbasy rzeszowskiej uwzględniający czynności technologiczne (Tabela 2),
- wykaz parametrów technologicznych do etapów produkcji kiełbasy rzeszowskiej i krytycznych punktów kontrolnych CCP (Tabela 3),
- karta analizy zidentyfikowanych zagrożeń i działań zapobiegawczych w procesie produkcji kiełbasy rzeszowskiej (Tabela 4),
- karta stanu magazynowego opakowań jednostkowych i zbiorczych w produkcji kiełbasy rzeszowskiej (Tabela 5).

Tabela 1. Wykaz ilościowy surowców, dodatków oraz opakowań jednostkowych i zbiorczych do produkcji 2 ton kiełbasy rzeszowskiej

Surowce/opakowania	Jednostka miary	Ilość
Mięso wieprzowe klasy I	kg	
Mięso wieprzowe klasy II	kg	
Mięso wieprzowe klasy III	kg	
Mięso wołowe klasy I	kg	
Zestaw przypraw: pieprz, czosnek, kardamon	kg	
Worki foliowe na kiełbasę o masie 0,8 kg	szt.	
Worki foliowe na kiełbasę o masie 4 kg	szt.	
Opakowania zbiorcze – kartony na 4 kg	szt.	

Tabela 2. Schemat blokowy produkcji kiełbasy rzeszowskiej uwzględniający czynności technologiczne

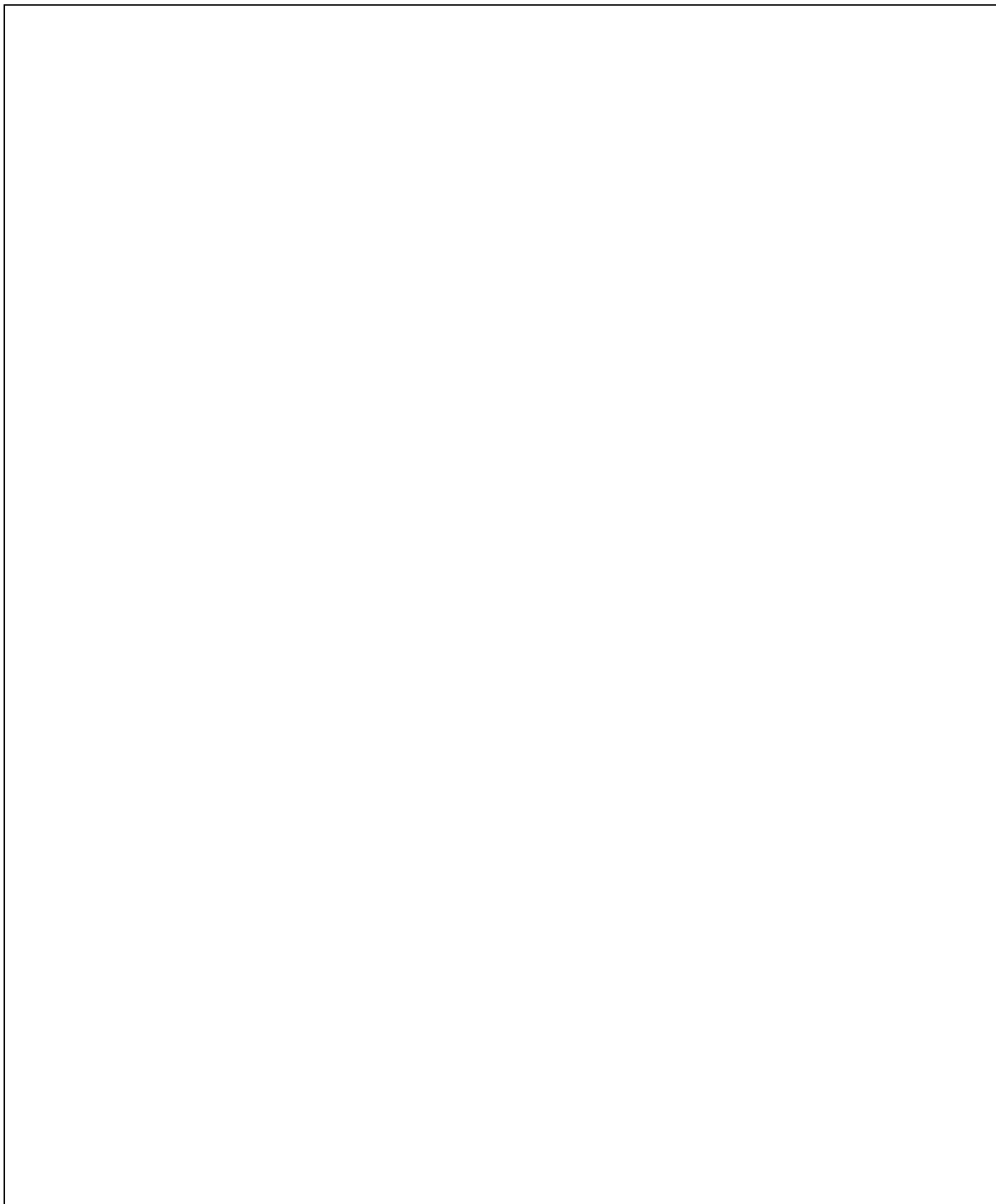


Tabela 3. Wykaz parametrów technologicznych do etapów produkcji kielbasy rzeszowskiej i krytycznych punktów kontrolnych CCP

Etapy produkcji kielbasy rzeszowskiej	Parametry technologiczne etapów produkcji kielbasy rzeszowskiej	Krytyczne punkty kontrolne CCP*

* Jeśli „TAK” – oznacz CCP

Tabela 4. Karta analizy zidentyfikowanych zagrożeń i działań zapobiegawczych w procesie produkcji kielbasy rzeszowskiej

Opis zagrożenia	Rodzaj zagrożenia¹	Działania zapobiegawcze²
czarno-brązowe plamy na powierzchni batonów kielbasy		
obecność odchodów gryzoni na podłodze w magazynie		
zbyt duża zawartość dodatków wspomagających peklowanie		
użycie do produkcji wody zakażonej bakterią Escherichia coli		

1. wybrać z podanych: fizyczne, chemiczne, mikrobiologiczne, biologiczne

2. wybrać z podanych: badanie laboratoryjne składu solanki peklującej, systematyczne badanie mikrobiologiczne wody, kontrola temperatury podczas pieczenia kielbasy, przeprowadzenie deratyzacji magazynu

Tabela 5. Karta stanu magazynowego opakowań jednostkowych i zbiorczych w produkcji kiełbasy rzeszowskiej

Nazwa opakowania	Przyjęto – ilość [szt.]	Wydano – ilość [szt.]	Stan magazynowy po produkcji kiełbasy rzeszowskiej [szt.]
Worki foliowe na kiełbasę o masie 0,8 kg	1 800		
Worki foliowe na kiełbasę o masie 1,0 kg	2 000		
Worki foliowe na kiełbasę o masie 4,0 kg	5 000		
Worki foliowe termokurczliwe na kiełbasę o masie 1,0 kg	5 000		
Kartonowe opakowania zbiorcze na 2 kg	2 800		
Kartonowe opakowania zbiorcze na 4 kg	1 400		
Kartonowe opakowania zbiorcze na 10 kg	850		

Uwaga: jeśli brak wpisz „0”