

REPUBBLICA ITALIANA



Regione Emilia-Romagna

BOLLETTINO UFFICIALE

DIREZIONE E REDAZIONE PRESSO LA PRESIDENZA DELLA REGIONE - VIALE ALDO MORO 52 - BOLOGNA

Parte seconda - N. 59

Spedizione in abbonamento postale - Filiale di Bologna
art. 2, comma 20/c - Legge 662/96

Euro 3,28

Anno 36

10 giugno 2005

N. 86

DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 23 maggio
2005, n. 788

**Approvazione delle qualifiche professionali e dei
relativi standard formativi, di cui alle deliberazioni
di G.R. 2212/04 e 265/05 – Il provvedimento**

DELIBERAZIONI REGIONALI

DELIBERAZIONI DELLA GIUNTA REGIONALE

DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 23 maggio 2005, n. 788

Approvazione delle qualifiche professionali e dei relativi standard formativi, di cui alle deliberazioni di G.R. 2212/04 e 265/05 – Il provvedimento

LA GIUNTA DELLA REGIONE EMILIA-ROMAGNA

Vista la L.R. 30 giugno 2003, n. 12 “Norme per l’uguaglianza delle opportunità di accesso al sapere per ognuno e per tutto l’arco della vita, attraverso il rafforzamento dell’istruzione e della formazione professionale, anche in integrazione tra loro”;

richiamate le proprie deliberazioni:

- n. 177 del 10 febbraio 2003 recante “Direttive regionali in ordine alle tipologie d’azione ed alle regole per l’accreditamento degli organismi di formazione professionale”;
- n. 936 del 17 maggio 2004, concernente l’approvazione del documento “Il Sistema regionale delle Qualifiche – orientamenti, metodologia, struttura”;
- n. 2212 del 10 novembre 2004 “Approvazione delle qualifiche professionali in attuazione dell’art. 32, comma 1, lettera c) della L.R. 30 giugno 2003, n. 12 – I provvedimento”;
- n. 265 del 14 febbraio 2005 “Approvazione degli standard dell’offerta formativa a qualifica e revisione di alcune tipologie di azione di cui alla delibera di G.R. 177/03”;

richiamata la deliberazione di Consiglio regionale n. 612 del 26 ottobre 2004 “Linee di programmazione e indirizzi per il sistema formativo e per il lavoro – Biennio 2005/2006”;

dato atto che:

- nei mesi di gennaio e febbraio 2005 si è realizzato il lavoro di verifica e validazione degli elaborati tecnici di descrizione degli standard professionali e formativi relativi alla figura dell’Orientatore, alle 8 qualifiche identificate ma non descritte di cui al punto 3 della propria deliberazione 2212/04 e ad ulteriori 3 qualifiche individuate all’Allegato E della propria deliberazione 265/05;
- che tale percorso, in continuità con le qualifiche già approvate, si è svolto congiuntamente agli esperti designati dai componenti la Commissione regionale Tripartita, di cui alla L.R. 12/03, e dal sistema formativo degli Enti accreditati organizzati in gruppi per aree professionali;
- che alla luce del lavoro di verifica e validazione degli standard delle qualifiche aggiuntive i gruppi sopra citati hanno ritenuto opportuno procedere ad una verifica di coerenza tra queste e le qualifiche già presenti e approvate in ciascuna delle aree indagate;
- che tale lavoro di verifica ha prodotto l’assunzione formale di alcune modifiche ed integrazioni alle denominazioni e agli standard professionali anche relativamente a quanto precedentemente approvato e qui richiamate:
 - a) modifica alle denominazioni di alcune qualifiche e aree professionali per assicurare una maggiore coerenza complessiva: il “Ballerino” è stato ridenominato Danzatore, l’area “Produzione arredamenti in legno (standard e su misura)” è stata modificata in Progettazione e produzione arredamenti in legno (standard e su misura), il “Tecnologo delle lavorazioni del legno” è stato ridenominato Tecnologo delle

produzioni arredamenti in legno, il “Programmatore di produzione/approvigionamenti”, originariamente nell’area meccanica, è stato ridenominato Tecnico di programmazione della produzione industriale e ricollocato nell’area di nuova istituzione Approvvigionamento e Gestione della produzione industriale;

