

SULIT



BAHAGIAN PEPERIKSAAN DAN PENILAIAN
JABATAN PENDIDIKAN POLITEKNIK
KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI

JABATAN PELANCONGAN DAN HOSPITALITI

PEPERIKSAAN AKHIR
SESI JUN 2016

DTH1022: FOODSERVICE SANITATION

TARIKH : 31 OKTOBER 2016
MASA : 11.15 AM - 1.15 PM (2 JAM)

Kertas ini mengandungi DUA PULUH EMPAT (24) halaman bercetak.

Bahagian A: Objektif (20 soalan)

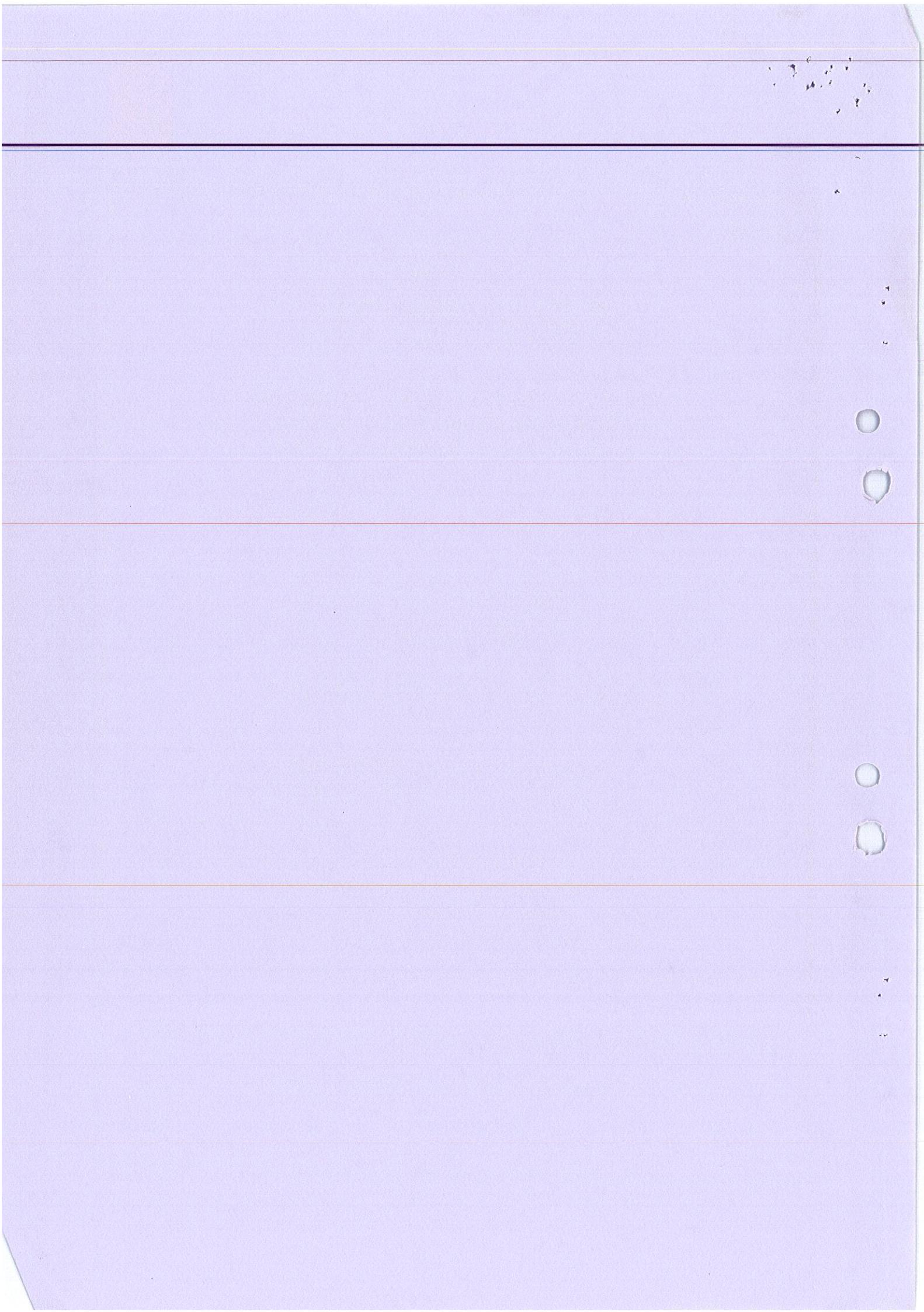
Bahagian B: Esei (6 soalan)

