

Standard ocupațional
OPERATOR LA FABRICAREA PRODUSELOR FĂINOASE
COD COR 816027

Inițiator/Autori revizuire:

ROMPAN Patronatul Român din Industria de
Morărit și Panificație
Voica Daniela Victorița –director tehnic Rompan
Mariuș Cristina Angela –director național producție Vel Pitar SA

Data elaborării:

11.11. 2019

Verificare profesională:

Gabriela Mohan – secretar executiv ASMPR

Data verificării:

25.11.2019

Avizare:

ROMALIMENTA Federația Patronală
din Industria Alimentară

Data avizării:

28.11.2019

Validare documentație:

Asociația Națională a Comitetelor Sectoriale din România
Comitetul Sectorial Turism, Hoteluri, Restaurante
Doru Puiu – președinte ANCSR
Dragoș Răducan – președinte CS THR
Cecilia Gostin – expert metodologic
Calianu Paula Veronica

Data validării sectoriale:

17.12.2019

Aprobare:

**AUTORITATEA NAȚIONALĂ
PENTRU CALIFICĂRI**

Data aprobării:

Decizia ANC nr. 421/19/12/2019

Nr. RS - 11/19.12.2019

STANDARD OCUPAȚIONAL

SECȚIUNEA A - CERINȚELE PIETEI MUNCII

1. Denumirea ocupației și codul COR

Operator la fabricarea produselor fainoase cod COR 816027

2. Denumirea tradusă a ocupației (En):

Operator in manufacture of flour products

3. Activități și competențe

3.1 Activități specifice ocupației

1. Aprovizionarea cu materii prime si materiale auxiliare - In functie de comenzile de productie si modificarile intervenite pe flux (retete de flux si/sau parametri de framantare), verifica necesarul de materiale.

a. La intrarea in schimb participa impreuna cu seful ierarhic la inventarierea si verificarea calitatii materiilor prime si materialelor auxiliare (starea exterioara a ambalajelor, termen de valabilitate, aspect, miros, gust, etc.), se informeaza cu privire la comenzile de productie (numar de sarje, ordine, sortimente, retete, necesarul de materiale, etc.) care urmeaza in fabricatie.

b. Cunoaste si aplica principiul FEFO/FIFO, primeste instructiuni de la Seful ierarhic si face modificarile corespunzatoare in functie de modul de dozare manuala/automata.

c. Cunoaste si aplica regulile de pastrare si de transport ale materiilor prime si materialelor auxiliare din depozite/magazii centrale in depozite/magazii intermediare/sala de framantare (foloseste recipienti inscriptionati, nedeteriorati, de plastic, specifici materialelor transportate; este interzis transportul ingredientelor in saci de hartie, rafie, folie, ambalaj, ambalaje din materiale casante, ex. sticla etc.) conform normelor de siguranta alimentara.

2. Dozarea materiilor prime si a materialelor auxiliare - Este responsabil de dozarea materiilor prime si auxiliare, conform retetelor, cunoaste si face selectii de dozare conform retetelor in functie de metoda de preparare a aluaturilor.

Realizeaza dozarea in tolerantele stabilite conform retetelor flux prin cantarire folosind sisteme de dozare automate/cantare manuale si completeaza termenul de valabilitate, nr sarje fabricate/sortiment si parametrii monitorizati in registrele specifice in vederea asigurarii trasabilitati.

Cunoaste si respecta modalitatea de dozare a ingredientelor pentru obtinerea cremelor, umpluturilor si glazurilor etc., in functie de linia tehnologica deservita si tipul de produs in fabricatie. In caz de defectiuni ale utilajelor, dozare incorecta sau (comportament) neconformitate a ingredientelor nu continua cu operatia de malaxare si informeaza imediat Seful ierarhic.