b) soppressione delle qualifiche di: “Conduttore di sistemi integrati macchine utensili”, “Tecnico di maglieria capo-campione”, “Tecnico teatrale”, perché in sovrapposizione con competenze già ricomprese nelle altre qualifiche presenti nella medesima area;

valutato opportuno, riadottare integralmente gli standard professionali e formativi relativi alle aree indagate anche al fine di rendere più agevole la consultazione del repertorio complessivo delle qualifiche regionali;

considerato che la Regione Emilia-Romagna ha presentato alla Commissione regionale Tripartita, nella seduta del 18 maggio 2005, gli esiti del lavoro dei gruppi di esperti nominati dalle parti sociali e dal sistema formativo degli Enti accreditati, relativi alla definizione degli standard professionali e formativi essenziali delle qualifiche di cui al punto 3) della propria deliberazione 2212/04 e di cui all’All. E della propria deliberazione 265/05;

acquisito il parere favorevole della Commissione regionale Tripartita nella predetta seduta;

dato atto, in ordine al presente provvedimento, del parere di regolarità amministrativa espresso dal Direttore generale Cultura, Formazione e Lavoro, dott.ssa Cristina Balboni, ai sensi dell’art. 37, comma 4 della L.R. 43/01 e della propria deliberazione 447/03;

su proposta dell’Assessore competente per materia;

a voti unanimi e palesi, delibera:

1) di approvare, per le motivazioni espresse, in premessa i seguenti allegati, parte integrante e sostanziale del presente atto:

- Allegato A): aggiornamento del repertorio delle qualifiche regionali per area professionale;
- Allegato B): schede descrittive delle qualifiche afferenti le 7 aree professionali indagate;

2) di dare atto che gli allegati, che col presente atto si approvano, sostituiscono integralmente nelle denominazioni, negli standard professionali e negli standard formativi quanto precedentemente approvato con proprie deliberazioni 2212/04 e 265/05 relativamente alle aree professionali:

- Difesa e Valorizzazione del territorio;
- Progettazione e Produzione arredamenti in legno (standard e su misura);
- Produzione artistica dello spettacolo;
- Progettazione e Produzione meccanica ed elettromeccanica;
- Progettazione e Produzione tessile abbigliamento – Confezione e maglieria;

3) di integrare, col presente atto, le 24 aree professionali esistenti con 2 aree ulteriori denominate:

- Approvvigionamento e Gestione della produzione industriale;
- Progettazione ed Erogazione servizi formativi ed orientativi;

4) di stabilire che le qualifiche precedentemente individuate di: “Conduttore di sistemi integrati di macchine utensili”, “Tecnico di maglieria capo-campione” e “Tecnico teatrale” di cui alle proprie deliberazioni 2212/04 e 265/05 sono soppresse;

5) di disporre la pubblicazione integrale del presente atto nel Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna.

(segue allegato fotografato)

Allegato A)

AGGIORNAMENTO DEL REPERTORIO DELLE QUALIFICHE REGIONALI PER AREA PROFESSIONALE

| Area Professionale | N° Qualifiche | Qualifiche Professionali |
|---|---------------|--|
| AMMINISTRAZIONE E CONTROLLO D'IMPRESA | 3 | OPERATORE AMMINISTRATIVO-SEGRETARIALE |
| | | TECNICO CONTABILE |
| | | TECNICO AMMINISTRAZIONE, FINANZA E CONTROLLO DI GESTIONE |
| APPROVVIGIONAMENTO E GESTIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE | 1 | TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE |
| ASSISTENZA SOCIALE, SANITARIA, SOCIO-SANITARIA | 3 | OPERATORE SOCIO-SANITARIO (OSS) |
| | | MEDIATORE INTERCULTURALE |
| | | ANIMATORE SOCIALE |
| AUTORIPARAZIONE | 3 | OPERATORE DELL'AUTORIPARAZIONE |
| | | OPERATORE DELLE LAVORAZIONI DI CARROZZERIA |
| | | OPERATORE AUTRONICO DELL'AUTOMOBILE |
| COSTRUZIONI EDILI | 4 | OPERATORE EDILE ALLE STRUTTURE |
| | | OPERATORE EDILE ALLE INFRASTRUTTURE |
| | | CARPENTIERE |
| | | TECNICO DI CANTIERE EDILE |
| DIFESA E VALORIZZAZIONE DEL TERRITORIO | 5 | TECNICO AMBIENTALE |
| | | TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI |
| | | TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO RIFIUTI URBANI |
| | | TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE |
| | | TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI |

| Area Professionale | N° Qualifiche | Qualifiche Professionali |
|--|---------------|---|
| INSTALLAZIONE IMPIANTI ELETTRICI E TERMO-IDRAULICI | 2 | INSTALLATORE E MANUTENTORE IMPIANTI ELETTRICI |
| | | INSTALLATORE E MANUTENTORE IMPIANTI TERMO-IDRAULICI |
| LOGISTICA INDUSTRIALE, DEL TRASPORTO E SPEDIZIONE | 3 | OPERATORE DI MAGAZZINO MERCI |
| | | TECNICO DELLA LOGISTICA INDUSTRIALE |
| | | TECNICO DI SPEDIZIONE, TRASPORTO E LOGISTICA |
| MARKETING E VENDITE | 4 | TECNICO DELLE VENDITE |
| | | TECNICO COMMERCIALE-MARKETING |
| | | OPERATORE DEL PUNTO VENDITA |
| | | TECNICO DELLA GESTIONE DEL PUNTO VENDITA |
| PRODUZIONE AGRICOLA | 3 | OPERATORE AGRICOLO |
| | | TECNICO DELLE PRODUZIONI VEGETALI |
| | | TECNICO DELLE PRODUZIONI ANIMALI |
| PRODUZIONE ARTISTICA DELLO SPETTACOLO | 5 | MACCHINISTA TEATRALE |
| | | TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO |
| | | ATTORE |
| | | DANZATORE |
| | | CANTANTE |
| PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE PASTI | 4 | OPERATORE DELLA RISTORAZIONE |
| | | OPERATORE DELLA PRODUZIONE PASTI |
| | | OPERATORE DELLA PRODUZIONE DI PASTICCERIA |
| | | TECNICO DEI SERVIZI SALA- BANQUETING |
| PRODUZIONE E MANUTENZIONE PRODOTTI E BENI ARTISTICI | 2 | OPERATORE DELLA CERAMICA ARTISTICA |
| | | MOSAICISTA |
| PRODUZIONE MULTIMEDIALE | 2 | GRAFICO MULTIMEDIALE |
| | | PROGETTISTA DI PRODOTTI MULTIMEDIALI |

| Area Professionale | N° Qualifiche | Qualifiche Professionali |
|---|---------------|--|
| PROGETTAZIONE E GESTIONE DEL VERDE | 3 | OPERATORE DEL VERDE |
| | | GIARDINIERE |
| | | TECNICO DEL VERDE |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE ALIMENTARE | 6 | OPERATORE AGRO-ALIMENTARE |
| | | OPERATORE DELLE LAVORAZIONI LATTIERO-CASEARIE |
| | | OPERATORE DELLE LAVORAZIONI CARNI |
| | | OPERATORE DI VINIFICAZIONE |
| | | OPERATORE DI PANIFICIO E PASTIFICIO |
| | | PROGETTISTA ALIMENTARE |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE ARREDAMENTI IN LEGNO (STANDARD E SU MISURA) | 3 | OPERATORE DEL LEGNO E DELL'ARREDAMENTO |
| | | TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA |
| | | TECNOLOGO DELLE PRODUZIONI ARREDAMENTI IN LEGNO |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE CALZATURE IN PELLE | 2 | OPERATORE DELLE CALZATURE |
| | | MODELLISTA CALZATURIERO |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE GRAFICA | 3 | OPERATORE GRAFICO DI STAMPA |
| | | OPERATORE GRAFICO DI POST-STAMPA |
| | | TECNICO GRAFICO DI PRE-STAMPA |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE MECCANICA ED ELETTROMECCANICA | 5 | COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI |
| | | MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI |
| | | TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA |
| | | DISEGNATORE MECCANICO |
| | | PROGETTISTA MECCANICO |
| PROGETTAZIONE E PRODUZIONE TESSILE ED ABBIGLIAMENTO - confezione e maglieria | 7 | OPERATORE DELL'ABBIGLIAMENTO |
| | | OPERATORE DELLA MAGLIERIA |
| | | TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE |
| | | MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO |
| | | TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO |

| Area Professionale | N° Qualifiche | Qualifiche Professionali |
|---|---------------|---|
| | | TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA |
| | | PROGETTISTA MODA |
| PROGETTAZIONE ED EROGAZIONE SERVIZI FORMATIVI ED ORIENTATIVI | 1 | ORIENTATORE |
| PROMOZIONE ED EROGAZIONE SERVIZI TURISTICI | 5 | OPERATORE DELLA PROMOZIONE ED ACCOGLIENZA TURISTICA |
| | | TECNICO DEL MARKETING TURISTICO |
| | | TECNICO DEI SERVIZI TURISTICO- RICETTIVI |
| | | TECNICO DEI SERVIZI FIERISTICO-CONGRESSUALI |
| | | TECNICO DEI SERVIZI DI ANIMAZIONE E DEL TEMPO LIBERO |
| SVILUPPO E GESTIONE DEL SISTEMA QUALITA' AZIENDALE | 1 | GESTORE DEL SISTEMA QUALITA' AZIENDALE |
| SVILUPPO E GESTIONE SISTEMI INFORMATICI | 3 | TECNICO INFORMATICO |
| | | TECNICO DI RETI INFORMATICHE |
| | | ANALISTA PROGRAMMATORE |
| TRATTAMENTO ESTETICO E CURA DELLA PERSONA | 3 | OPERATORE ALLE CURE ESTETICHE |
| | | ESTETISTA |
| | | ACCONCIATORE |

Allegato B



Assessorato alla Scuola, Formazione Professionale, Università, Lavoro e Pari Opportunità

***STANDARD PROFESSIONALI E FORMATIVI
DEL SISTEMA REGIONALE DELLE QUALIFICHE***

**- SCHEDE DESCRITTIVE DELLE QUALIFICHE AFFERENTI
LE 7 AREE PROFESSIONALI INDAGATE -**

INDICE

| Area Professionale | Standard formativi di qualifica |
|---|---|
| <i>DIFESA E VALORIZZAZIONE DEL TERRITORIO</i> | TECNICO AMBIENTALE TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO RIFIUTI URBANI TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI |
| <i>PRODUZIONE ARREDAMENTI IN LEGNO (STANDARD E SU MISURA)</i> | OPERATORE DEL LEGNO E DELL'ARREDAMENTO TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA TECNOLOGO DELLE PRODUZIONI ARREDAMENTI IN LEGNO |
| <i>PRODUZIONE ARTISTICA DELLO SPETTACOLO</i> | MACCHINISTA TEATRALE TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO ATTORE DANZATORE CANTANTE |
| <i>PROGETTAZIONE E PRODUZIONE MECCANICA ED ELETTROMECCANICA</i> | COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA DISEGNATORE MECCANICO PROGETTISTA MECCANICO |
| <i>PROGETTAZIONE E PRODUZIONE TESSILE ED ABBIGLIAMENTO confezione e maglieria</i> | OPERATORE DELL'ABBIGLIAMENTO OPERATORE DELLA MAGLIERIA TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA PROGETTISTA DI MODA |
| <i>APPROVVIGIONAMENTO E GESTIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE</i> | TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE |

INDICE

| Area Professionale | Standard formativi di qualifica |
|---|---------------------------------|
| <i>PROGETTAZIONE ED EROGAZIONE SERVIZI FORMATIVI ED ORIENTATIVI</i> | ORIENTATORE |

AREA PROFESSIONALE
DIFESA E VALORIZZAZIONE DEL TERRITORIO

QUALIFICHE: TECNICO AMBIENTALE
TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO
RIFIUTI URBANI
TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO
RIFIUTI URBANI
TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE
TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE
AGROFORESTALI

TECNICO AMBIENTALE

TECNICO AMBIENTALE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnico ambientale* è in grado di identificare il "comportamento ambientale" di un'azienda e tradurlo in un sistema strategico di gestione e prestazione ambientale condivisa e responsabile.