Dokumen sokongan yang disertakan : Tiada

JANGAN BUKA KERTAS SOALANINI SEHINGGA DIARAHKAN

(CLO yang tertera hanya sebagai rujukan)

SULIT



**SECTION A :20 MARKS
BAHAGIAN A :20 MARKAH****INSTRUCTION:**

This section consists of TWENTY (20) objective questions. Mark your answers in the OMR form provided.

ARAHAN :

Bahagian ini mengandungi DUA PULUH(20) soalan objektif. Tandakan jawapan anda di dalam borang OMR yang disediakan.

CLO1
C1

1. What is the purpose of practicing food sanitation?

Apakah tujuan mengamalkan sanitasi makanan?

- A. Preventing cross contamination
Mencegah pencemaran silang
- B. Increasing food poisoning
Meningkatkan keracunan makanan
- C. Preventing food contamination and keep it safe to eat
Mencegah pencemaran makanan dan memastikan makanan selamat untuk di makan
- D. Decreasing cooking temperature
Mengurangkan suhu memasak

CLO1
C1

2. There are **THREE (3)** types of food contamination. Which situation below refers to physical contamination?

*Pencemaran makan terbahagi kepada **TIGA (3)** jenis. Situasi yang manakah merujuk kepada pencemaran fizikal?*

- A. Hanna found a hair in her rojak mee

Hanna terjumpa sehelai rambut di dalam mee rojak

- B. Rara ate a moldy bread

Rara makan roti yang telah berkulat

- C. Don accidentally dropped hand sanitizer into his drink

Don dengan tidak sengaja memasukkan pembasmi kuman tangan ke dalam minumannya

- D. Azran picked wild mushroom which could be toxic.

Azran memetik cendawan liar yang mungkin mempunyai toksik.

CLO1
C1

3. Microorganism can be transferred from one surface or from any food to another. Choose the best answer which is related to above the statement.

Mikroorganisma boleh di pindahkan dari satu permukaan atau makanan kepada yang lain. Pilih jawapan yang betul berdasarkan kepada pernyataan tersebut.

- I. Hand to food
Tangan kepada makanan
 - II. Food to food
Makanan kepada makanan
 - III. Equipment to food
Peralatan kepada makanan
 - IV. Vehicle to food
Kenderaan kepada makanan
-
- A. I and II
 - B. II, III and IV
 - C. I, III and IV
 - D. I, II and III

CLO2
C1

4. There are THREE (3) types of foodborne hazards which are physical, chemical and _____

Terdapat TIGA (3) jenis bahaya pembawaan makanan seperti fizikal, bahan kimia dan _____

A. Bacteria
Bakteria

B. Biological
Biologi

C. Virus
Virus

D. Spore
Spora

CLO2
C1

5. Bacteria grow best in the temperature danger zone range between _____

Bakteria tumbuh terbaik dalam suhu zon bahaya julat antara _____

A. -18°C and 104°C
-18°C dan 104°C

B. -18°C and 60°C
-18°C dan 60°C

C. 5°C and 65°C
5°C dan 65°C

D. 5°C and 104°C
5°C dan 104°C

CLO2
C2

6. Process that uses heat to a point which all pathogenic, spoilage, spores forming and toxin-forming organism have been destroyed.

Proses menggunakan haba panas dimana kesemua pathogenis, spoilage, penghasilan spore dan penghasilan toxin dihapuskan.

Figure 1

Rajah 1

Which process refers to the statement?

Penyataan di atas merujuk kepada proses?

- A. Sterilization
Penstrilan
- B. Pasteurization
Pempasteuran
- C. Fermentation
Penapaian
- D. Contamination
Pencemaran

CLO2
C2

7.