3. Malaxarea.

a. Pregateste prospaturile si maielele pentru produsele ce urmeaza a fi fabricate conform regimului tehnologic si retetelor de fabricatie.

b. Pregateste umpluturile necesare sarjelor de aluat framantat pentru sortimentele obtinute din aluat si umplutura.

c. Prepararea aluaturilor. Este responsabil de calitatea aluaturilor (consistenta si omogenitate) rezultata din operatia de framantare in functie de metoda directa / indirecta de preparare a aluaturilor conform retetei corespunzatoare sortimentului care se fabrica.

d. Verifica timpul de malaxare, temperatura apei si a semifabricatelor, succesiunea sarjelor, omogenizarea ingredientelor si consistenta aluaturilor si cremelor/glazurilor etc, in functie de linia tehnologica pe care lucreaza si tipul de produs in fabricatie (aluaturi, creme, umpluturi, glazuri, etc.) conform parametrilor stabiliti de MP/ Inginer / Seful de formatie.

Informeaza Seful ierarhic si colaboreaza cu brutarul cu privire la orice modificare de consistenta, culoare sau textura a tipului de aluat rezultat in urma/in timpul operatiei de framantare sau orice alt tip de materiale pregatite in zonele de dozare-framantare (valabil si pentru creme, glazuri, etc.).

4. Divizarea aluat. Cunoaste si poate face selectie de retete din nomenclatorul divizorului, fiind direct raspunzator de greutatea bucatilor de aluat pe linia tehnologica deservita.

a. La intrarea in schimb se informeaza de la Seful ierarhic ce sortimente se fabrica pe linia deservita si verifica functionalitatea utilajelor, astfel incat greutatea bucatilor de aluat sa fie conform probelor de consum si tabelului de greutate a semifabricatelor , Verifica daca tremia a fost corect igienizata la schimbare de sortiment pentru a evita riscul de aluat marmorat.

b. Urmareste alimentarea cu aluat a buncarelor masinilor de divizat si anunta Seful ierarhic referitor la orice modificare de consistenta, culoare sau textura a tipului de aluat divizat.

c. Verifica ritmic greutatea bucatilor de aluat. Opreste divizarea daca aluatul este necospunzator si anunta conform procedurilor seful ierarhic pentru a lua masurile necesare.

5. Premodelarea si predospirea. Regleaza masina de modelat rotund astfel incat sa nu existe pierderi de aluat sau faina folosita in exces (suprafata bucatilor de aluat sa nu fie acoperita de faina / lipicioasa la atingere). Aseaza corespunzator bucatile de aluat in predospitor/ pe masa, asigura incarcarea la capacitatea de productie si obtinerea uniformitatii calitative a produsului finit.

6. Modelare Regleaza masinile de modelat in forma finala (tip lung sau rotund) si verifica prin masuratori cu rigla/sabloane prestabilite lungimea/diametrul bucatilor de aluat conform instructiunii tehnologice.

a. la liniile de fabricare paine Verifica sincronizarea benzilor cu ritmicitatea alimentarii utilajelor cu bucati de aluat modelate rotund, lung sau predospite si asigura incarcarea la capacitate maxima in functie de linia de productie deservita (leganele dospitoarelor pentru linii continue/tavi sau panacoade pentru linii discontinue sau functie de tip utilaj) si verifica produsele sa nu prezinte defecte de forma, volum, gramaj etc., fiind pregatite pentru dospirea finala, in caz contrar anunta imediat SF/IT.

b. La liniile de fabricare specialitati In functie de programul de productie si gradul de tehnologizare, pregateste si verifica operatiile pentru obtinerea produselor specifice (laminare, stantare, umplere, rulare, glazurare, etc.). Modeleaza si raspunde de realizarea modelarii aluaturilor in forma corespunzatoare, si in cazul in care operatia se efectueaza manual (colacei, produs traditional, mucenici moldovenesti, etc.). Dupa caz, efectueaza operatii suplimentare de modelare si asezare pe tavi (ex. Croissant, covrigi Polonezi, etc.) Reglajeleaza liniile de productie, iar in cazul in care operatiile de calibrare, divizare, decorare, umplere, rulare, presare, taiere, stantare se realizeaza automat, supravegheaza respectarea reglajelor.