AREA PROFESSIONALE

Difesa e valorizzazione del territorio

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 3152 Tecnici e ispettori della sicurezza:lavoro e ambiente |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.5.2 Tecnici del controllo della qualità industriale 3.1.5.3 Tecnici del controllo ambientale |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.07 Specialisti e tecnici della sicurezza degli impianti e dell'ambiente |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 322205 Tecnico dell'ambiente 322217 Tecnico impatto e sicurezza ambientale nell'industria 322223 Tecnico difesa dell'ambiente 322226 Tecnico sicurezza ambientale 322227 Tecnico impatto ambientale |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|---|---|---|
| 1. Diagnosi comportamentale ambientale dell'organizzazione | <ul style="list-style-type: none"> * leggere le caratteristiche produttive, gestionali e di disposizione fisica dell'organizzazione - <i>cicli produttivi, tecnologie, materie prime, planimetrie, ecc.</i>- * raffigurare il comportamento ambientale dell'azienda individuando ogni punto di contatto e di dialogo tra la stessa e l'ambiente esterno - <i>aria, acqua e suolo</i>- * valutare le dispersioni inquinanti dei punti di contatto verso l'esterno stimando carichi critici e rischi ambientali - <i>emissioni atmosferiche, rifiuti, ecc.</i>- * valutare il comportamento ambientale interno dell'organizzazione stimando le relative strategie migliorative | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Approccio ecologico e della sostenibilità ambientale ✦ L'organizzazione aziendale: processi, ruoli e funzioni ✦ Tecniche di gestione ed organizzazione aziendale ✦ Strategie di comunicazione d'impresa |
| 2. Configurazione Sistema di Gestione Ambientale Integrato | <ul style="list-style-type: none"> * individuare ipotesi tecnico-produttive migliorative della prestazione ambientale dell'azienda - <i>politiche, priorità, obiettivi e linee di intervento</i> * prevedere e valutare la combinazione ottimale di elementi, risorse, strumenti e relazioni, tempi e metodi e definire programma e sistema di gestione ambientale * integrare il sistema di gestione ambientale al sistema strategico definito dall'azienda in una prestazione ambientale condivisa e responsabile * applicare il sistema di gestione ambientale integrato rilevando variabili critiche e prevedendo interventi preventivi per il ripristino dei livelli di qualità attesi | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Nozioni di ingegneria naturalistica ✦ Concetti e metodi di analisi dell'inquinamento ambientale ✦ Il degrado ambientale ✦ Nozioni di chimica di base ✦ Metodologie di analisi e pianificazione del territorio |
| 3. Socializzazione responsabilità ambientale condivisa | <ul style="list-style-type: none"> * prefigurare forme comportamentali di protezione dell'ambiente e sollecitarne l'attivazione volontaria da parte degli attori sociali dell'organizzazione * trasferire valore e significato della responsabilità condivisa nella strategia di azione ambientale * trasferire temi e valori ambientali sostenibili attraverso una funzione formativo/educativa nell'organizzazione * definire programmi di formazione, informazione ed educazione su temi ambientali e dello sviluppo sostenibile | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Tecniche e metodologie di studio di impatto ambientale ✦ Norme ed elementi tecnici di sicurezza del lavoro ✦ Legislazione ambientale nazionale e comunitaria |
| 4. Sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> * assumere l'unitarietà concettuale ed operativa delle politiche ambientali e del territorio * identificare l'ambiente come sistema costruito da ogni parte del suolo, del sottosuolo, delle acque, dell'aria, della flora e della fauna * orientare l'intervento ambientale dell'azienda verso una politica ordinaria di programmazione integrata ed unitaria * applicare un'accezione integrata dell'utilizzo, della tutela e della valorizzazione delle risorse ambientali | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Emas (Eco-manager and audit scheme) - Sistema volontario di gestione ambientale ✦ ISO 14001 ed altre normative di certificazione ambientale |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|--|-----------------------------|
| 1. Diagnosi comportamento ambientale dell'organizzazione | Le operazioni di diagnosi sul comportamento ambientale dell'organizzazione | <ul style="list-style-type: none"> ✎ acquisizione di informazioni e acculturazione aziendale -<i>processo produttivo, macchinari ed impianti, materie prime, ecc.</i>- ✎ ispezioni, ricognizioni, sopralluoghi e visite aziendali ed ambientali ✎ redazione della relazione sul comportamento ambientale dell'azienda | Relazione sul comportamento ambientale dell'organizzazione | Prova pratica in situazione |
| 2. Configurazione Sistema di Gestione Ambientale Integrato | Le operazioni di progettazione ed applicazione del Sistema Gestione Ambientale Integrato | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione del SGA integrato ✎ revisioni, controlli periodici ✎ monitoraggio della strategia e verifiche dei risultati ✎ segnalazioni criticità ed anomalie ambientali ✎ proposizioni modificative e aggiornamenti della strategia | Il Sistema di Gestione Ambientale Integrato | |
| 3. Socializzazione responsabilità ambientale condivisa | Le operazioni di socializzazione e formazione ad una responsabilità ambientale condivisa | <ul style="list-style-type: none"> ✎ seminari interni sul SGA ✎ programmazione formativa relativa al SGA | Responsabilità ambientale condivisa ed agita | |
| 4. Sostenibilità ambientale | Le operazioni di applicazione della sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ partecipazione alla definizione di politiche/strategie ambientali concertate al territorio ✎ programmazione sistemi di gestione ambientale integrati ed unitari | Sostenibilità ambientale agita | |

