

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Compiere la formatura e il taglio della pasta, a partire dal tipo di miscele e impasti realizzati e dei ripieni per la farcitura precedentemente preparati

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Controlli e setacciatura: **2 casi**

Dimensione 2 - Impastamento: **1 caso**

Dimensione 3 - Compressione: **1 caso**

Dimensione 4 - Formatura (trafilatura, laminatura) e farcitura: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Compiere l'essiccamento e l'eventuale pastorizzazione prevista per la produzione della pasta fresca, monitorando al contempo la successiva fase di raffreddamento dei prodotti

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Pastorizzazione/Ripastorizzazione e raffreddamento: **1 caso**

Dimensione 2 - Essiccamento e rinvenimento/raffreddamento: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Compiere la formatura e il taglio della pasta, a partire dal tipo di miscele e impasti realizzati e dei ripieni per la farcitura precedentemente preparati

1 - CONTROLLI E SETACCIATURA

Grado di complessità 2

1.2 CONTROLLI

Prelevare campioni dai lotti di semola per i controlli dei parametri di umidità, contenuto in proteine, ceneri e colore e prelevare campioni di prodotto durante l'intero processo produttivo per verificarne i parametri di umidità

Grado di complessità 1

1.1 SETACCIATURA E IMMAGAZZINAMENTO

Controllare i plansichter che effettuano la setacciatura meccanica della semola per l'eliminazione delle impurità e dei granelli fuori dimensione e controllare l'afflusso della semola nei silos di immagazzinamento

2 - IMPASTAMENTO

Grado di complessità 1

2.1 PREMISCELAZIONE E IMPASTAMENTO

Controllare la premiscelazione di acqua e semola (generalmente in rapporto 33/77 per 100 Kg) e di eventuali ulteriori ingredienti (uovo, pomodoro o verdura liofilizzati) secondo i dosaggi previsti ed il completamento della miscelazione (gramolatura) nelle vasche sottovuoto per l'eliminazione dell'aria dall'impasto, verificando la durata dell'operazione (generalmente 15-20 minuti)

3 - COMPRESSIONE

Grado di complessità 1

3.1 COMPRESSIONE

Controllare il processo di compressione verificando il compattamento dell'impasto ed il raffreddamento ad acqua del cilindro a vite senza fine

4 - FORMATURA (TRAFILATURA, LAMINATURA) E FARCITURA

Grado di complessità 1

4.1 ESTRUSIONE E FORMATURA

Controllare il processo di compressione dell'impasto sulle trafile per la formatura (trafilatura in bronzo, in teflon, laminatura), stenditura e pareggiamento, verificando i parametri di umidità, velocità, temperatura e pressione

4.1 FARCITURA (SOLO PASTA FRESCA)

Eseguire attraverso macchine riempitrici la farcitura e la formatura della pasta ripiena secondo i dosaggi previsti

ADA.02.02.04 - PRODUZIONE INDUSTRIALE DI PASTA (SECCA E FRESCA)

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Semola
- Acqua
- Altri eventuali ingredienti (uova, pomodori, verdura liofilizzati)
- Altri eventuali ingredienti per la farcitura della pasta fresca
- Ricettario
- Tecnologie impiantistiche: (i) macchinari per la setacciatura meccanica; (ii) macchinari per l'impastamento; (iii) vasche sottovuoto per eliminazione aria; (iv) macchinari per la compressione e raffreddamento; (v) macchinari per la formatura (trafilatura in bronzo, in teflon, laminatura); (vi) macchinari per il riempimento di pasta fresca
- Procedure di conduzione del processo e parametri di lavorazione (tempi, velocità, umidità, temperatura, pressione)
- Piani di autocontrollo HACCP
- Normativa smaltimento rifiuti

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di campionamento
- Tecniche ed operatività di analisi dei campioni
- Tecniche ed operatività di selezione delle semole
- Tecniche ed operatività di conduzione, controllo e regolazione del processo in tutte le sue fasi

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pasta trafilata secondo le specifiche di produzione
- Pasta ripiena secondo le specifiche di produzione

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'intero insieme delle tecnologie di lavorazione
2. Due tipologie di pasta (secca, fresca ripiena)