Verifica dozarea cremelor, umpluturilor si glazurilor in functie de linia tehnologica deservita si reteta corespunzatoare sortimentului ce urmeaza a fi fabricat in programul de productie (ex: umpluturi pentru cozonaci, pasca, cornuri si le intinde pe suprafata bucatii de aluat, etc.)

c. La linii de fabricare produse de patiserie prin turnare :

In functie de programul de productie si gradul de tehnologizare, pregateste si verifica operatiile pentru obtinerea produselor specifice (turnare/ stantare, umplere, glazurare, etc.)

Raspunde de realizarea turnarii aluaturilor in forma specifica stabilita, folosind matrita corespunzatoare tipurilor de aluat (aluat tare – aluat pentru fursecuri, fluid – aluat pentru checuri, briose, coji ecler, etc). Regleaza liniile de productie, iar in cazul in care operatiile de turnare, decorare, umplere, presare, taiere, stantare se realizeaza automat, supravegheaza respectarea reglajelor. Verifica dozarea cremelor, umpluturilor si glazurilor in functie de linia tehnologica deservita si reteta corespunzatoare sortimentului ce urmeaza a fi fabricat in programul de productie (ex: umpluturi pentru fursecuri, briose, etc.)

d. La linii de fabricare produse de patiserie prin laminare :

In functie de programul de productie si gradul de tehnologizare, pregateste si verifica operatiile pentru obtinerea produselor specifice (laminare, umplere, rulare, glazurare, etc.).

Regleaza liniile de productie, iar in cazul in care operatiile de laminare, calibrare, divizare, decorare, umplere, rulare, presare, taiere, stantare se realizeaza automat, supravegheaza respectarea reglajelor conform instructiunilor de lucru. Dupa caz, efectueaza operatii suplimentare de modelare si asezare pe tavi (ex. conulete, covrigi Polonezi, etc.)

Verifica dozarea cremelor, umpluturilor si glazurilor in functie de linia tehnologica deservita si reteta corespunzatoare sortimentului ce urmeaza a fi fabricat in programul de productie (ex: umpluturi pentru strudele, rulouri , saleuri, etc.)

e. La linii de fabricare a pastelor fainoase :

In functie de programul de productie si gradul de tehnologizare, pregateste si verifica operatiile pentru obtinerea produselor specifice prin presare-extrudare, stantare, laminare, umplere, taiere, uscare.

Regleaza si supravegheaza respectarea setarilor conform instructiunilor de lucru pentru fiecare produs in parte.

7. Dospirea finala. Asigura nivelul optim de temperatura si umiditate in dospitoarele continue / discontinue (camera de dospire, dospitoare atasate) folosind panourile de comanda / manual si are capacitatea de a recunoaste senzorial aspectul si forma produselor dospite conform parametrilor tehnologici. Verifica functionalitatea corespunzatoare a utilajelor, fiind direct raspunzator de dospirea finala a produselor conform parametrilor inscriși in formularul cu parametrii tehnologici de dospire si monitorizeaza parametrii de dospire cu o ritmicitate prestabilita dar si la schimbare de sortiment in formularul de monitorizare parametri .

8. Crestarea. In functie de tehnologia disponibila in locatie, parametrii si sortiment, regleaza numarul de crestari automat sau realizeaza crestarea manual, asigurand crestarea functie de sortimentul fabricat

9. Coacerea. asigura incarcarea la capacitate a cuptorului, asigura temperatura si seteaza durata de coacere in vederea obtinerii produselor finite de calitate. In functie de tehnologia disponibila, verifica si monitorizeaza sincronizarea benzilor, prezenta aburului, ritmicitatea alimentarii cuptoarelor/incarcarii tavilor si coacerea pe cuptoare continue sau pe cuptoare discontinue (tip multivatra, rotative etc.) Verifica in mod constant buna functionare a echipamentului (daca exista scapari de gaz, abur suficient,etc). Raspunde, verifica si monitorizeaza greutatea produselor finite la iesirea din cuptor, astfel incat acestea sa fie in concordanta cu instructiunile (produsele coapte trebuie sa se incadreze in pierderile la coacere si racire stabilite) si verifica temperatura in miez.