TECNICO AMBIENTALE

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO AMBIENTALE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI

TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnico nella gestione di impianti di trattamento rifiuti urbani* è in grado di gestire impianti di trattamento e smaltimento di rifiuti urbani secondo una modalità integrata, razionale ed orientata alla sostenibilità ambientale.

AREA PROFESSIONALE

Difesa e valorizzazione del territorio

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.5.4 Tecnici dello smaltimento rifiuti |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.07. Specialisti e tecnici della sicurezza degli impianti e dell'ambiente |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 344502 Tecnico impianti inceneritori rifiuti solidi urbani 344504 Tecnico selezione automatica rifiuti solidi urbani 344507 Tecnico impianti incenerimento 344508 Tecnico selezioni rifiuti 344509 Tecnico trattamento smaltimento rifiuti |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|---|--|--|
| 1. Codificazione rifiuti | <ul style="list-style-type: none"> * identificare i rifiuti in base all'origine, alla pericolosità e alle caratteristiche merceologiche e chimico-fisiche – <i>rifiuti urbani, rifiuti speciali</i> * valutare la componente secca, la componente umida e la componente inerte di ogni rifiuto urbano - <i>indifferenziato, frazione umida, frazione secca-</i> * individuare la qualità delle frazioni merceologiche per orientare la miglior forma di recupero e/o trattamento - <i>sottovaglio mm 20, scarti di mensa, legno e verde città, plastica leggera e pesante, carta, tessuti, ecc</i> | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Approccio ecologico e della sostenibilità ambientale ☞ Principi di base delle discipline di riferimento: meccanica, fisica, chimica |
| 2. Gestione impianti di trattamento rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> * stabilire tipologia e quantità merceologica in ingresso in relazione alla capacità complessiva dell'impianto, alle forme di recupero e/o trattamento e alle indicazioni del mercato * delineare forme e processi di recupero e/o trattamento dei rifiuti urbani razionali e sostenibili e valutarne l'efficacia * tradurre esigenze di produttività, razionalità economica e di sostenibilità ambientale in forme organizzate e coordinate di lavoro * valutare l'impatto ambientale dell'impianto di trattamento nell'ecosistema circostante e delineare interventi di minimizzazione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ L'organizzazione aziendale: processi, ruoli e funzioni ☞ Il ciclo integrato dei rifiuti urbani ☞ Merceologia dei prodotti in ingresso ☞ Processi di trattamento e smaltimento dei rifiuti ☞ Metodi, tecniche e strumenti di trattamento e smaltimento dei rifiuti urbani |
| 3. Funzionamento impianti di trattamento | <ul style="list-style-type: none"> * valutare il funzionamento degli impianti di trattamento dei rifiuti urbani * leggere le informazioni relative a malfunzionamenti ed individuare interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria * identificare interventi tecnologici e strutturali di miglioramento e aggiornamento nell'impianto di trattamento dei rifiuti urbani * individuare migliorie o innovazioni tecnologiche per il settore di impiantistica di riferimento | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tecnologie e strumentazioni per il trattamento e lo smaltimento dei rifiuti urbani ☞ Tecniche di gestione ed organizzazione aziendale ☞ Normativa nazionale ed europea di riferimento sui rifiuti e sull'inquinamento ambientale (L. 22/97, L. 157/98, ecc.) |
