

Denominazione del profilo professionale ad uso didattico**OPERATORE DELLA PANIFICAZIONE INDUSTRIALE**

Descrizione Profilo Professionale	L'operatore della panificazione industriale opera lungo tutto il processo produttivo, realizzando attraverso le specifiche attrezzature le fasi di impasto, formatura, lievitazione, cottura, farcitura surgelazione e confezionamento di prodotti da forno a base di pane, quali grissini, pizza, lievitati salati, nel rispetto dei principi di qualità, delle norme sull'igiene alimentare e delle norme relative a salute e sicurezza.
Settore Economico-Professionale	Produzione alimentare
ADA	ADA 2.143.423 Produzione industriale di prodotti di panetteria e pizza ADA.2.139.411 - Confezionamento ed etichettatura
Gruppo/i di correlazione	
Livello EQF	3
Codice univoco ISTAT CP2011	7.3.2.3.3 Conducenti di macchinari industriali per la lavorazione di prodotti a base di cereali
Referenziazione ATECO 2007	10.71.10 - Produzione di prodotti di panetteria freschi 10.85.04 - Produzione di pizza confezionata
Unità di Competenza costituenti il profilo	<ol style="list-style-type: none">1. Preparare e formare gli impasti, controllando il processo di lievitazione2. Cuocere i prodotti da forno3. Effettuare operazioni di farcitura, confezionamento e surgelazione4. Realizzare pulizia e sanificazione di impianti ed attrezzature

Denominazione della Unità di Competenza ad uso didattico	
Preparare e formare gli impasti, controllando il processo di lievitazione	
Risultato atteso	Preparare le diverse tipologie di impasto e formare i prodotti, utilizzando le tecnologie di processo, verificando e dosando gli ingredienti sulla base delle ricette industriali
EQF	3
Conoscenze	<p>Ricettario industriale dei prodotto da forno salati industriali</p> <p>Tipologie e caratteristiche merceologiche di materie prime, semilavorati, lieviti, additivi e conservanti</p> <p>Caratteristiche delle reazioni fisico-chimiche e microbiologiche legate alla lavorazione ed alla lievitazione degli impasti</p> <p>Tecnologie di processo: impastatrici, macchine formatrici, celle di lievitazione</p> <p>Parametri chimico-fisici ed impiantistici dei processi di impasto, formatura e lievitazione</p> <p>Tecniche e metodi di controllo qualità per la manipolazione e stoccaggio di prodotti alimentari</p> <p>Sistemi ed attrezzature per la conservazione di materie prime alimentari, prodotti finiti e semilavorati</p> <p>Normative e dispositivi igienico-sanitari nei processi di conservazione e di stoccaggio delle materie prime alimentari, dei semilavorati e dei prodotti finiti</p> <p>Normativa igienico-sanitaria e procedura di autocontrollo HACCP per la sicurezza dei prodotti alimentari</p> <p>Norme di igiene e sicurezza ambientale e personale</p>
Abilità	<p>Verificare la corretta conservazione e le date di scadenza degli ingredienti</p> <p>Dosare gli ingredienti sulla base delle ricette e della dimensione dei lotti di produzione</p> <p>Realizzare gli impasti attraverso uso di macchinari, sulla base delle diverse tipologie di materia prima</p> <p>Formare i prodotti, sulla base delle diverse pezzature e fogge previste</p> <p>Monitorare il processo di lievitazione dell'impasto formato</p> <p>Applicare modalità di controllo qualità dell'impasto formato</p> <p>Provvedere alla corretta conservazione delle formature in fase di lievitazione e fino al loro utilizzo</p> <p>Rispettare la normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari</p>
Indicatori di valutazione considerati corretti	Sulla base di prodotti, quantità, tecnologia e tempi assegnati, realizzare in situazione reale o simulata impasti, formarli ed illustrare le caratteristiche del processo di lievitazione, applicando la normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari e motivando le scelte compiute e le possibili criticità.
Soglie minima di prestazione considerate corrette	Realizzazione, nei tempi assegnati, di almeno una tipologia di impasto e di formato e descrizione del conseguente processo di lievitazione,

	<p>motivando le scelte compiute, indicando le norme di igiene e sicurezza applicabili, le possibili criticità e le modalità di loro prevenzione e recupero.</p> <p>Rappresentazione del processo relativo ad una seconda tipologia di impasto/formato, con esplicitazione delle differenze rispetto a quanto svolto in prova prestazionale.</p>
--	---

ESEMPI DI ESITI DI ESERCIZI DI REDAZIONE, CON NOTE DI CORREZIONE

Indicatori	Soglie
<p>Sulla base di diverse tipologie di impasto, delle diverse tipologie di materia prima e delle diverse pez-zature  descrivere l'intero processo di impastatura, formatura e lievitazione individuando le modalità, le tecniche e gli strumenti necessari alla preparazione delle ricette industriali.</p>	<p>Descrizione dell'intero processo di impastatura, formatura e lievitazione delle ricette industriali in relazione ad almeno una tipologia di impasto e diverse materie prime con motivata individuazione delle modalità, delle tecniche e dei strumenti  al fine di controllarne anche eventuali errori.</p>
<p>Sulla base delle differenti tipologie di impasto e di diverse ricette e lotti di produzione dati, descrivere il processo di formazione dei prodotti da forno, indicando il dosaggio degli ingredienti e le fasi del processo di lievitazione, le corrette modalità di conservazione delle formature in fase di lievitazione, rispettando le normative in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari.</p>	<p>Descrizione del processo di formazione di due diverse tipologie di prodotti sulla base delle ricette date, identificando gli ingredienti e le corrette dosi, le azioni di monitoraggio delle diverse fasi del processo di lievitazione e la qualità dell'impasto nel rispetto della normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare. </p>
<p>Sulla base delle tecnologie impiantistiche a disposizione (impastatrici orizzontali a vasca inclinabile, a doppie braccia e bilance ecc.; macchine formatrici e spezzatrici ecc.)  nelle ricette industriali, descrivere le procedure di conduzione del processo, i parametri di lavorazione (tempo, velocità, temperatura, tempi di riposo) per le diverse tipologie di impasto e di lievitazione dei semilavorati. Indicare per i vari processi di impasto, lievitazione e formatura dei semilavorati, le informazioni utili e le procedure di tracciabilità delle materie prime (provenienza, scadenza, conservazione) e i protocolli di certificazione HACCP dando evidenza della conoscenza della normativa sullo smaltimento dei rifiuti industriali. </p>	<p>Scelta motivata della tecnologia impiantistica per la preparazione simulata di almeno due semilavorati su ricette industriali (pizza e pane), dando evidenza della possibilità di scelta degli ingredienti in base alle informazioni sulle materie prime (provenienza, scadenza, tracciabilità). Descrizione delle modalità di conduzione, controllo e regolazione delle fasi dell'intero processo di impastatura, lievitazione e formatura di almeno due semilavorati (pizza e pane), avuto riguardo alle variabili (umidità, temperatura, velocità di cottura) ed agli eventuali interventi di adeguamento per il controllo di qualità del risultato finale. Rappresentazione simulata di un caso pratico, a scelta del candidato, di applicazione delle normative igienico sanitarie e delle procedure di autocontrollo HACCP per la sicurezza dei prodotti alimentari ed igiene e sicurezza ambientale, comprensive dello smaltimento rifiuti industriali.</p>
<p>Sulla base del ricettario industriale selezionare un prodotto da forno e descrivere secondo una logica sequenziale le diverse fasi del processo di impasto, formatura e lievitazione, presentando le caratteristiche salienti delle tecnologie e delle materie prime impiegate, le modalità di conduzione delle attività, gli aspetti che è necessario controllare e le principali criticità rilevabili per ogni fase.</p>	<p>Descrizione degli aspetti significativi del processo di impasto, formatura e lievitazione di almeno un prodotto da forno argomentando le caratteristiche salienti delle materie prime e delle tecnologie impiegate, la sequenza e le modalità di conduzione delle operazioni procedurali di formatura e lievitazione indicando gli aspetti significativi che è necessario attenzionare ed almeno due criticità riscontrabili.</p>
<p>Sulla base delle ricette industriali, dato un tempo massimo di lavoro  postare in autonomia, anche in situazione simulata, le operazioni di impasto e formazione dei prodotti, individuando motivatamente tecniche, ausili e prodotti.</p>	<p>Nel tempo assegnato, impostazione, per almeno due prodotti espressi come tipologia di impasto e delle ricette industriali, delle operazioni di impasto e formazione dei prodotti, con simulazione di produzione e motivata individuazione delle coerenti tecniche, ausili e prodotti.</p>

Indicatori	Soglie
<p>Sulla base delle ricette industriali e delle tipologie di materie prime, impostare e descrivere le modalità, le tecniche di lievitazione e formatura delle diverse tipologie di impasto, individuando e simulando le procedure della loro conservazione durante le fasi di lavorazione.</p>	<p>Descrizione delle modalità di lievitazione e formatura di un impasto a partire da una ricetta data, con impostazione, in situazione simulata, di una procedura di conservazione di almeno una tipologia di impasto.</p>
<p>Sulla base degli ingredienti utilizzati nelle ricette industriali indicare e descrivere le diverse tecnologie di processo, realizzando specifiche tipologie di impasto.</p>	<p>Motivata identificazione di almeno due tecnologie di processo, per almeno una tipologia di impasto.</p>
<p>Sulla base delle diverse tipologie di prodotti da forno, realizzare, con specifico riferimento alle ricette industriali, impasti e pezzature di prodotti individuando gli ingredienti ed il dosaggio degli stessi necessari alla produzione, le tecnologie di processo e lavorazione, giustificando le scelte adottate</p>	<p>Realizzare, in base ai ricettari industriali, agli ingredienti ed al relativo dosaggio, l'impasto e la pezzatura di almeno un prodotto da forno e predisposizione di un secondo, motivando ed illustrando le tecnologie dei processi produttivi da impiegare</p>
<p>Sulla base di una ricetta industriale assegnata, individuare la qualità e la quantità delle materie prime necessarie alla fase di produzione. Descrivere le fasi del processo di panificazione, la funzione della struttura delle materie prime ed eseguire, con l'ausilio di macchinari a disposizione, secondo un tempo di lavoro stabilito rispettando le norme igienico sanitarie e di sicurezza nei luoghi di lavoro, tecniche e metodi per X tipologie di impasto, secondo Y tipologie di processo produttivo. Descrivere e motivare le azioni necessarie, cronologicamente scandite, riferite al processo di lievitazione a scelta del candidato, prestando attenzione ai diversi parametri (tempo, temperatura, umidità), per la realizzazione di Z prodotti da forno.</p>	<p>Descrizione delle fasi dell'intero processo di panificazione e della funzione strutturale di almeno due materie prime (farina e acqua). Realizzazione, con l'ausilio di macchinari a disposizione, in un tempo stabilito e rispettando le norme igienico sanitarie, di almeno una tipologia di impasto scegliendo una tipologia di processo produttivo, per almeno una tipologia di prodotto da forno, descrivendo le fasi dell'impastamento e di lievitazione in riferimento alle materie prime, al tipo di lievito e al metodo di lievitazione scelto, indiziando particolari accorgimenti da adottare per scongiurare possibili errori</p>
<p>Sulla base delle tecnologie di processo (impastatrici, macchine formatrici, celle di lievitazione), delle diverse tipologie di materie prime/ingredienti, delle ricette industriali, entro un tempo massimo di lavoro, impostare e realizzare in autonomia, in situazione simulata, le operazioni di dosaggio ingredienti, preparazione di impasti e formazione dei prodotti, rappresentando motivatamente le tecniche di monitoraggio del processo di lievitazione dell'impasto formato, dei principi applicativi del controllo qualità dell'impasto formato e delle norme di corretta conservazione delle formature in fase di lievitazione e fino al loro utilizzo, nel rispetto delle norme igienico sanitarie e di igiene e sicurezza ambientale e personale</p>	<p>Eseguire in autonomia, in situazione simulata, nel tempo assegnato, la preparazione di due impasti diversificati, la tipologia di macchinario utilizzato e/o ingredienti utilizzati e/o ricetta industriale, rappresentando motivatamente le operazioni realizzate di dosaggio ingredienti, preparazione di impasti e formazione dei prodotti e le tecniche utilizzate per il monitoraggio del processo di lievitazione dell'impasto formato, il controllo qualità dell'impasto formato e la corretta conservazione delle formature in fase di lievitazione e fino al loro utilizzo, nel rispetto delle norme igienico sanitarie e di igiene e sicurezza ambientale e personale</p>
<p>Sulla base di una ricetta data, della tecnologia di processo e della pezzatura richiesta, realizzare, in si-</p>	<p>Realizzazione, in situazione reale, di un impasto e successiva formazione di almeno un prodotto, nel</p>

Indicatori	Soglie
<p>tuazione reale, un impasto e formare il prodotto, rifinendo e dosando gli ingredienti, nel rispetto della normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari.</p>	<p>rispetto degli ingredienti indicati nella ricetta data e della normativa igienico-sanitaria.</p>
<p>Realizzare, indicare e motivare le tipologie di impasto, utilizzando tecniche di processo e dosaggio degli ingredienti, monitorare il processo di lievitazione e loro conservazione sulla base dei principi igienico-sanitari.</p>	<p>Realizzazione di un impasto sulla base dei prodotti disponibili, Indicazione e motivazione delle diverse tipologie di materie prime, dei loro dosaggi e delle loro caratteristiche di lavorazione attraverso l'uso di macchinari industriali, monitoraggio della lievitazione e conservazione sulla base dei principi igienico-sanitari</p>
<p>Sulla base delle materie prime a disposizione, dei macchinari per effettuare l'impasto e delle fogge di lavorazione, realizzare in modalità simulata la preparazione di prodotti da forno partendo dal ricettario industriale. Illustrare, quindi, attraverso la simulazione di ogni singola fase, le operazioni di impasto (descrivendo le tecniche di verifica della freschezza e del corretto dosaggio degli ingredienti in base alla ricetta) di lievitazione e di formatura.</p>	<p>Realizzare, in modalità simulata, la preparazione di almeno due diverse tipologie di prodotto industriale da forno motivando, sulla base delle ricette selezionate, la scelta degli ingredienti utilizzati ed i processi di lavorazione, lievitazione e formatura di ogni impasto realizzato.</p>
<p>Sulla base del ricettario industriale, preparare le diverse tipologie di impasto e formare i prodotti mediante l'uso di macchinari, monitorando il processo di lievitazione dell'impasto formato</p>	<p>Preparazione, in situazione simulata, dell'impasto e formatura di una tipologia di prodotto a partire da una ricetta data, con riferimento alla relativa tecnologia di processo e descrizione delle modalità di controllo del processo di lievitazione nelle sequenze operative</p>
<p>Sulla base di tipologie di prodotti da forno, di ricette industriali, dei connessi ingredienti e materie prime, nonché dei quantitativi di produzione, impostare e realizzare autonomamente, in un tempo massimo di lavoro, in contesto reale o simulato, le operazioni di impasto, formatura e lievitazione, adottando le corrette procedure e dando prova di conoscere le tecnologie di processo e le modalità di controllo dello stesso nelle sue varie fasi, anche in riferimento alle norme di igiene e sicurezza.</p>	<p>Realizzazione in autonomia, nel tempo previsto, dell'intero processo di impasto, formatura e lievitazione per almeno una tipologia di prodotto da forno, sulla base del quantitativo assegnato e della ricetta data. Successiva impostazione di un secondo processo riferito ad una differente varietà di prodotto/ricetta, con motivata individuazione delle corrette tecnologie, procedure e modalità di controllo delle fasi di lavorazione.</p>

Denominazione della Unità di Competenza	
Cuocere i prodotti da forno	
Risultato atteso	Cuocere le diverse tipologie di prodotti, impostando e regolando in process i parametri di esercizio dei forni industriali
EQF	3
Conoscenze	<ul style="list-style-type: none"> • Tipologie di forni per processi continui e discontinui • Processi chimico-fisici di cottura • Tecniche ed operatività di pre-cottura, cottura parziale e cottura completa • Parametri impiantistici del processo di cottura • Modalità di monitoraggio e regolazione del processo di cottura • Tecniche ed operatività di sfornatura e raffreddamento • Sistemi ed attrezzature per la conservazione di materie prime alimentari, prodotti finiti e semilavorati • Normative e dispositivi igienico-sanitari nei processi di conservazione e di stoccaggio delle materie prime alimentari, dei semilavorati e dei prodotti finiti
Abilità	<ul style="list-style-type: none"> • Settare i forni sulla base delle caratteristiche dei prodotti da cuocere • Caricare i forni sulla base della tecnologia di processo • Monitorare la cottura e regolare i parametri in process • Sfornare i prodotti e gestire la fase di raffreddamento, sulla base delle caratteristiche dei prodotti • Rispettare la normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari
Indicatori di valutazione considerati corretti	Sulla base di formati lievitati e tipologie di forni assegnati, realizzare in situazione reale o simulata il processo di cottura illustrando la successiva fase di raffreddamento, applicando la normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari e motivando le scelte compiute.
Soglie minima di prestazione considerate corrette	Cottura di almeno un formato lievitato, illustrazione del processo svolto delle successiva fase di raffreddamento e, per un seconda tipologia di prodotto, esplicitazione di differenze, possibili problematiche e modalità di loro prevenzione e recupero.

ESEMPI DI ESITI DI ESERCIZI DI REDAZIONE, CON NOTE DI CORREZIONE

Indicatori	Soglie
Sulla base delle tipologie e delle diverse caratteristiche dei prodotti da cuocere descrivere l'insieme delle tecnologie e dei processi di cottura e di raffreddamento dei forni industriali motivando le scelte compiute.	Descrizione delle tecnologie e motivata identificazione di almeno due processi di cottura e di raffreddamento relativi ad almeno due tipologie di prodotti con caratteristiche diverse.
Sulla base delle diverse tipologie di prodotti, descrivere le impostazioni e regolazioni in process dei forni industriali, indicando, in un tempo massimo di lavoro, diverse modalità di cottura.	Motivata descrizione della procedura di cottura di almeno due diversi prodotti da forno.
In relazione alle tipologie di prodotti e alle caratteristiche delle tecnologie impiantistiche, individuare le diverse tecniche di cottura, descrivendone le modalità di monitoraggio e regolazione.	Individuazione di una tecnica di cottura per almeno due tipologie di prodotti mediante l'utilizzo di due differenti tipologie di forni.
Indicare in relazione alle diverse tipologie di prodotti e alla tecnologia di processo impiegata le caratteristiche e le criticità delle fasi di cottura descrivendo i parametri di esercizio dei forni industriali che è necessario impostare per settare, regolare e monitorare la cottura.	Descrizione motivata dei parametri di esercizio da impostare per il settaggio, la regolazione ed il monitoraggio della cottura di almeno due prodotti da forno (quello oggetto di RA1 + un secondo) con caratteristiche significativamente diverse
Rappresentare , in base alle caratteristiche dei prodotti ed alle diverse tecnologie di processo, le diverse fasi di cottura dei prodotti industriali da forno simulando il corretto settaggio dei forni industriali, descrivendo il processo di cottura nel rispetto della normativa igienico-sanitaria. Identificare , in base alle caratteristiche dei prodotti, ai loro tempi di cottura ed alle diverse tecnologie di processo, le modalità di sfornatura dei prodotti industriali simulando in autonomia la loro fase di raffreddamento nel rispetto della normativa igienico-sanitaria.	Adeguata rappresentazione e conseguente simulazione di almeno due fasi di cottura da forno per almeno due tipologie di prodotti industriali da forno. Motivata identificazione e conseguente applicazione di almeno due modalità di sfornatura e successivo raffreddamento per almeno due tipologie di prodotti industriali da forno.
Sulla base di tipologie di prodotti e di forni, dato un tempo massimo di lavoro , impostare in autonomia, anche in situazione simulata, le operazioni di cottura, individuando motivatamente tecniche, ausili e prodotti.	Nel tempo assegnato, impostazione, per almeno due prodotti espressi come tipo di prodotto e di forno delle operazioni di cottura, con simulazione di produzione e motivata individuazione di tecniche, ausili e prodotti.
Sulla base delle caratteristiche dei prodotti da cuocere assegnati, descrivere le tecnologie di forno, le modalità di cottura, i parametri da considerare e successivamente programmare l'apparecchiatura tecnologica a disposizione. Impostare il fattore tempo e procedere all'operazione secondo norme igienico-sanitarie, argomentando la tecnologia di cottura e i parametri di temperatura.	Eseguire in situazione reale l'operazione di cottura in forno di almeno un prodotto da panetteria, argomentando le tecniche e l'operatività di processo e le procedure di abbattimento termico. Simulazione di una cottura alternativa (pizza) relativa tecnologia di processo evidenziando le differenze.
Sulla base delle caratteristiche dei prodotti e delle ti-	Eseguire in autonomia, in situazione simulata, nel

Indicatori	Soglie
<p>tipologie di forni industriali, entro un tempo massimo di lavoro, impostare e realizzare in autonomia, in situazione simulata, le operazioni di cottura, sfornatura e raffreddamento, rappresentando motivatamente le tecniche di ed operatività di regolazione in processo dei parametri impiantistici di esercizio dei forni industriali, il monitoraggio dei processi di pre-cottura, cottura parziale e cottura completa, nel rispetto delle norme di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari</p>	<p>tempo assegnato, un processo di cottura diversificato per tipologia di macchinario utilizzato e/o prodotto, rappresentando motivatamente, le operazioni realizzate di regolazione in processo dei parametri impiantistici di esercizio dei forni industriali, il monitoraggio dei processi di pre-cottura, cottura parziale e cottura completa, nel rispetto delle norme di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari e rappresentando altresì almeno due errori da evitare</p>
<p>Sulla base delle caratteristiche del prodotto, della tecnologia di processo, realizzare, in situazione reale (o simulata in base al tempo disponibile) la cottura del prodotto/semilavorato, impostando e regolando i parametri in process e gestendo la successiva fase di raffreddamento.</p>	<p>Conduzione di una cottura in forno, in situazione reale o simulata, e successiva gestione del raffreddamento di almeno un prodotto con specifiche caratteristiche e descrizione di una seconda cottura con successivo raffreddamento di un prodotto dalle caratteristiche diverse.</p>
<p>Sulla base delle diverse tipologie di prodotti (pane e pizza), scegliere una o più tecnologie di cottura industriale, impostando e regolando i parametri (tempo e temperatura), indicando le differenti fasi del processo di cottura (pre-cottura, cottura parziale e cottura completa) e di abbattimento termico (tempo e temperatura). Conoscere le normative ed i dispositivi igienico-sanitari nel processo di conservazione e stoccaggio delle materie prime alimentari, dei prodotti semilavorati e dei prodotti finiti.</p>	<p>Conduzione in situazione reale o simulata della cottura in forno di due prodotti di panetteria industriale (pane, pizza) almeno due tecnologie impiantistiche differenti (forni a tunnel, forni rotativi, forni statici, ecc.) indicandone le differenti modalità di settaggio e di monitoraggio.</p>
<p>Realizzare il processo di cottura settando e caricando i forni, tenendo conto delle diverse tipologie e caratteristiche dei prodotti da cuocere. Monitorare la cottura regolando i parametri, successivamente sfornare i prodotti cotti gestendo la fase di raffreddamento sulla base delle diverse caratteristiche del prodotto, rispettando la normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare.</p>	<p>Cottura di almeno due diverse tipologie di prodotti, curando la preparazione del forno sulla base delle loro differenti caratteristiche e controllando la fase di raffreddamento nel rispetto della normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare.</p>
<p>Sulla base di impasti preparati per prodotti da forno e degli impianti che si ipotizza di utilizzare per la loro cottura, realizzare in modo simulato l'impostazione dei corretti parametri di cottura e di abbattimento termico.</p>	<p>Realizzare in modalità simulata, motivando le proprie scelte, le metodologie di cottura di almeno due impasti di prodotti da forno precedentemente preparati specificando i parametri utilizzati per regolare la temperatura del forno e successivamente realizzare l'abbattimento termico (ossia il raffreddamento del prodotto) propedeutico alla farcitura o al congelamento dei prodotti.</p>
<p>Cuocere, sfornare e gestire la fase di raffreddamento di un prodotto illustrando il settaggio e caricamento dei forni, il loro monitoraggio sia in base alle loro caratteristiche e sia in base ai prodotti da cuocere nonché delle tecnologie di processo nel rispetto</p>	<p>Cottura di un prodotto da forno spiegando le diverse tipologie di forni e processi chimico-fisici di cottura, del loro monitoraggio e delle tecniche di sfornatura e raffreddamento nonché delle normative igienico-sanitarie dei processi di stoccaggio delle materie</p>

Indicatori	Soglie
delle normative di igiene e sicurezza alimentare.	alimentari, dei semilavorati e prodotti finiti.
Sulla base delle diverse tipologie di prodotti da cuocere, impostare/regolare in process i parametri dei forni industriali e procedere alla cottura gestendo la fase di raffreddamento	Realizzazione della cottura di una tipologia di prodotto motivando le procedure di settaggio e regolazione in process del forno e descrivere le sequenze operative del monitoraggio della cottura e della fase di raffreddamento
Con riferimento a tipologie di prodotti, eseguirne in situazione reale o simulata il processo di cottura in forno con le operazioni preliminari e successive (rispettivamente di pre-cottura e sfornatura, raffreddamento, conservazione), associandovi anche descrittivamente tecniche, operatività e modalità di parametrizzazione e controllo coerenti, nonché errori da evitare.	Esecuzione, eventualmente simulata, delle operazioni di pre-cottura, cottura in forno, sfornatura e raffreddamento di almeno una tipologia di prodotto, con l'associazione di coerenti tecniche, operatività e modalità di parametrizzazione e controllo, nonché l'individuazione di almeno due errori da evitare nel corso dell'intero processo.
Sulla base delle caratteristiche di un prodotto indicato, condurre, in situazione reale o simulata, le diverse fasi di settaggio, caricamento, cottura, monitoraggio e sfornata di un prodotto in forno industriale	Conduzione in giusta sequenza dei processi di settaggio, caricamento, cottura e sfornata di un prodotto da forno Illustrazione, attraverso un colloquio tecnico, riferimento a simulazioni di contesto, delle diverse fasi di cottura di un secondo e diverso prodotto (dalla PP) da forno industriale

Denominazione della Unità di Competenza	
Effettuare operazioni di farcitura, confezionamento e surgelazione	
Risultato atteso	Farcire e finire i prodotti, curarne l'eventuale surgelazione e provvedere al loro confezionamento
EQF	3
Conoscenze	<ul style="list-style-type: none"> • Tecniche di preparazione/trattamento degli ingredienti per condimento, farcitura e finitura • Tecniche e modalità di condimento, farcitura e finitura di pane, pizza e focaccia • Impianti ed attrezzature per farcitura, finitura, surgelazione e confezionamento • Tecnologie del freddo • Tecniche ed operatività della surgelazione • Tecniche ed operatività del confezionamento • Normativa igienico-sanitaria e procedura di autocontrollo HACCP per la sicurezza dei prodotti alimentari • Norme di igiene e sicurezza ambientale e personale
Abilità	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare la corretta conservazione e le date di scadenza degli ingredienti di condimento, farcitura e finitura • Dosare gli ingredienti sulla base delle ricette e della dimensione dei lotti di produzione • Regolare impianti ed attrezzature di distribuzione • Controllare la qualità di condimento, farcitura e finitura in termini di grammatura ed estetica • Gestire il processo di surgelamento, regolando gli impianti • Gestire il confezionamento dei prodotti freschi e surgelati • Rispettare la normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari
Indicatori di valutazione considerati corretti	Sulla base di tipologie di prodotto, rappresentare i relativi processi di farcitura, finitura, surgelamento e confezionamento, illustrandone l'operatività, le possibili criticità e le modalità di regolazione, anche in termini di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari.
Soglie minima di prestazione considerate corrette	Rappresentazione, per almeno una tipologia di prodotto, del relativo processo di farcitura, finitura, confezionamento, con indicazione delle norme applicabili, delle possibili criticità e delle modalità di loro prevenzione e recupero. Rappresentazione del processo di surgelamento, con indicazione delle norme applicabili, delle possibili criticità e delle modalità di loro prevenzione e recupero.

ESEMPI DI ESITI DI ESERCIZI DI REDAZIONE, CON NOTE DI CORREZIONE

Indicatori	Soglie
<p>Sulla base delle diverse tipologie di prodotto indicare le tecniche di preparazione e trattamento degli ingredienti per condimento, farcitura e finitura, descrivere le tecniche della surgelazione e del confezionamento motivando le scelte compiute.</p>	<p>Indicazione delle tecniche di preparazione e trattamento degli ingredienti per condimento, farcitura e finitura per almeno una tipologia di prodotto; descrizione del processo di surgelamento e confezionamento con motivata individuazione delle modalità, delle tecniche e degli strumenti scelti al fine di controllarne anche eventuali errori.</p>
<p>Sulla base di una ricetta data e della dimensione del lotto di produzione descrivere la sequenza delle operazioni di farcitura, confezionamento e surgelazione indicando ed argomentando le modalità di dosaggio degli ingredienti e di regolazione degli impianti per ogni fase, le caratteristiche di qualità che è necessario osservare, i principi delle disposizioni normative da rispettare e le eventuali criticità riscontrabili.</p>	<p>Descrizione motivata delle operazioni di farcitura, confezionamento e surgelazione di almeno due prodotti (quello oggetto di RA1 + un secondo) argomentando gli aspetti salienti di ogni fase ed indicando le modalità di conduzione delle operazioni, gli standard di qualità e le disposizioni normative che è necessario verificare e rispettare argomentando almeno due errori\criticità riscontrabili con frequenza</p>
<p>Sulla base delle tipologie di prodotti, delle ricette e degli ingredienti, impostare e descrivere le operazioni di farcitura e finitura dei prodotti, individuando le modalità e le tecniche coerenti e i macchinari specifici.</p>	<p>Descrizione di una tecnica di farcitura e una tecnica di finitura relativamente a due differenti tipologie di prodotti, di cui uno fresco e uno surgelato, con conseguente confezionamento.</p>
<p>Sulla base di tipo di prodotto, delle ricette e della dimensione di lotti di produzione, dato un tempo massimo di lavoro, impostare in autonomia le operazioni di farcitura, surgelazione e confezionamento, simulando il confezionamento finale del prodotto ed individuando motivatamente tecniche, ausili e prodotti.</p>	<p>Nel tempo assegnato, impostazione, per almeno due prodotti espressi come tipo di prodotto, ricette e dimensione di lotti di produzione, con simulazione del confezionamento finale del prodotto e motivata individuazione di tecniche, ausili e prodotti.</p>
<p>Sulla base degli ingredienti per condimento, farcitura e finitura e dei prodotti da farcire, impostare e realizzare in autonomia, in situazione simulata, le operazioni di farcitura, finitura dei prodotti curandone l'eventuale surgelazione e confezionamento rappresentando motivatamente le tecniche ed operatività applicate di verifica e dosaggio ingredienti, controllo qualità, gestione attrezzature ed impianti, nonché gli eventuali processi eseguiti di surgelamento e confezionamento, nel rispetto delle norme igienico sanitarie e di igiene e sicurezza ambientale e personale</p>	<p>Eeguire in autonomia, in situazione simulata, nel tempo assegnato, la farcitura di due tipologie di prodotti diversificati per tipologia di attrezzatura utilizzata e/o ingredienti di farcitura utilizzata, curandone l'eventuale surgelazione e successivo confezionamento rappresentando motivatamente le tecniche ed operatività applicate di verifica e dosaggio ingredienti, controllo qualità, gestione attrezzature ed impianti, nonché gli eventuali processi eseguiti di surgelamento e confezionamento, nel rispetto delle norme igienico sanitarie e di igiene e sicurezza ambientale e personale e rappresentando altresì almeno due errori da evitare</p>
<p>Identificare, in base alla diversa tipologia di prodotto da forno e alle relative caratteristiche organolettiche, le diverse tecniche di condimento, farcitura, surgelazione e confezionamento simulando in autonomia, in un tempo massimo di lavoro, lo svolgimento delle operazioni, motivando i comportamenti</p>	<p>Motivata identificazione e conseguente applicazione di almeno una tecnica di condimento; una tecnica di farcitura; una tecnica di surgelazione; una tecnica di confezionamento per almeno un prodotto da forno.</p>

Indicatori	Soglie
<p>adottati nel rispetto della normativa igienico-sanitaria.</p>	
<p>Sulla base di una ricetta data e di un semilavorato, realizzarne, in un tempo assegnato, la farcitura, analizzando gli aspetti critici e l'impatto dei parametri e descrivendone il successivo ed eventuale processo di surgelazione e confezionamento.</p>	<p>Realizzazione della farcitura di almeno un semilavorato (pane, pizza o focaccia), con analisi degli aspetti critici e dei parametri e successiva descrizione del processo di surgelazione e confezionamento almeno per due tipologie di prodotti.</p>
<p>Sulla base di differenti ricette date realizzare il processo di farcitura e finitura dei prodotti dopo la loro cottura, verificando la corretta conservazione e le scadenze degli ingredienti per la farcitura/finitura e dosandoli correttamente. Regolare gli impianti e le attrezzature di distribuzione, controllare la qualità dei condimenti/farcitura, degli interventi estetici e della grammatura. Gestire il processo di surgelamento ove richiesto e il confezionamento dei prodotti motivando le diverse tecniche utilizzate nel rispetto della normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare.</p>	<p>Farcitura e finitura di almeno due prodotti da forno sulla base di due differenti tipologie di ricette date, curando la corretta conservazione degli ingredienti, dosandoli e controllandone la qualità in termini estetici e di grammatura. Surgelamento e confezionamento ove richiesto dei prodotti, tenendo conto delle loro diverse caratteristiche e rispettando la normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare.</p>
<p>Sulla base del prodotto da forno cotto da farcire, delle materie prime a disposizione per la farcitura e delle dimensioni dei lotti di produzione da realizzare, effettuare, in modalità simulata, tenendo in considerazione il rispetto della normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari, la preparazione della farcitura, il riempimento del prodotto da forno, la sua decorazione estetica, il confezionamento e l'eventuale surgelazione.</p>	<p>Realizzare, in modalità simulata, per almeno due diversi prodotti da forno preparati e cotti, le operazioni di farcitura, finitura estetica, confezionamento e surgelazione spiegando, alla commissione esaminatrice, i criteri utilizzati per scegliere e dosare, sulla base delle ricette, gli ingredienti da utilizzare per la preparazione delle diverse farciture e le tecniche applicate per il riempimento dei prodotti, per la loro rifinitura estetica, per il confezionamento e la surgelazione.</p>
<p>Sulla base del ricettario e delle attrezzature da utilizzare, procedere alla farcitura e finitura dei prodotti, gestendo il processo di surgelamento e il confezionamento dei prodotti freschi e surgelati</p>	<p>Realizzazione, in situazione simulata, della farcitura e finitura di un prodotto motivando le sequenze operative di regolazione delle attrezzature e descrizione del processo di surgelamento e confezionamento del prodotto con analisi degli aspetti critici del processo stesso</p>
<p>Sulla base di tipologie di prodotti industriali da forno (panetteria/pizzeria/focacceria), ricette e dimensioni dei lotti di produzione, eseguire operazioni di farcitura e finitura, confezionamento e surgelazione, curando correttamente le tecniche operative, la regolazione di impianti ed attrezzature, il controllo qualitativo dell'intero processo, nel rispetto del disposto in materia di igiene e sicurezza alimentare, ambientale, personale.</p>	<p>Almeno due o più operazioni tra farcitura e finitura, confezionamento e surgelazione di almeno una tipologia di prodotto da forno, a partire da una ricetta data, in considerazione delle corrette tecniche e procedure operative e di controllo quali-quantitativo del processo, funzionali al rispetto delle norme vigenti in materia di igiene e sicurezza.</p>
<p>Sulla base della tipologia di almeno due prodotti da forno indicati, eseguire ed illustrare le operazioni di farcitura e finitura, individuando le adeguate forme</p>	<p>Farcitura (e/o finitura) di un prodotto da forno (di tipo industriale) partendo da una ricetta data Colloquio tecnico con aspetti di gestione del processo</p>

Indicatori	Soglie
di surgelazione e confezionamento	di farcitura, finitura, surgelamento e confezionamento di un secondo prodotto, diverso da quello della prova di prestazione, anche in considerazione di idoneo ambiente simulato
Sulla base delle diverse tipologie di prodotti presi in esame, realizzare la farcitura e la finitura dei prodotti, in un tempo massimo di lavoro, illustrando le procedure di surgelazione e di confezionamento	Realizzazione della farcitura e finitura, di almeno un prodotto da forno ed illustrazione della surgelazione e confezionamento di almeno due prodotti. 

Denominazione della Unità di Competenza	
Realizzare pulizia e sanificazione di impianti ed attrezzature	
Risultato atteso	Realizzare le operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e del luogo di lavoro in applicazione delle norme di igiene, stoccando e smaltendo i rifiuti di processo secondo la normativa vigente
EQF	3
Conoscenze	<ul style="list-style-type: none"> • Problematiche di igiene del processo industriale di sanificazione • Prodotti, tecniche ed operatività di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione • Norme sullo smaltimento dei rifiuti di processo • Normativa igienico-sanitaria e procedura di autocontrollo HACCP per la sicurezza dei prodotti alimentari • Norme di igiene e sicurezza ambientale e personale
Abilità	<ul style="list-style-type: none"> • Provvedere alla pulizia, all'igiene ed alla sanificazione della postazione e dei luoghi di lavoro • Effettuare pulizia e sanificazione degli impianti e delle attrezzature, sulla base delle procedure aziendali di autocontrollo per la sicurezza dei prodotti alimentari • Stoccare ed avviare a smaltimento i rifiuti di processo
Indicatori di valutazione considerati corretti	Impostare o eseguire, in situazione reale o simulata e nei tempi assegnati, operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione di impianti ed attrezzature, riconoscendo le conseguenti norme di smaltimento applicabili.
Soglie minima di prestazione considerate corrette	Impostazione o esecuzione di operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione di almeno una tipologia di impianto e motivata descrizione della differente operatività per almeno un'altra tipologia, riconoscendo per entrambi i casi le norme di smaltimento applicabili.

ESEMPI DI ESITI DI ESERCIZI DI REDAZIONE, CON NOTE DI CORREZIONE

Indicatori	Soglie
<p>Sulla base della normativa igienico sanitaria e della sicurezza degli ambienti di lavoro e smaltimento dei rifiuti descrivere le operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e del luogo di lavoro individuando prodotti e tecniche coerenti</p>	<p>Descrizione nel tempo assegnato di almeno una delle operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione degli impianti e delle attrezzature in relazione al corretto smaltimento dei rifiuti con motivata individuazione di prodotti e tecniche coerenti.</p>
<p>Sulla base delle normative igienico sanitarie applicata al processo di panificazione industriale, descrivere le procedure di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e del luogo di lavoro nonché le modalità di stoccaggio e smaltimento rifiuti</p>	<p>Descrizione delle procedure di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e del luogo di lavoro relativamente ad una lavorazione "tipo", motivando le sequenze operative di stoccaggio e smaltimento rifiuti</p>
<p>Sulla base delle procedure aziendali di autocontrollo per la sicurezza dei prodotti alimentari e della normativa vigente in materia, descrivere la realizzazione del processo di pulizia e sanificazione delle attrezzature, degli impianti e delle aree di lavoro specificando la tipologia di prodotti utilizzati, la periodicità delle operazioni di pulizia, sanificazione e le metodologie di stoccaggio e smaltimento dei rifiuti di processo.</p>	<p>Illustrare, in autonomia e motivando le proprie argomentazioni, le operazioni da compiere alla fine di un processo di produzione industriale di prodotti da forno, per smaltire i rifiuti di processo e per effettuare la pulizia e la sanificazione delle attrezzature, o degli impianti o delle aree di lavoro nel rispetto delle procedure aziendali e della normativa in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari. Specificare, per ciascuna attività i prodotti e le attrezzature utilizzate e la periodicità.</p>
<p>Illustrare, anche in situazione simulata, le idonee modalità di pulizia, lavaggio, sanificazione ed igienizzazione della postazione del luogo di lavoro, delle attrezzature, degli impianti, nonché le modalità di stoccaggio ed avvio a smaltimento dei rifiuti del processo di lavorazione, in riferimento ad aspetti normativi, tecnici e di sequenze di processo</p>	<p>Svolgimento delle modalità previste di pulizia, lavaggio, igienizzazione del luogo di lavoro e dei relativi strumenti, nonché di quelle di stoccaggio ed avvio a smaltimento dei rifiuti di processo di lavorazione Illustrazione, su colloquio tecnico, delle problematiche tecniche e d'igiene del processo di panificazione industriale e delle relative norme in ambito di igiene, sicurezza ambientale e personale.</p>
<p>In relazione alle vigenti norme di igiene e sicurezza ambientale e personale e nel rispetto delle procedure di autocontrollo per la sicurezza dei prodotti alimentari, identificare le operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e del luogo di lavoro, di smaltimento dei rifiuti di processo, descrivendo motivatamente le tecniche coerenti e i prodotti opportuni.</p>	<p>Identificazione delle operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione di una tipologia di attrezzatura e di una tipologia di ambiente di lavoro, con motivata descrizione delle tecniche e dei prodotti utilizzati.</p>
<p>Con riferimento alla normativa vigente in materia igienico-sanitaria, indicare e definire le procedure da seguire nonché la tipologia di prodotti da adoperare per le operazioni di pulizia degli ambienti di lavoro, i fattori eterogenei che concorrono a rendere salubre l'ambiente di lavoro e i fattori di rischio. Definire il sistema HACCP e le procedure di autocontrollo e provvedere, in un ambiente tipo, secondo</p>	<p>Definizione delle procedure da eseguire e selezione della tipologia di prodotti da usare per la pulizia di ambienti e postazioni di lavoro. In riferimento ad un ambiente di lavoro tipo, definire il sistema HACCP, immaginare almeno due fattori di rischio ed eseguire, in un tempo stabilito, operazioni di lavaggio e igiene, descrivendo le tecniche applicate e motivando la scelta di almeno due prodotti selezionati, per</p>

Indicatori	Soglie
<p>un tempo stabilito e con l'ausilio di strumenti a disposizione, alle operazioni di pulizia e igienizzazione di x tipologie di impianti e x tipologie di attrezzature, nonché alla raccolta e smistamento differenziato degli scarti di produzione/processo secondo i principi della normativa sullo smaltimento rifiuti.</p>	<p>almeno una tipologia di impianto e una tipologia di attrezzatura. Identificazione dei rifiuti di processo secondo il settore di riferimento, classificazione e smistamento differenziato in base alla normativa sullo smaltimento dei rifiuti. Identificare le procedure per lo smaltimento.</p>
<p>Riferire problematiche di igiene del processo industriale di panificazione descrivendo prodotti, tecniche e operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione degli impianti, delle attrezzature e della postazione di lavoro.</p> <p>Illustrare la vigente normativa in materia igienico-sanitaria e la procedura di HACCP per la sicurezza dei prodotti alimentari nonché le norme di igiene e sicurezza ambientale e personale.</p> <p>Descrivere il procedimento di stoccaggio e smaltimento dei rifiuti di processo, nel rispetto delle normative vigenti.</p>	<p>Calcolo dei rischi di contaminazione correlato al processo industriale di panificazione e simulazione di un caso concreto a scelta del candidato.</p> <p>Conoscenza dei prodotti, delle tecniche e delle procedure di lavaggio, pulizia, sanificazione previste dalle procedure aziendali di autocontrollo per la sicurezza dei prodotti alimentari e dei luoghi di lavoro; descrizione di almeno una procedura per il lavaggio di un forno statico, indicando i prodotti e le attrezzature utilizzate e gli adempimenti di documentazione richiesti dalle normative.</p> <p>Simulazione di un caso pratico da illustrare circa lo stoccaggio e smaltimento dei rifiuti di processo, a scelta della Commissione, con particolare riferimento a protocolli e procedure aziendali che identificano il responsabile del processo ai fini della documentazione dell'avvenuto adempimento, ove esistenti.</p>
<p>Sulla base del tipo di impianto, delle attrezzature e del luogo di lavoro, dato un tempo massimo di lavoro, impostare in autonomia le operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione e igienizzazione, simulando l'igienizzazione degli stessi ed individuando motivatamente tecniche, ausili e prodotti.</p>	<p>Nel tempo assegnato, impostazione, per almeno due impianti/attrezzature con simulazione di igienizzazione e motivata individuazione di tecniche, ausili e prodotti</p>
<p>Identificare, in base alla tipologia di attrezzature e ai diversi luoghi di lavoro, le tecniche di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione, simulando in autonomia il loro utilizzo, motivando i comportamenti adottati nel rispetto della normativa igienico-sanitaria.</p> <p>Rappresentare, in base alla tipologia di prodotti e alla tecnologia di processo, le fasi di stoccaggio e smaltimento dei rifiuti di processo simulando la loro realizzazione, motivando i comportamenti adottati nel rispetto della normativa igienico-sanitaria.</p>	<p>Motivata identificazione e conseguente applicazione di almeno una tecnica di lavaggio; una tecnica di pulizia; una tecnica di sanificazione ed igienizzazione per almeno una tipologia di attrezzatura ed un luogo di lavoro.</p> <p>Adeguate rappresentazione e relativa realizzazione di almeno una fase di stoccaggio ed una fase di smaltimento per almeno due tipologie di prodotti</p>
<p>Descrivere, in base al tipo di impianto e di attrezzature in uso sul proprio posto di lavoro, le operazioni di lavaggio pulizia, sanificazione ed igienizzazione da effettuare in ottemperanza alla norme di igiene e le metodiche utilizzate per il corretto stoccaggio e smaltimento dei rifiuti</p>	<p>Motivata individuazione, per almeno due attrezzature in uso sul proprio posto di lavoro, delle operazioni di lavaggio pulizia, sanificazione ed igienizzazione da effettuare in ottemperanza alla norme di igiene con adeguata illustrazione delle metodiche utilizzate per il corretto stoccaggio e smaltimento dei rifiuti</p>
<p>Descrivere in relazione agli impianti ed attrezzature</p>	<p>Descrizione delle linee guida base delle operazioni di</p>

Indicatori	Soglie
<p>impiegate ed alla normativa di riferimento le operazioni di pulizia e sanificazione da effettuare indicando le principali attività e criticità nonché le modalità di smaltimento dei rifiuti</p>	<p>pulizia e sanificazione ed in particolare di quelle di almeno una tipologia di impianto (riferita al prodotto oggetto RA1) e relativa attrezzatura con individuazione motivata delle tecniche, dei prodotti e della sequenza delle operazioni da seguire indicando le procedure minime obbligatorie da normativa.</p>
<p>Sulla base delle procedure di autocontrollo per la sicurezza dei prodotti alimentari, impostare e realizzare in autonomia, anche in situazione simulata, la pulizia, la sanificazione e l'igienizzazione degli impianti e delle attrezzature, descrivendo e motivando il processo di stoccaggio e smaltimento dei rifiuti di processo.</p>	<p>Nel rispetto della normativa vigente in materia di igiene e sicurezza ambientale e personale, motivata impostazione e realizzazione del processo di pulizia, sanificazione e igienizzazione della strumentazione utilizzata per la realizzazione di un prodotto da forno, con focalizzazione sullo smaltimento dei rifiuti per due differenti tipologie di prodotti.</p>
<p>Effettuare motivandole le opere di lavaggio, pulizia e sanificazione degli impianti e attrezzature di lavoro, stoccare e smaltire i rifiuti di processo secondo la normativa vigente.</p>	<p>Realizzazione della pulizia, igiene e sanificazione degli strumenti usati e della postazione di lavoro, mostrando competenza nello smaltimento dei rifiuti e del loro stoccaggio nel rispetto delle normative vigenti.</p>
<p>In relazione alle tipologie di attrezzature ed impianti connessi al processo della panificazione industriale, realizzare in autonomia, laddove possibile e/o descrivere le adeguate operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione di singole postazioni e del luogo di lavoro nel suo complesso, dando evidenza di conoscere le procedure di autocontrollo HACCP per la sicurezza alimentare, le norme igienico-sanitarie e di smaltimento dei rifiuti di processo.</p>	<p>Realizzazione autonoma, anche simulata, delle operazioni di lavaggio, pulizia, sanificazione ed igienizzazione di almeno una postazione di lavoro con i connessi impianti ed attrezzature, motivando la scelta di prodotti, tecniche e procedure adottati in funzione delle procedure HACCP aziendali e del disposto in materia igienico-sanitaria e di smaltimento dei rifiuti di processo.</p> <p>In relazione ad una tipologia di impianto/attrezzatura non oggetto di prova prestazionale, analisi dei potenziali rischi sul piano igienico-sanitario e della sicurezza, con descrizione delle procedure da adottare e della logica di controllo dei relativi parametri.</p>

ALCUNI “PRECETTI” REDAZIONALI

Il rapporto fra “dire” e “fare” in una valutazione misurativa:

- “fare” fornisce informazione su abilità manuali, cognitive e comportamenti;
- “dire” fornisce informazione su schemi causali di mobilitazione delle conoscenze e capacità di astrazione e decontestualizzazione;
- è difficile usare il “fare” in presenza di vincoli di sostenibilità temporale o di disponibilità di set valutativo;
- è spesso utile usare il “fare” prima del “dire”, in modo da costruire un contesto mirato di rappresentazione, che consenta di valutare;
- il “dire” prima del “fare” è utile quando questo secondo assume caratteristiche tipo “impostare”, ovvero di avvio di una azione che non intendiamo far portare a compimento
- il “fare” può anche essere propedeutico al “dire” applicato ad una seconda tipologia di caso, agendo attraverso un approccio contrastivo e controfattuale
- il “fare” in una UC può essere propedeutico al “dire” in un’altra (o viceversa).
- si può graduare il “dire” passando dalla oralità (colloquio tecnico) alla scrittura (prova prestazionale proposta p.e. in forma di studio di caso, ove credibile e necessaria alternativa al “fare”)



Fra il “dire” e il “fare” ci sta di mezzo il “dare” (possibilità alla Commissione ed al candidato di esperire una valutazione misurativa equilibrata rispetto alle diverse dimensioni della competenza)