La coacerea specialitatilor -in functie de gradul de tehnologizare din locatie si programul de productie stabilit pentru obtinerea produselor specifice, pregateste si verifica operatiile specifice (oparire covrigi, prajire gogosi, etc.) conform formularului cu parametrii tehnologici specifici tehnologiei si monitorizeaza parametrii specifici in formularul specific

Supravegheaza reglajele liniei de productie sau executa manual operatii suplimentare, dupa caz in functie de linia tehnologica deservita si reteta corespunzatoare sortimentului ce urmeaza a fi fabricat in programul de productie (pregatire sirop de zahar, spoire produse, presarare seminte, rupere batoane de pe tavi ; de asemenea goleste tavile cu produsele scoase din cuptor si curata periodic tavile si zonele de colectare deseuri din zona cuptorului, etc.)

10.Uscarea pastelor fainoase este un proces foarte important pentru calitatea pastelor fainoase și are drept scop să reducă umiditatea de la 20 – 32% la 11-13%, adica o umiditate care sa le permita conservarea pe termen lung.

Asigura incarcarea la capacitate a liniei continue de fabricatie (sau a uscatorului static), seteaza sau alege programul prestabilit pentru realizarea operatiei de uscare usacre in vederea obtinerii produselor finite de calitate.

In momentul in care nu se asigura parametrii necesari pentru uscare usacre(viteza si timpul de uscare uscare, temperatura si umiditatea din uscator) anunta imediat superiorul ierarhic.

11.Preparare umpluturi. Este responsabil de dozarea ingredientelor, conform retetelor, cunoaste si face selectii de dozare conform retetelor in functie de metoda de preparare a umpluturilor.

Exploateaza la parametri, conform instructiunilor tehnologice, instalatiile de dozare sau injectare crema.

Raspunde de cantitatea de crema dozata/injectata conform instructiunilor de lucru pentru fiecare produs in parte.

12. Igienizarea. Cunoaste, respecta si aplica procedurile, instructiunile de lucru si formularele de monitorizare in vigoare ce reglementeaza procesele de igienizare a sectiilor conform programului cu privire la igiena si daunatori (activitati de curatare, spalare si dezinfectare in zona deservita), programului preliminar de bune practici de igiena si program de igiena personal si vizitatori. etc.

3.2 Competențe

Comunicarea si munca in echipa in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase
Aplicarea normelor specifice in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase
Asigurarea conditiilor igienico sanitare in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase

Aprovizionarea cu materii prime si auxiliare

Operarea sistemelor de dozare

Operarea malaxorului

Operarea preseii pentru paste fainoase

Operarea divizorului

Prelucrarea aluatului divizare, modelare, laminare, stantare

Operarea predospitoarelor si a dospitoarelor

Operarea cuptoarelor

Operarea uscatoarelor

Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea painii si a specialitatilor de panificatie

Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea produselor de patiserie

Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea pastelor fainoase

Asigurarea calitatii produselor

Intretinerea si igienizarea echipamentelor/utilajelor/liniilor tehnologice/aparatelor

4. Niveluri de calificare:

- | | |
|---|---|
| 4.1. Nivelul de calificare conform Cadrului Național al Calificărilor (CNC) | 2 |
| 4.2. Nivelul de referință conform Cadrului European al Calificărilor (EQF) | 2 |
| 4.3. Nivelul educațional corespondent, conform ISCED - 2011 (cod program educațional) | 2 |

5. Acces la altă/alte ocupație/ocupații cuprinsă/ cuprinse în COR

Acces la ocupație/ocupații de același nivel de calificare, conform CNC, pe bază de experiență/recunoaștere de competente