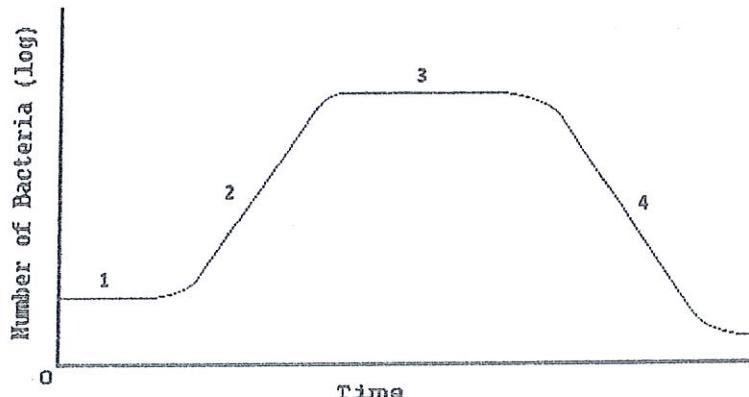


Figure 2

Rajah 2

Choose a flow that best describes Bacteria Growth Curve above.

Pilih aliran terbaik yang menggambarkan Keluk Pertumbuhan Bakteria di atas

- A. Lag Phase – Log Phase – Stationary Phase – Death Phase
Fasa Permulaan – Fasa Pembakian - Fasa Matang – Fasa Kematian
- B. Lag Phase – Stationary Phase – Log Phase – Death Phase
Fasa Permulaan – Fasa Matang – Fasa Pembakian – Fasa Kematian
- C. Log Phase – Lag Phase – Stationary Phase – Decline Phase
Fasa Pembakian – Fasa Permulaan – Fasa Matang – Fasa Kematian
- D. Log Phase – Stationary Phase – Lag Phase – Decline Phase
Fasa Pembakian – Fasa Matang – Fasa Permulaan – Fasa Kematian

CLO2
C1

8. Which practice will NOT prevent cross contamination?

Amalan yang manakah TIDAK akan mengelakkan pencemaran silang?

- A. Preparing meat together with ready-to-eat food
Menyediakan daging bersama-sama dengan makanan sedia untuk dimakan
- B. Using specific storage containers for specific food
Menggunakan bekas penyimpanan yang khusus untuk makanan tertentu
- C. Assigning specific equipment for preparing specific food
Menetapkan peralatan khusus untuk menyediakan makanan tertentu
- D. Rinsing cutting boards between preparation of raw food and ready-to-eat food
Membilas papan pemotong antara menyediakan makanan mentah dan makanan sedia untuk dimakan

CLO2
C1

9. Process that eliminates or kills all forms of life, including transmissible agents such as fungus and viruses are called as _____.

Proses penyingkiran atau membasmi semua bentuk hidupan, termasuk agen berjangkit seperti kulat dan virus dipanggil _____.

- A. detergent
pencuci
- B. sterilization
pensterilan
- C. cooking
memasak
- D. boiling
mendidih

CLO2
C2

10. Foods should not be kept in the Danger Zone for more than _____

Makanan tidak boleh diletakkan di dalam zon bahaya melebihi _____

- A. 1 Hour
1 jam
- B. 4 Hour
4 jam
- C. 10 Hour
10 jam
- D. 8 Hour
8 jam

CLO2
C2

11. Meaning of food contamination is _____

Maksud pencemaran makanan adalah _____

- A. Situation where a food contains things that should not be in.
keadaan di mana sesuatu bahan makanan mengandungi benda yang tidak sepatutnya berada di dalamnya
- B. eating the contaminated material and fall ill
memakan bahan makan yang tercemar dan memberi kesan penyakit
- C. food contaminated with chemicals
bahan makanan yang tercemar dengan bahan kimia
- D. food contaminated with chemicals and microorganisms
makanan dicemari bahan kimia dan mikroorganisma

CLO2
C1

12. Select the main areas and aspect of concern during the sanitation process at the kitchen premises

Pilih kawasan utama dan aspek yang menjadi perhatian semasa proses sanitasi di premis dapur

