

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

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 1

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)

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

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

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

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