Operatori la fabricarea nutrețurilor combinate 816021
Operator la prepararea produselor zaharoase 816026
Operator la fabricarea biscuiților 816029
Preparator napolitane 816030

6. Informații suplimentare

Calificare presupune cunoașterea și respectarea parametrilor specifici rețetelor, instrucțiunilor tehnologice și regimului tehnologic, abilitatea de a superviza, a opera, a regla utilajele și de a răspunde de buna desfășurare a etapelor procesului tehnologic de dozare, framantare, divizare, predospire, modelare, laminare, dospire, uscare și coacere pe liniile mecanizate/automatizate în ansamblul lor conform programului stabilit de superiorul sau ierarhic și standardelor de calitate în ceea ce privește siguranța alimentară a produsului finit.

În situația în care, în urma evaluării inițiale sau în baza certificatelor de competență, se constată că participanții la programul de formare profesională dețin anumite competențe, durata pregătirii se va reduce corespunzător, fără a depăși însă 50%, conform prevederilor Ordinului comun al Ministrului muncii, solidarității sociale și familiei și al Ministrului educației, cercetării și tineretului nr. 353/5202/2003 pentru aprobarea Metodologiei de autorizare a furnizorilor de formare profesională, cu modificările și completările ulterioare

SECȚIUNEA B - CERINȚE PENTRU EDUCAȚIE ȘI FORMARE PROFESIONALĂ

1. Informații despre programul de educație și formare profesională

1.1. Cerințe specifice de acces la program

1.1.1. Competențe și deprinderi necesare accesului la program:

Nu este cazul

1.1.2. Condiții minime de acces la program, raportate la nivelul de studii:

Niveluri de studii:

- Învățământ primar
- Învățământ gimnazial
- Învățământ general obligatoriu
- Învățământ profesional prin școli profesionale
- Învățământ liceal, fără diplomă de bacalaureat
- Învățământ liceal, cu diplomă de bacalaureat
- Învățământ postliceal
- Învățământ superior cu diplomă de licență
- Învățământ superior cu diplomă de master

☐☐☐☐☐☐☐☐

1.1.3. Alte studii necesare:

Nu este cazul

1.1.4. Cerințe speciale:

Nu este cazul

2. Descrierea programului de educație și formare profesională

2.1. Durata totală, nr. ore din care :

- teorie,

- practică.

2.2. Planul de pregătire (anexa nr. 1 la prezentul standard ocupațional)

2.3. Programa de pregătire teoretică și practică (anexa nr. 2 la prezentul standard ocupațional)

2.4. Echipamente/utilaje/programe software etc. necesare pregătirii teoretice și practice

Echipamentele /utilajele actuale pentru proba practica de operare :

Zona de framantare : cantare, accesorii de dozare, malaxoare, prese paste fainoase

Zona de divizare : tremie, divizor, cantar, benzi

Zona de premodelare-predospire : masina de modelare rotund, predospitor

Zona de framanate -modelare : malaxor in care se realizeaza framantarea, snecuri de compactizare a aluatului si matrita de obtinere a produselor, benzi transportoare,

Zona de modelare : masina de modelare finala, benzi transportoare, tavi

Zona de stantare/taiere : stante, valturi canelate, benzi transportoare,

Zona de laminare : sateliti de laminare, benzi transportoare, tavi

Zona de umplere : sistemul de dozat crema, benzi transportoare, tavi

Zona de dospire : dospitor / camera de dospire

Zona de crestare-coacere : crestator automat / manual, cuptor

Zona de uscare : uscator, benzi transportoare, site, bastoane

Zona de injectare : instalatiile de injectat creme/paste pentru umpluturi, pompe de transfer creme, benzi transportoare

Alte materiale : materiale vizuale afisate in sectie

Acte normative specifice, proceduri, instructiuni de lucru, programe, Suport curs, flipchart, markere, postituri,,materii prime si auxiliare
etc

2.5. Cerințe privind nivelul minim de calificare și experiență profesională pentru formatori și instructori/preparatori formare