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: a partire da una ricetta data, conduzione di una tecnologia di lavorazione, in situazione reale o simulata, per la produzione di una tipologia di pasta secca o fresca ripiena

ADA.02.02.04 - PRODUZIONE INDUSTRIALE DI PASTA (SECCA E FRESCA)

2. Colloquio tecnico relativo alle modalità di conduzione e controllo del processo di formatura e taglio per la tipologia di pasta diversa da quella realizzata nella prova pratica

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Compiere l'essiccamento e l'eventuale pastorizzazione prevista per la produzione della pasta fresca, monitorando al contempo la successiva fase di raffreddamento dei prodotti

1 - PASTORIZZAZIONE/RIPASTORIZZAZIONE E RAFFREDDAMENTO

Grado di complessità 1

1.1 PASTORIZZAZIONE/RIPASTORIZZAZIONE E RAFFREDDAMENTO (SOLO PASTA FRESCA)

Eeguire la pastorizzazione a vapore (72° C per prima pastorizzazione, 92° C per ripastorizzazione) della pasta fresca a taglio e di quella ripiena, controllando il tempo e la temperatura di trattamento e verificando successivamente tempo, temperatura e ventilazione per il raffreddamento e l'asciugatura

2 - ESSICCAMENTO E RINVENIMENTO/RAFFREDDAMENTO

Grado di complessità 1

2.1 ESSICCAMENTO E RAFFREDDAMENTO

Eeguire eventuale incartamento mediante trabatti per il mantenimento della forma della pasta e l'essiccamento della pasta secca anche ripiena, secondo il metodo previsto (a bassa o ad alta o ad altissima temperatura), controllando il caricamento e lo scaricamento degli essiccatori in continuo, ed i relativi parametri di tempo in relazione al tipo di pasta (generalmente 4 ore per pasta corta, 7 ore per pasta lunga), temperatura, umidità del prodotto e dell'aria (mediante psicrometri), velocità di passaggio nel tunnel, sulla base del tipo di pasta e verificare successivamente tempo e temperatura di raffreddamento e ventilazione per il raggiungimento dell'equilibrio termico del prodotto rispetto all'ambiente esterno

ADA.02.02.04 - PRODUZIONE INDUSTRIALE DI PASTA (SECCA E FRESCA)

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Per la fase di pastorizzazione (pasta fresca): (i) pasta formata; (ii) pastorizzatore; (iii) procedure di conduzione del processo e parametri di lavorazione (tempi, umidità, temperatura, pressione)
- Per la fase di essiccamento (pasta secca): (i) pasta trafilata; (ii) trabatti; (iii) essiccatore; (iv) raffreddatore; (v) procedure di conduzione del processo e parametri di lavorazione (tempi, velocità, umidità, temperatura, pressione)

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di pastorizzazione
- Tecniche ed operatività di essiccamento

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pasta secca e fresca ultimate pronte per il confezionamento

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tecniche di pastorizzazione e di essiccamento

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: conduzione di una tecnologia di lavorazione, in situazione reale o simulata, per la pastorizzazione di pasta fresca o per l'essiccamento della pasta secca
2. Colloquio tecnico relativo alle modalità di conduzione e controllo delle attività di pastorizzazione o essiccamento (fase non attuata nella prova pratica)

FONTI

ISMEA, Piano di settore cerealicolo, settembre 2015

Michele Vitagliano, Tecnologie e trasformazioni dei prodotti agrari, Edagricole, 2001

Ljubomir Milatovich, Gianni Mondelli, La tecnologia della pasta alimentare, Chirotti editori, Pinerolo, 1990

ADA.02.02.04 - PRODUZIONE INDUSTRIALE DI PASTA (SECCA E FRESCA)

Giuseppe Zeppa, Appunti di tecnologia della pasta, Università degli Studi di Torino, 2013

Progetto PRIN 2008 – cofinanziato dal MIUR “Il miglioramento della sostenibilità e della competitività delle filiere agroalimentari italiane mediante strumenti innovativi di gestione ambientale”:

http://ww2.unime.it/emaf/index.php?option=com_content&view=article&id=55&Itemid=43&lang=it

Dabide Barbanti, La pastificazione, Università di Parma, 2003