

Instruction pour le travail pratique prescrit (TPP) Domaine spécifique "produits de boulangerie"

Technologue en denrées alimentaires CFC
conformément à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale
et au plan de formation TDA CFC du 5 septembre 2012

Position d'examen 1
**Préparation des matières premières &
Produit intermédiaire**
Durée de l'examen (indicative)
3 heures

A = situation de départ

Z = objectif

candidat(e) _____

Exigences / Indications :

La sous-position 1.1 est obligatoire ; il faut choisir deux des sous-positions 1.2 à 1.4.

Sous-pos.	Travaux obligatoires	Travaux variables	Indications spécifiques
1.1	Pétrissage		
A:	Reprise du pétrin non programmé	Gestion du temps de repos	Contrôle de la température de la pâte Gestion du temps de pétrissage Contrôle de qualité de la pâte (élasticité)
Z:	Production d'une ou plusieurs pâtes selon la recette		
1.2	Pesage		
A:	Les matières premières sont stockées aux endroits définis		Précision du pesage Identification des matières à peser Gestion des allergènes Composition des matières premières Influence des matières premières sur le produit
Z:	Les matières premières sont pesées et conditionnées selon les directives de l'entreprise		
1.3	Tourage		
A:	Reprise de l'installation de tourage non programmée		Contrôle du % de matière grasse enchâssée dans la pâte
Z:	Fabrication et conditionnement de pâte tournée selon recette		
1.4	Laminage		
A:	Reprise de l'installation de laminage non programmée		Contrôle des dimensions
Z:	Obtention d'un produit laminé selon spécifications de l'entreprise		

Position d'examen 2
Fabrication de denrées alimentaires
Durée de l'examen (indicative)
7 heures

A = situation de départ

Z = objectif

candidat(e) _____

Exigences / Indications :

Trois sous-positions, au minimum, doivent faire l'objet de l'examen.

La fabrication s'étend de la division de la pâte au produit sorti du four.

Sous-pos.	Travaux obligatoires	Travaux variables	Indications spécifiques
2.1	Fabrication de pains normaux		
A:	Reprise de la ligne de production non programmée	Pain blanc Pain mi-blanc Pain bis Pain complet Sarment ...	Respect des paramètres de production définis Contrôle du poids Contrôle des dimensions Contrôle qualité du produit cuit
Z:	Obtention de pains normaux correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
2.2	Fabrication de pains spéciaux		
A:	Reprise de la ligne de production non programmée	Tresse Cuchaule Taillaule Pain avec graines Brioche	Respect des paramètres de production définis Contrôle du poids Contrôle des dimensions Contrôle qualité du produit cuit
Z:	Obtention de pains spéciaux correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
2.3	Fabrication de produits de petite boulangerie		
A:	Reprise de la ligne de production non programmée	Petit pain Sandwich Ballon ...	Respect des paramètres de production définis Contrôle du poids Contrôle des dimensions Contrôle qualité du produit cuit
Z:	Obtention de produits de petite boulangerie correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
2.4	Fabrication de produits de boulangerie fine		
A:	Reprise de la ligne de production non programmée	Pain au chocolat Croissant Fond feuilleté Taillé aux greubons ...	Respect des paramètres de production définis Contrôle du poids Contrôle des dimensions Contrôle qualité du produit cuit
Z:	Obtention de viennoiseries correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		

2.5	Fabrication de produits cuits à la friture		
	<p>A: Reprise de la ligne de production non programmée</p> <p>Z: Obtention de produits cuits à la friture correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti</p>	<p>Boule de Berlin</p> <p>Cuisse dame</p> <p>...</p>	<p>Respect des paramètres de production définis</p> <p>Contrôle du poids</p> <p>Contrôle des dimensions</p> <p>Contrôle qualité du produit cuit</p>

Position d'examen 3
Remplissage ou emballage de denrées alimentaires
Durée de l'examen (valeur indicative) 3 heures

A = situation de départ

Z = objectif

candidat(e) _____

Exigences / indications :

La sous-position 3.1 est obligatoire ; il faut choisir au moins l'une des sous-positions 3.2 à 3.4

Sous-pos.	Travaux obligatoires	Travaux variables	Indications spécifiques
3.1	Emballage avec une ensacheuse horizontale		
A:	Reprise de l'installation d'emballage non programmée, sans film et sans étiquette		Mise en place du film Contrôle de la date Contrôle des soudures Contrôle du centrage du film Contrôle du poids
Z:	Obtention d'un produit fini emballé correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
3.2	Emballage sous atmosphère modifiée		
A:	Reprise de l'installation d'emballage non programmée, sans film et sans étiquette		Mise en place du film Contrôle de la date Contrôle du centrage du film Contrôle de l'étanchéité Contrôle du CO ₂ et/ou oxygène Contrôle selon spécification de l'entreprise Contrôle du poids
Z:	Obtention d'un produit fini emballé correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
3.3	Emballage avec une ensacheuse à fermeture à clips.		
A:	Reprise de l'installation d'emballage non programmée, sans sachet et sans étiquette		Mise en place des sachets Contrôle de la date Contrôle de la fermeture Contrôle du poids
Z:	Obtention d'un produit fini emballé correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		
3.4	Emballage avec une autre installation		
A:	Reprise de l'installation d'emballage non programmée, sans sachet ou film et sans étiquette	Emballage en sachet Ensacheuse verticale	Contrôle selon spécification de l'entreprise
Z:	Obtention d'un produit fini emballé correspondant à la qualité définie, à la quantité commandée, selon le temps imparti		

Position d'examen 4
Assurer la durabilité et la sécurité
Durée d'examen (indicative)
3 heures

A = situation de départ

Z = objectif

candidat(e) _____

Exigences / Indications :

 Les **trois** sous-positions doivent faire l'objet d'un examen.

Sous-pos.	Travaux obligatoires	Travaux variables	Indications spécifiques
4.1	Contrôle de processus en ligne		
A:	Tout au long de la production des contrôles de qualité sont effectués et des prélèvements d'échantillons sont fait .		Température de la pâte Poids et dimensions du pâton Documents de suivi
Z:	Les résultats sont documentés, interprétés et les mesures de correction sont prises		Evaluation du produit selon la feuille de spécification (dimensions, poids, porosité, couleur,...)
4.2	Assurance de la qualité		
A :	Tout au long de la production les directives de qualité de l'entreprise doivent être appliquées		
Z:	Utilisation correcte et comprise du système de qualité de l'entreprise	a) Nettoyage	Expliquer les plans de nettoyage et les utiliser correctement Expliquer les règles de nettoyage de l'entreprise
		b) Lutte contre les nuisibles	Décrire le contrôle des nuisibles et les mesures de protection y relatif (pièges à mites, pièges à souris,...)
		c) Recyclage	Décrire le système de recyclage des matières principales utilisées dans l'entreprise.
		d) Hygiène	Expliquer les mesures d'hygiène de l'entreprise (vêtements, hygiène personnelle, blessure,...)
		e) Laboratoire (facultatif)	Analyses chimiques, physiques ou microbiologiques en laboratoire.
4.3	Environnement et sécurité au travail		
A:	Tout au long de la production les directives de protection de l'environnement et de sécurité de l'entreprise doivent être appliquées		Citer et utiliser les équipements de protection Expliquer les systèmes d'arrêts d'urgence et de sécurité Citer les règles de sécurité de base
Z:	Utilisation à bon escient des système et équipements de sécurité		