Formatorii cooptati in programul de formare profesionala trebuie sa indeplineasca urmatoarele conditii :

Pentru partea teoretica - Certificat de Formator; pregatire de specialitate in domeniu ; experienta relevanta in domeniu de minim 1 an

Pentru partea practica- Certificat de Formator sau Instructor preparator formare, minim studii medii, experienta in domeniu de minim 1 an

2.6. Cerințe privind nivelul minim de calificare și experiență profesională pentru evaluatorii de competențe profesionale

Cerinte obligatorii : Certificat de evaluator de competente profesionale, pregatire de specialitate in domeniu ; experienta relevanta in domeniu de minim 1 an

3. Informații referitoare la procesul de elaborare, verificare, validare, avizare și aprobare a standardului ocupațional:

3.1. Realizare:

SC Spicul Bucuresti

Revizuire:

Inițiator ROMPAN Patronatul Roman din Industria de Morarit Panificatie si Produse Fainoase
Autori :

Voica Daniela Victorita – Director tehnic Rompan PATRONATUL ROMAN DIN INDUSTRIA DE MORARIT, PANIFICATIE SI PRODUSE FAINOASE

Mariut Cristina Angela - Director National Productie S.C. Vel Pitar S.A.

Data elaborării 11.11.2019.

3.2. Verificare profesională:

Specialist : Gabriela Mohan Secretar executiv al ASMP - Asociatia Specialistilor din Morarit si Panificatie din Romania

Instituția de profil ASMP Asociatia Specialistilor din Morarit si Panificatie din Romania

Data verificării 25.11.2019.

3.3. Avizare:

Asociație profesională/Instituție de reglementare/Instituție de profil
ROMALIMENTA Federatia patronala Romana din Industria alimentara

Data avizării 28.11.2019.

3.4. Validare documentație:

Asociatia Nationala a Comitetelor Sectoriale din Romania

Comitetul Sectorial Turism, Hoteluri si Restaurante

Data validării 17.12.2019

3.5. Aprobare:

Autoritatea Națională pentru Calificări conform deciziei nr... 421 din data... 19.12.2019

PLAN DE PREGĂTIRE

Nr. crt.	Competența dobândită	Modul	Nr. ore teorie	Nr. ore practică
1	Comunicarea si munca in echipa in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase Aplicarea normelor specifice in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase Asigurarea conditiilor igienico sanitare in activitatea de operator la fabricarea produselor fainoase	Modulul 1 – Notiuni fundamentale	8	16
2	Aprovizionarea cu materii prime si auxiliare	Modulul 2 Aprovizionarea cu materii prime si materiale auxiliare	8	16
3	Operarea sistemelor de dozare Operarea malaxorului Operarea preseii pentru paste fainoase Operarea divizorului Prelucrarea aluatului divizare, modelare, laminare, stantare Operarea predospitoarelor si a dospitoarelor Operarea cuptoarelor Operarea uscatoarelor Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea painii si a specialitatilor de panificatie Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea produselor de patiserie Operarea liniilor de fabricatie mecanizate/ automatizate la fabricarea pastelor fainoase	Modulul 3 Operarea echipamentelor specifice	48	96
4	Asigurarea calitatii produselor	Modulul 4 Asigurarea calitatii semifabricatelor si a produselor finite	8	16
5	Intretinerea si igenizarea echipamentelor/utilajelor/liniilor tehnologice/aparatelor	Modulul 5 Intretinerea echipamentelor specifice	48	96
	TOTAL ORE		120	240
	TOTAL GENERAL			360