- A. Ventilation, Lighting, Wall, Dustbin, Dry store, Cooking utensil, Hand gloves
Pengudaraan, Pencahayaan, Dinding, Bakul sampah, Stor kering, Peralatan memasak dan Sarung tangan.
- B. Garbage area, Plumbing, Toilet, Floor, Drain, Door and Window
Kawasan sampah, Sistem paip, Tandas, Lantai, Longkang, Pintu dan Tingkap
- C. Wall, Washing equipment, Chiller, Raw Food Preparation, Toilet and Sink
Dinding, Peralatan mencuci, Chiller; Kawasan penyediaan bahan mentah, Tandas dan Sink
- D. Ventilation, Floor, Lighting, Wall, Ceiling, Plumbing, Toilet, Door and Window
Pengudaraan, Lantai, Pencahayaan, Dinding, Siling, Sistem paip, Tandas, Pintu dan Tingkap

CLO2
C1

13. Statements below are the factors to prevent food contamination EXCEPT

Kenyataan di bawah merupakan faktor penghalang kepada pencemaran makanan KECUALI

- A. Proper personal hygiene practice and hand washing by employee
Amalan kebersihan peribadi yang baik dan amalan mencuci tangan oleh pekerja
- B. Avoid keeping food in the danger zone temperature for more than 4 hours
Mengelakkan menyimpan makanan di dalam zon suhu merbahaya melebihi 4 jam
- C. Use of disposables gloves and hair cover during cooking process
Penggunaan sarung tangan pakai buang dan penutup rambut semasa proses memasak
- D. Proper segregation of food during handling and storage
Pengasingan makanan yang betul semasa proses pengendalian dan penyimpanan

CLO2
C2

14. Why food storage temperature range of 5 - 60 ° C need to be avoided?

Mengapa penyimpanan makanan pada julat suhu 5 – 60°C hendaklah dielakkan?

- A. Bacteria become very weak and does not work
Bakteria menjadi sangat lemah dan tidak berfungsi
- B. Bacteria secrete enzymes for biodegradation
Bakteria merembeskan enzim-enzim untuk biodegradasi
- C. Bacteria undergo a process of active growth
Bakteria mengalami proses pertumbuhan yang aktif
- D. The numbers of bacteria being produced equals the numbers of organisms that are dying off during this phase. The bacteria have to compete for space, nutrients and moisture
Bilangan bakteria yang dihasilkan sama bilangan organisma yang pupus semasa julat ini. Bakteria perlu bersaing untuk mendapatkan ruang, nutrien dan kelembapan

CLO2
C2

15. Determine the **CORRECT** and proper steps that should be taken during hand washing practice?

*Tentukan langkah-langkah yang **BETUL** dan wajar diambil semasa amalan mencuci tangan?*

- A. Wet hands, apply soap, rub hands, scrub fingertips, scrub forearm, rinse and dry hand
Membasahkan tangan, sabun, menggosok tangan, menyentul hujung jari, menyentul lengan, bilas dan mengeringkan tangan
- B. Apply sanitizer, wet hand, rub hands, scrub fingertips, rinse and dry hand
Menggunakan sanitizer, membasahkan tangan, menggosok tangan, menyentul hujung jari, bilas dan mengeringkan tangan
- C. Wet hands, apply soap, rub hands, scrub forearm, scrub fingertips, rinse, apply sanitizer and dry hands
Membasahkan tangan, sabun, menggosok tangan, menyentul lengan, menyentul hujung jari, bilas, meletakkan sanitizer dan mengeringkan tangan
- D. Wet hands, apply soap, rub hands and fingertips, rinse, apply sanitizer
Membasahkan tangan, sabun, menggosok tangan dan hujung jari, bilas, menggunakan sanitizer.

