

Denominazione Figura / Profilo / Obiettivo	OPERATORE DELLA TRASFORMAZIONE AGROALIMENTARE
Edizione	2016
Professioni NUP/ISTAT correlate	<ul style="list-style-type: none"> • 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 addetti a macchinari fissi per l'industria alimentare • 10. - Industrie alimentari
Area professionale	AGRO-ALIMENTARE
Sottoarea professionale	Produzioni alimentari
Descrizione	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.
Livello EQF	3
Processo di lavoro caratterizzante la figura	TRASFORMAZIONE AGROALIMENTARE <ul style="list-style-type: none"> • A - Pianificazione e organizzazione del proprio lavoro • B - Controllo qualità di processo • C - Trasformazione, confezionamento e conservazione dei prodotti alimentari

PROCESSO DI LAVORO - ATTIVITÀ	COMPETENZE
<p>A - Pianificazione e organizzazione del proprio lavoro</p> <p>ATTIVITÀ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pianificazione delle fasi di lavoro assegnato • Preparazione strumenti, attrezzature, macchinari • Verifica e manutenzione ordinaria strumenti, attrezzature, macchinari • Predisposizione e cura degli spazi di lavoro 	<ul style="list-style-type: none"> • 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
<p>B - Controllo qualità di processo</p> <p>ATTIVITÀ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllo del processo 	<ul style="list-style-type: none"> • 5 - Operare secondo i criteri di qualità stabiliti per le specifiche operazioni di trasformazione sulla base degli standard prefissati di processo
<p>C - Trasformazione, confezionamento e conservazione dei prodotti alimentari</p> <p>ATTIVITÀ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Approvvigionamento e stoccaggio materie prime, semilavorati • Trasformazione e realizzazione di prodotti alimentari, conservazione e stoccaggio 	<ul style="list-style-type: none"> • 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

COMPETENZE TECNICO PROFESSIONALI

- 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

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

ABILITA' MINIME	COMPETENZA N. 1 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	
<u>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</u>	
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**Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria****ABILITA' MINIME**

- 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

CONOSCENZE ESSENZIALI

- 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**Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali****ABILITA' MINIME**

- 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

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Elementi di ergonomia
- Procedure, protocolli, tecniche di igiene, pulizia e riordino

COMPETENZA N. 5**Operare secondo i criteri di qualità stabiliti per le specifiche operazioni di trasformazione sulla base degli standard prefissati di processo****ABILITA' MINIME**

- 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

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Direttive e normative sulla qualità di settore
- Principi ed elementi di base di un sistema qualità nella trasformazione alimentare

COMPETENZA N. 6**Eseguire attività di approvvigionamento, stoccaggio e conservazione delle materie prime e semilavorati, applicando i profili normativi di igiene****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**Eseguire operazioni di trasformazione, confezionamento, conservazione e stoccaggio dei prodotti, applicando i profili normativi di igiene****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