Anexa Nr. 2
la standardul ocupațional

PROGRAMA DE PREGĂTIRE

TEORETICĂ ȘI PRACTICĂ

Nr. crt.	MODUL	DISCIPLINĂ	CONȚINUT TEMATIC	METODE/ FORME DE DESFĂȘURARE	MIJLOACE DE INSTRUIRE, MATERIALE DE ÎNVĂȚARE	CRITERII DE EVALUARE	NR. ORE	
							TEORIE	PRACTICĂ
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Modulul 1 – Noțiuni fundamentale	1.1. Comunicarea interactiva la locul de munca si efectuarea muncii in echipa	Forme de comunicare Munca in echipa	Teorie: prezentare, dezbatare Practica: discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Videoproiector Flipchart Suport de curs/ Fise	Sa demonstreze capacitatea de comunicare interactiva Sa demonstreze capacitatea de a lucra in echipa	2	4
		1.2. Aplicarea NPM si NPSI si a legislatiei specifice in vigoare	Aplicarea normelor de securitate si sanatate in munca Legislatia specifica Identificarea situatiilor de risc Aplicarea procedurilor de urgenta si evacuare	Teorie: Explicatia si problematizarea, prezentarea, dezbatarea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Legislatia specifica in vigoare Proceduri specifice Videoproiector Flipchart Suport de curs Legislatia specifica in vigoare Proceduri specifice	Sa demonstreze capacitatea de aplica normele de securitate si sanatate in munca Sa demonstreze capacitatea de a cunoaste si aplica prevederile legislatiei specifice Sa demonstreze abilitatea de a identifica situatiile de risc Sa demonstreze capacitatea de a aplica	2	4

		urgenta si evacuare			procedurile de urgenta si evacuare Sa demonstreze capacitatea de a aplica normele de protectia mediului la locul de munca Sa demonstreze abilitatea de a identifica sursele de poluare			
1.3. Asigurarea conditiilor igienico-sanitare		Aplicarea normelor de igiena individuala si de mentinere a starii de sanatate Verificarea igienizarii spatiilor de lucru Verificarea igienizarii echipamentelor de lucru	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematizar ea	Suport de curs Legislatia specifica in vigoare Proceduri specifice Videoproiector Flipchart	Sa demonstreze abilitatea de a aplica normele de igiena individuala si de mentinere a starii de sanatate Sa demonstreze capacitatea de a verifica igienizarea spatiilor de lucru Sa demonstreze abilitatea de a verifica igienizarea echipamentelor de lucru	2	4	
			Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Legislatia specifica in vigoare Proceduri specifice				
1.4. Planificarea activitatii proprii si dezvoltarea profesionala		Identificarea obiectivelor si a sarcinilor Stabilirea etapelor activitatilor proprii Pregatirea locului de munca	Teorie: prezentare, dezbatare. Explicatia si problematizar ea	Suport de curs Videoproiector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de a identifica obiectivele si sarcinile Sa demonstreze abilitatea de a stabili etapele activitatilor proprii Sa demonstreze capacitatea de a	2	4	
			Practica: Conversatia,	Suport de curs Proceduri				

		Setarea si urmarirea parametrilor de lucru la dozare	problematizar ea	Flipchart	conform retetelor. Sa demonstreze capacitatea de a seta si urmari parametrii de lucru la dozare		
			Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice			
	3.2. Operarea la framantare/mala xoare / tremii zona de framantare	Amestecarea/framantarea materialelor si materialelor auxiliare Setarea si urmarirea parametrilor de lucru la framantare	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematizar ea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice Videoproiector Flipchart Suport de curs Proceduri specifice	Sa demonstreze capacitatea de a realiza operatia de framantare. Sa demonstreze capacitatea de a seta si urmari parametrii de lucru la framantare	6	12
	3.3. Prelucrarea aluatului	Divizarea aluat Modelarea aluat Masini de modelat Laminare aluat Stantare aluat Operarea la benzi transportoare si sisteme de incarcare - descarcare	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematizar ea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice Videoproiector Flipchart Suport de curs Proceduri specifice	Sa demonstreze abilitatea de a prelucra aluatul prin : divizare modelare laminare stantare incarcare/descarcare	6	12
	3.4. Dospire aluat	Realizare si urmarire predospire/dospire Setarea si urmarirea parametrilor de lucru la dospire/predospire	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematizar ea	Suport de curs Proceduri specifice Videoproiector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de a realiza si urmari predospirea/dospirea. Sa demonstreze abilitatea de a selecta	6	12

			Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice	si urmasii parametrilor de predospire/dospire.		
3.5. Operarea echipamentelor specifice zonei de coacere	Realizare si urmarire proces de coacere Setarea si urmarirea parametrilor de lucru la coacere	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea	Suport de curs Proceduri specifice Videoproector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de a realiza si urmasii coacerea. Sa demonstreze abilitatea de a selecta si urmasii parametrilor de coacere	8	16	
3.6. Uscare	Realizarea si supravegherea procesului de uscare. Selectarea si verificarea parametrilor de uscare Incarcarea produsului pe benzi, descarcarea produsului de pe benzi	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice Videoproector Flipchart Suport de curs Proceduri specifice	Sa demonstreze abilitatea de a supraveghea procesul de uscare. Sa demonstreze abilitatea de a selecta si verifica parametrilor de uscare. Sa demonstreze capacitatea de a incarca produsul de pe benzi. Sa demonstreze capacitatea de a descarca produsul de pe benzi.	8	16	
3.7. Preparare umpluturi	Realizarea umpluturilor functie de retetele de fabricatie	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea	Suport de curs Proceduri specifice Videoproector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de a realiza umpluturile	8	16	

				Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice			
4.	Modulul 4 Asigurarea calitatii semifabricatelor si a produselor finite	4.1. Sisteme de calitate la fabricarea produselor fainoase	Sisteme de calitate Sisteme de siguranta alimentara Sisteme integrate de asigurare a calitatii si sigurantei alimentare	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea	Suport de curs Proceduri specifice Videoprojector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de cunoastere si aplicare a sistemelor de calitatea. Sa demonstreze capacitatea de cunoastere si aplicare a sistemelor de siguranta alimentara Sa demonstreze capacitatea de cunoastere si aplicare a sistemelor integrate	4	8
				Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice			
		4.2. Realizarea produselor fainoase de calitate	Asigurarea premiselor pentru realizarea productiei in conditii de calitate Verificarea produselor din punctul de vedere al parametrilor organoleptici	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea	Suport de curs Proceduri specifice Videoprojector Flipchart	Sa demonstreze capacitatea de a asigura premisele pentru realizarea productiei in conditii de calitate Sa demonstreze abilitatea de a verifica produsele din punctul de vedere al parametrilor organoleptici	4	8
				Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice			

5.	Modulul 5 Intratinerea echipamentelor specifice	5.1. Intratinerea echipamentelor	Verificarea functionarii echipamentelor/utilaje lor/ liniilor tehnologice/aparatelor Reglarea parametrilor de functionare Modalitatea de comunicare si solutionare a defectiunilor	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice Fise tehnice Videoprojector Flipchart Suport de curs Proceduri specifice Fise tehnice	Sa demonstreze capacitatea de a verifica aparatele. Sa demonstreze abilitatea de a regla parametrii de functionare. Sa demonstreze capacitatea de a comunica si solutia defectiunile aparute.	24	48
		5.2. Igienizarea echipamentelor	Realizarea igienizarii echipamentelor/utilaje lor/ liniilor tehnologice/aparatelor functie de desfasurarea procesului tehnologic Verificarea starii de igiena a echipamentelor/utilaje lor/ liniilor tehnologice/aparatelor	Teorie: prezentare, dezbatare Explicatia si problematicar ea Practica: Conversatia, discutii de grup, jocuri de rol	Suport de curs Proceduri specifice Fise tehnice Videoprojector Flipchart Suport de curs Proceduri specifice Fise tehnice	Sa demonstreze capacitatea de a realiza igienizarea echipamentelor/utilaje lor/ liniilor tehnologice/aparatelor Sa demonstreze capacitatea de a verifica starea de igiena a echipamentelor/utilaje lor/ liniilor tehnologice/aparatelor	24	48