CLO3
C1

16. There are _____ principles of Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP)

Terdapat _____ prinsip Analisis Bahaya dan Titik Kawalan Kritikal (HACCP)

- A. 6
- B. 7
- C. 5
- D. 8

CLO3
C3

17. Which of the following statement is TRUE about Good Manufacturing Practices

Antara pertanyaan berikut BENAR mengenai Amalan Pengilangan yang Baik

- I. Instruction and procedure are written in clear and unambiguous language
Arahan dan prosedur haruslah ditulis dengan jelas dan menggunakan bahasa yang mudah difahami
 - II. All critical processes are validated to ensure consistency and compliance with specifications
Semua proses kritikal haruslah disahkan bagi memastikan keseragaman dan pematuhan kepada spesifikasi
 - III. Manufacturing processes are not clearly defined and uncontrollable
Proses pembuatan yang tidak ditakrifkan dengan jelas dan tidak terkawal
 - IV. Manufacturing processes are controlled, and any changes to the process are evaluated
Proses pembuatan dikawal, dan sebarang perubahan proses akan dinilai terlebih dahulu
-
- A. I and II
 - B. I, II and III
 - C. I, II and IV
 - D. II, III and IV

CLO3
C3

18. Which of the following statements is TRUE about Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP)?

Antara pernyataan berikut adalah BENAR mengenai Analisis Bahaya dan Titik Kawalan Kritikal (HACCP)?

- A. HACCP is a new food processing technology
HACCP ialah satu teknologi pemprosesan makanan baru
- B. There are eleven (11) principles in HACCP implementation
Terdapat sebelas (11) prinsip dalam pelaksanaan HACCP
- C. HACCP system enables food managers to identify prospective market segment to expand business
Sistem HACCP membolehkan pengurus makanan untuk mengenal pasti pasaran bakal segmen untuk mengembangkan perniagaan
- D. None of the above
Tiada di atas

CLO3

C3

19. Which of the following statements about food safety inspection is NOT TRUE

Manakah antara pernyataan berikut tentang pemeriksaan keselamatan makanan adalah TIDAK BENAR

- A. A routine inspection normally consists of a pre-inspection, inspection, and post-inspection phases.

Pemeriksaan rutin biasanya terdiri daripada pra-pemeriksaan, pemeriksaan, dan fasa pasca pemeriksaan

- B. Food managers should conduct periodic self-inspections to assure that proper food safety practices are followed.

Pengurus Makanan perlu menjalankan pemeriksaan berkala untuk memastikan keselamatan makanan yang betul diamalkan dan dipatuhi

- C. Failure to correct critical violations can result in fines and possible closure of the food premise

Kegagalan untuk membetulkan pelanggaran kritikal boleh mengakibatkan denda dan kemungkinan penutupan premis makanan

- D. Food establishment that have an HACCP system in place are not routinely inspected by regulatory officials in their jurisdiction.

Penubuhan makanan yang mempunyai sistem HACCP di tempat adalah tidak diperiksa rutin oleh pegawai-pegawai kawal selia dalam bidang kuasa mereka

CLO3
C3

20. What agency is responsible for ensuring safe and accurately labeled meat, poultry and eggs?

Apakah agensi yang bertanggungjawab untuk memastikan keselamatan dan ketepatan label untuk daging, ayam dan telur?

- A. Food and Drug Administration
Pentadbiran Makanan dan Dadah
- B. Animal and Plant Health Inspection Service
Perkhidmatan Pemeriksaan Kesihatan Haiwan dan Tumbuhan
- C. World Health Organization
Pertubuhan Kesihatan Sedunia
- D. USDA Food Safety and Inspection Service
USDA Keselamatan Makanan dan Perkhidmatan Pemeriksaan

SECTION B : 80 MARKS**BAHAGIAN B : 80 MARKAH****INSTRUCTION:**

This section consists of SIX (6) essay questions. Answer FOUR (4) questions only.

ARAHAN:

Bahagian ini mengandungi ENAM (6) soalan eseai. Sila jawab EMPAT (4) soalan sahaja.

QUESTION 1**SOALAN 1**CLO1
C1

(a)

- i. Define sanitation.

Takrifkan sanitasi.

[2 marks]

[2 markah]

CLO1
C1

- ii. Define individual sanitation.

Takrifkan sanitasi individu.

[2 marks]

[2 markah]

CLO1
C1

(b)

- i. Identify the difference between sanitation and cleanliness

Kenalpasti perbezaan antara sanitasi dan kebersihan.

[4 marks]

[4 markah]

CLO1
C1

- ii. Recognize SIX (6) the importance of sanitation in foodservice operation

Kenalpasti ENAM (6) kepentingan sanitasi dalam perkhidmatan makanan

[12 marks]

[12 markah]

QUESTION 2**SOALAN 2**CLO2
C1

- (a) There are **FOUR (4)** phases of bacteria growth. Describe all of them.
*Pertumbuhan kultur bakteria mempunyai **EMPAT (4)** fasa. Huraikan kesemua fasa tersebut.*

[8marks]

[8 markah]

CLO2
C2

- (b) Bacteria grow rapidly and multiply based on **SIX (6)** conditions. Briefly explain all the conditions.
*Bakteria membiak dengan cepat dan berkembang berdasarkan kepada **ENAM (6)** keadaan. Terangkan dengan jelas keadaan tersebut.*

[12 marks]

[12markah]

QUESTION 3

SOALAN 3

CLO2
C1

- (a) Identify FOUR (4) effects of food contamination in foodservice industry
Kenalpasti EMPAT (4) kesan pencemaran makanan di dalam industri perkhidmatan makanan.

[8 marks]
[8 markah]

- (b)
- Define the following terminologies
Takrifkan terminologi berikut

Terminology <i>Terminologi</i>	Definition <i>Definisi</i>
Foodborne illness <i>Penyakit bawaan makanan</i>	
Food contamination <i>Pencemaran makanan</i>	
Food poisoning <i>Keracunan makanan</i>	

[6 marks]
[6 markah]

- ii. State THREE (3) main factors of food contamination or food poisoning by giving ONE (1) example for each source.

Nyatakan TIGA (3) punca utama pencemaran makanan atau keracunan makanan bersama dengan SATU (1) contohnya bagi setiap punca tersebut.

[6 marks]
[6 markah]

QUESTION 4**SOALAN 4**

(a)

- i. Give a general definition of personal hygiene.

Berikan definisi kebersihan sanitasi secara umum.

[2 marks]

[2 markah]

CLO2
C1

- ii. Personal hygiene is one of the sanitation categories. Identify THREE (3) characteristics of personal hygiene in food services establishments.

Kebersihan diri merupakan salah satu daripada kategori kebersihan. Kenalpasti secara ringkas TIGA (3) ciri-ciri kebersihan diri dalam industri penyediaan makanan.

[6 marks]

[6 markah]

CLO2
C2

- (b) Explain SIX (6) procedures for proper handwashing

Terangkan ENAM (6) prosedur mencuci tangan yang betul

[12 marks]

[12 markah]

QUESTION 5

SOALAN 5

CLO3
C1

(a) Define the abbreviations below

Takrifkan singkatan di bawah

- i. GHP
- ii. SOP
- iii. GMP
- iv. HACCP

[4 marks]

[4 markah]

CLO3
C2

(b) According to GMP practices, all equipment and infrastructure must meet the general principles of design, construction and maintenance. State the general hygiene status of infrastructure.

Menurut amalan GMP, semua peralatan dan kemudahan haruslah memenuhi prinsip umum berkaitan rekabentuk, pembinaan dan penyelenggaraan. Nyatakan status umum berkaitan kebersihan kemudahan asas.

[6 marks]

[6 markah]

CLO3
C3

(c)

i. Describe FIVE (5) toxic effects of Polycarbonated biphenyl (PCB)

Huraikan LIMA (5) kesan toksik Polycarbonated biphenyl (PCB)

[5 marks]

[5 markah]

ii. Describe FIVE (5) characteristics of Polycarbonated biphenyl (PCB)

Huraikan LIMA (5) kriteria toksik Polycarbonated biphenyl (PCB)

[5 marks]

[5 markah]

QUESTION 6

SOALAN 6

CLO3
C2

- (a) Identify FOUR (4) reasons why knowledge and understanding of public health law are important in food industry

Kenalpasti EMPAT (4) sebab kenapa pentingnya undang-undang kesihatan awam dalam industri makanan

[4 marks]

[4 markah]

CLO3
C3

- (b) Explain EIGHT (8) of the following Administration and Enforcement of Food Act 1983

Terangkan LAPAN (8) Pengurusan dan Penguatkuasaan dalam Akta Makanan 1983 yang berikut

[16 marks]

[16 markah]

SOALAN TAMAT

