

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń**

Oznaczenie arkusza: **TG.02-01-20.06-SG**

Oznaczenie kwalifikacji: **TG.02**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

 –

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

 :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

*Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił*

Rezultat 1. Zapotrzebowanie na surowce, dodatki i opakowania do produkcji 5 000,0 kg mięsa mielonego garmażeryjnego

W Tabeli 1 - zapisane:

1	wołowina klasy II – mięso niepeklowane [kg]: 2 000						
2	wieprzowina klasy II – mięso niepeklowane [kg]: 1 250						
3	tłuszcz drobny [kg]: 750						
4	białko uwodnione [kg]: 1 000						
5	opakowania jednostkowe o masie netto 500 g [sztuki]: 10 000						
6	opakowanie zbiorcze: kartony po 25 kg [sztuki]: 200						
7	opakowanie transportowe: palety po 20 sztuk opakowań zbiorczych [sztuki]: 10						

Rezultat 2. Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji mięsa mielonego garmażeryjnego dobranych do kolejnych etapów w linii technologicznej

W Tabeli 2 - zapisane:

1	wstępne rozdrabnianie: wilk <i>lub</i> wilk z szarpakiem						
2	mieszanie: mieszarka <i>lub</i> mieszarka z podwójnym płaszczem <i>lub</i> bliskoznaczna nazwa						
3	rozdrabnianie właściwe: wilk <i>lub</i> wilk z sitem <i>lub</i> wilk z sitem o średnicy oczek 3 mm						
4	formowanie, pakowanie: urządzenie dozująco-pakujące <i>lub</i> bliskoznaczne nazwy						
5	ważenie, etykietowanie, wykrywanie metali: kontrolery wagowe z wmontowanym systemem sortowania wagowego, etykietciarką i detektorem metalu <i>lub</i> bliskoznaczne nazwy						
6	transport opakowań jednostkowych: przenośnik taśmowy <i>lub</i> bliskoznaczna nazwa						
7	chłodzenie do temp. poniżej 2°C: chłodnia <i>lub</i> chłodnia tunelowa <i>lub</i> bliskoznaczna nazwa						
8	pakowanie w opakowania zbiorcze: automatyczna pakowaczka <i>lub</i> pakowaczka <i>lub</i> bliskoznaczna nazwa						

Rezultat 3. Karta pracy maszyny/urządzenia

W Tabeli 3 - zapisane:

1	nazwa maszyny/urządzenia: zgodnie ze stanem faktycznym						
2	przeznaczenie maszyny/urządzenia: zgodnie ze stanem faktycznym						
3	charakterystyczne parametry pracy maszyny/urządzenia: co najmniej 3 parametry adekwatne do obsługiwanej maszyny/urządzenia						
4	warunki związane z bezpieczną obsługą maszyny/urządzenia: co najmniej 2 warunki adekwatnie do obsługiwanej maszyny/urządzenia						
5	zagrożenia dla zdrowia lub życia pracownika obsługującego maszynę/urządzenie: co najmniej 2 adekwatnie do obsługiwanej maszyny/urządzenia						
6	zabezpieczenia lub ostrzeżenia, które posiada maszyna/urządzenie: co najmniej 3 adekwatnie do obsługiwanej maszyny/urządzenia						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Obsługa maszyny/urządzenia

Zdający:

1	przed uruchomieniem maszyny/urządzenia sprawdził jej czystość						
2	dokonał podłączenia maszyny/urządzenia do instalacji: elektrycznej/wodnej lub innej niezbędnej do prowadzenia procesu lub obsługi						
3	nappełnił maszynę/urządzenie surowcem/półproduktem zgodnie z załączoną instrukcją stanowiskową						
4	samodzielnie uruchomił maszynę/urządzenie zgodnie z instrukcją						
5	po uruchomieniu maszyny/urządzenia kontrolował jej pracę poprzez obserwację lub pomiary dodatkowym sprzętem kontrolno-pomiarowym lub stanowiącym wyposażenie maszyny/urządzenia (np. termometr, manometr)						
6	dokonał czynności końcowych - wyłączył maszynę/urządzenie w bezpieczny sposób, zgodnie z instrukcją obsługi						
7	otrzymany półprodukt/wyrób gotowy umieścił w opakowaniu lub pojemniku						
8	wykonał czynności w ubraniu roboczym zgodnym z wymogami higienicznymi: bluza, spodnie (fartuch), czepek/czapka						
9	zachował czystość na stanowisku pracy: nie stwarzał zagrożenia zanieczyszczenia produktu, na bieżąco porządkował stanowisko						
10	uporządkował stanowisko pracy po zakończeniu obsługi						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis