

***Operatore della trasformazione
agroalimentare***

Standard della Figura nazionale

Denominazione della figura	OPERATORE DELLA TRASFORMAZIONE AGROALIMENTARE
Referenziamento della figura Professioni NUP/ISTAT correlate Attività economiche di riferimento: ATECO 2007/ISTAT	6. Artigiani, operai specializzati e agricoltori 6.5.1 Artigiani ed operai specializzati delle lavorazioni alimentari 7. Conduttori di impianti e operai semiqualeficati adetti a macchinari fissi e mobili 7.3.2 Operai adetti a macchinari fissi per l'industria alimentare 10. Industrie alimentari
Descrizione sintetica della figura	L'Operatore della trasformazione agroalimentare interviene, a livello esecutivo, nel processo lavorativo di trasformazione alimentare con autonomia e responsabilità limitate a ciò che prevedono le procedure e le metodiche della sua operatività. La qualificazione nell'applicazione/utilizzo di metodologie di base, di strumenti e di informazioni gli consentono di svolgere attività relative alla trasformazione alimentare con competenze nello svolgimento delle operazioni fondamentali del ciclo di trasformazione, conservazione, confezionamento e stoccaggio dei prodotti alimentari

Competenze tecnico professionali in esito al triennio

L'operatore della trasformazione agroalimentare è in grado di :

- 1 Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc) e del sistema di relazioni
- 2 Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso
- 3 Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria
- 4 Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali
- 5 Operare secondo i criteri di qualità stabiliti per le specifiche operazioni di trasformazione sulla base degli standard prefissati di processo
- 6 Eseguire attività di approvvigionamento, stoccaggio e conservazione delle materie prime e semilavorati, applicando i profili normativi di igiene
- 7 Eseguire operazioni di trasformazione, confezionamento, conservazione e stoccaggio dei prodotti, applicando i profili normativi di igiene

COMPETENZA N. 1

ABILITA' MINIME	CONOSCENZE ESSENZIALI
<ul style="list-style-type: none">• Utilizzare indicazioni di appoggio(schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione• Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire e dell'ambiente lavorativo/organizzativo• Applicare modalità di pianificazione e organizzazioni delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore• Applicare metodiche e tecniche per la gestione dei tempi di lavoro• Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle lavorazioni a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato	<ul style="list-style-type: none">• Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore• Principali terminologie tecniche di settore• Processi e cicli di lavoro della trasformazione alimentare• Tecniche di comunicazione organizzativa• Tecniche di pianificazione

COMPETENZA N. 2

ABILITA' MINIME	CONOSCENZE ESSENZIALI
<ul style="list-style-type: none">• Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio• Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	<ul style="list-style-type: none">• Metodi e tecniche di approntamento/avvio• Principi, meccanismi e parametri di funzionamento delle macchinari e delle apparecchiature per la trasformazione alimentare• Tipologie delle principali macchinari e apparecchiature della trasformazione alimentare• Tipologie e caratteristiche dei principali materiali della trasformazione alimentare

COMPETENZA N. 3

ABILITA' MINIME	CONOSCENZE ESSENZIALI
<ul style="list-style-type: none">• Applicare le tecniche di monitoraggio e verificare l'impostazione e il funzionamento di strumenti, attrezzature, macchinari• Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature, macchinari• Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento	<ul style="list-style-type: none">• Comportamenti e pratiche nella manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature, macchine• Procedure e tecniche di monitoraggio• Procedure e tecniche per l'individuazione e la valutazione del malfunzionamento

COMPETENZA N. 4

ABILITA' MINIME	CONOSCENZE ESSENZIALI
<ul style="list-style-type: none">• Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro• Adottare soluzioni organizzative della postazione di lavoro coerenti ai principi dell'ergonomia	<ul style="list-style-type: none">• Elementi di ergonomia• Procedure, protocolli, tecniche di igiene, pulizia e riordino

COMPETENZA N. 5

ABILITA' MINIME	CONOSCENZE ESSENZIALI
<ul style="list-style-type: none">• Applicare gli elementi di base di un sistema per la gestione della qualità del settore della trasformazione alimentare• Adottare procedure operative di controllo di lavorazione	<ul style="list-style-type: none">• Direttive e normative sulla qualità di settore• Principi ed elementi di base di un sistema qualità nella trasformazione alimentare

COMPETENZA N. 6**ABILITA' MINIME**

- Applicare procedure, metodiche e tecniche di trattamento delle materie prime e semilavorati
- Utilizzare procedure e metodiche di controllo degli aspetti fisico-chimici, organolettici e merceologici delle materie prime e semilavorati
- Applicare tecniche di conservazione e stoccaggio delle materie prime

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Aspetti fisico-chimico-organolettici delle materie prime e dei prodotti primari da trasformare
- Caratteristiche e criteri di qualità alimentare
- Materie prime e prodotti alimentari primari da trasformare
- Normativa di igiene alimentare
- Tecniche di controllo e di analisi

COMPETENZA N. 7**ABILITA' MINIME**

- Utilizzare strumenti, attrezzature e macchinari per la trasformazione e conservazione alimentare
- Utilizzare strumenti, attrezzature e macchinari per il confezionamento
- Applicare procedure, metodiche e tecniche di lavorazione e trasformazione alimentare
- Utilizzare procedure e metodiche di controllo degli aspetti fisico-chimici, organolettici e merceologici dei prodotti
- Applicare procedure e metodi di confezionamento dei prodotti
- Applicare tecniche di conservazione e stoccaggio dei prodotti

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Ciclo di trasformazione alimentare
- Conservanti
- Fasi di lavorazione e tecnologie
- Normativa di igiene alimentare
- Strumenti, attrezzature e macchinari per il confezionamento
- Strumenti, attrezzature e macchinari per la trasformazione alimentare
- Tecniche di stoccaggio e conservazione
- Tecniche di controllo e di analisi
- Tecnologie di conservazione
- Tecnologie di trasformazione
- Tecnologie e metodi di stoccaggio
- Tipologie di confezionamento