

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 1
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 1

TEORI - SKRIFTLIG

Betingelser:

Eleven får udleveret en kuvert med 11 spørgsmål, der skal besvares på 30 minutter.

Der afgives karakter efter antal rigtige besvarelser inden for den afsatte tid.

Der bedømmes efter 7 trins-skalaen.

Lommeregner må medbringes.

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 2
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 2

TEORI - MUNDTLIG

Betingelser:

Eleven trækker en kuvert med spørgsmål, der skal besvares på 15 minutter.

Der er x antal kuverter med 11 spørgsmål i hver kuvert.

Der afgives karakter efter antal rigtige besvarelser inden for den afsatte tid.

Der bedømmes efter 7 trins-skalaen.

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 3
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 3

ØK- OG ITALIENSMAYER

Betingelser: Råvarenes beskaffenhed skal opfylde kravene, så eleven kan opfylde betingelserne i deloperationerne.

Maverne må ikke beskadiges ved udtagning i slagteriet.

A. ØK-MAVER:

Deloperationer:

3.1 A Fraskæring:

Der efterlades 1,5 cm. smaltarm på maven, tolerance +/- 0,5 cm.

3.2 A Pudsning:

Der må højst efterlades 2 cm. fedtstribe. Afskær fedt- og kirtelrester fra bugsiden - afskær maveende.

3.3 A Opstikning:

Snittet foretages, så blindsækken bliver helt gennemskåret, max. 10 cm. snit.

3.4 A Tømning, afvaskning, vending:

Pres gødning ud gennem åbning i blindsæk. Vend og vask maven på slimsiden - udstryg tap.

Vend og vask maven på fedtsiden - udstryg tap.

Der må ikke efterlades maveindhold på slim og fedtside (pas på ved blindsækken) - 10/+ avner pr. mave udløser 1 fejl - mere end 50 % 4-10 avner udløser 1 fejl.

Maven lægges i plastspand.

Der er afsat 9 min. til behandling af 10 stk. maver.

B. ITALIENSMAYER:

Deloperationer:

3.1 B Fraskæring:

Der efterlades 1,5 cm. smaltarm på maven, tolerance +/- 0,5 cm.

3.2 B Pudsning:

Der må højst efterlades 2 cm. fedtstribe. Afskær fedt- og kirtelrester fra bugsiden - afskær maveende.

3.3 B Påsætning på spyd:

Efter pudsning påsættes maverne på spyd gennem tap og ud gennem blindsæk - undgå skæv påsætning.

Der er afsat 9 min. til behandling af 15 stk. maver.

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 4
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 4

SMALTARME

Betingelser: Råvarenes beskaffenhed skal opfylde kravene, så eleven kan opfylde betingelserne i deloperationerne.

Smaltarme må ikke beskadiges ved udtagning i slagteriet.

A. Manuel behandling:

Deloperationer: **4.1 A Ophængning:**

Tarmen skal være fri over kant af vulst.

4.2 A Fraslåning:

Der må efterlades 5 mm fedtstribe - tolerance +2 mm. Der må efterlades 1½ cm smaltarme på bundenden.

Der må ikke laves huller på tarm.

4.3 A Overhængning:

Tarmen skal ophænges på midten - +/- 1 meter - 25 sæt.

4.4 A Opbundtning:

Bundtes med 25 sæt pr. bundt incl. stumper (100 cm. fra ender).

Tarme trækkes via aggregat fra opsamlingskar til vogn med isvand. Læg knude under isvand - "omrør tarme".

B. Maskinel behandling:

Deloperationer: **4.1 B Overvågning:**

Temperatur på vand i opvarmningstank skal være 40-42°C.

Tarmene må ikke løbe ved siden af valserne.

Udred tarme der løber omkring valser.

STOP MASKINER VED / UNDER UDREDNING.

Opvarmningstiden er lig med hastigheden i opvarmningskar.

Tarmene må ikke fremtrækkes manuelt.

Sluk maskiner / pumper efter behov.

4.2 B Indføring af tarme i finish:

Tarmene køres gennem finishmaskine.

Der må ikke forekomme bændler mellem tarmene.

Bændler fjernes fra bakke under finish efter behov.

4.3 B Optælling:

Optæl og kontroller at antal tarme er fra 25 sæt.

Ender fra 25 sæt samles i opsamlingskar.

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 5
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 5

EGENKONTROL

Betingelser: Eleven trækker en kuvert med formulering til en af følgende opgaver A eller B.
Opgaven skal udføres på 45 minutter.

Opgave A. HACCP:

Deloperationer:

5.1 A Kontrol af CCP`er ferske produkter:

Foretage temperaturkontrol ved afsendelse.
Udfylde kontrolskema.

5.2 A Udarbejde en afvigerapport.

Foretage registrering af en afvigelse (simulation).
Udarbejde en afvigerapport.

5.3 A Kontrol af CCP`er saltede produkter:

Foretage bedømmelse af saltning ved afsendelse.
Udfylde kontrolskema.

5.4 A Udarbejde en afvigerapport.

Foretage registrering af en afvigelse (simulation).
Udarbejde en afvigerapport.

5.5 A Udarbejde Pre-shipment review.

Udfylde Pre-shipment review dokument med afvigelser.

Opgave B. SSOP:

Deloperationer:

5.1 B Kontrol før produktion:

Foretage kontrol af rengøring før produktionsopstart.
Udfylde kontrolskema.

5.2 B Udarbejde en afvigerapport.

Foretage registrering af en afvigelse (simulation).
Udarbejde en afvigerapport.

5.3 B Kontrol under produktion:

Foretage kontrol af produktionshygiejne under produktion.
Udfylde kontrolskema.

5.4 B Udarbejde en afvigerapport.

Foretage registrering af en afvigelse (simulation).
Udarbejde en afvigerapport.

Dato: 15. Marts 2012	INDUSTRI-TARMRENSER	Side : 6
Erst. dato: 21. Juli 2006	SVENDEPRØVEVEJLEDNING	SLAGTERFAGETS FÆLLESUDVALG

DISCIPLIN 6

VÆRKTØJS- OG MASKINLÆRE

Betingelser: Eleven trækker en kuvert med formulering til en af følgende opgaver A - B eller C.
Under udførelse af opgaven vil der blive lagt særlig vægt på sikkerhedsbestemmelser.
Opgaven skal udføres på 20 minutter.

Opgave A: **6.1 A Kileremme centrifuge:**
Udskiftning af kileremme i centrifuge.

Opgave B: **6.1 B Klinge i mavemaskine:**
Udskiftning af rundklinge i mavemaskine.

Opgave C: **6.1 C Grundindstilling af valser:**
Valser på en af følgende maskiner grundindstilles:

- Combi I
- Combi II
- Udstryger
- Finish

Maskinen smøres efter grundindstilling.