| 4. Trattamento rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> * applicare metodologie di trattamento differenziate sulla base dei prodotti in ingresso e degli obiettivi/politiche ambientali in uscita -<i>riciclaggio, termoutilizzazione, ecc.</i> * stabilire interventi di differenziazione/separazione per il trattamento del rifiuto urbano in ingresso -<i>frantumare, vagliare, separazione, ecc.-</i> * applicare la metodologia di trattamento che, in relazione alle caratteristiche merceologiche dei rifiuti urbani, massimizza il reinserimento nel ciclo produttivo dei prodotti trattati minimizzando lo smaltimento * applicare tecniche e trattamenti dei prodotti in uscita per massimizzarne l'utilizzo e il reintegro | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Norme ed elementi tecnici di sicurezza del lavoro ☞ Legislazione ambientale nazionale e comunitaria ☞ Normativa EMAS |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|---|--|-----------------------------|
| 1. Codificazione rifiuti | Le operazioni di classificazione dei rifiuti | <ul style="list-style-type: none"> ☞ separazione rifiuti urbani, rifiuti speciali ☞ verifica qualità frazioni merceologiche dei rifiuti | Rifiuti urbani selezionati ed accettati per qualità | Prova pratica in situazione |
| 2. Gestione impianti di trattamento rifiuti urbani | Le operazioni di gestione di impianti di trattamento dei rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> ☞ elaborazione dati ed informazioni di sistema ☞ elaborazione programma di trattamento rifiuti urbani ☞ bilanci di materia ed energia nella valutazione dei rendimenti impiantistici ☞ coordinamento risorse, attività e procedure ☞ verifiche impatto ambientale dell'impianto | Piano e programma annuale di produzione dell'impianto | |
| 3. Funzionamento impianti di trattamento | Le operazioni di funzionamento impianti di trattamento | <ul style="list-style-type: none"> ☞ verifiche di funzionamento impianti ☞ manutenzione tecnologica ordinaria e straordinaria ☞ elaborazione indicazioni tecnologiche e strutturali al settore di impiantistica di riferimento | Impianti di trattamento rifiuti urbani funzionanti e sostenibili | |
| 4. Trattamento rifiuti urbani | Le operazioni di trattamento rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> ☞ elaborazione piani di trattamento e smaltimento ☞ attivazione trattamenti di frantumazione, selezione ☞ attivazione trattamenti di riciclaggio, di termoutilizzazione, di compostaggio | Rifiuti urbani trattati secondo logica integrata e sostenibile | |

TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO NELLA GESTIONE DI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO DEI RIFIUTI URBANI

TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO DEI RIFIUTI URBANI

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnico nella pianificazione del ciclo integrato dei rifiuti urbani* è in grado di pianificare e coordinare il sistema integrato degli interventi di produzione, di utilizzo ed infrastrutturali dei rifiuti urbani concorrendo a sviluppare comportamenti sociali responsabili e a democrazia partecipata, orientati alla sostenibilità ambientale.

AREA PROFESSIONALE

Difesa e valorizzazione del territorio

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|---|
| <i>Sistema informativo EXCELSIOR</i> | 1.01.07. Specialisti e tecnici della sicurezza degli impianti e dell'ambiente |
| <i>Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro</i> | 322223 Tecnico difesa dell'ambiente |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|--|---|---|
| 1. Pianificazione integrata interventi sui rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> * identificare i flussi spazio-temporali di produzione dei rifiuti urbani e tradurli in elementi di pianificazione * stabilire un collegamento razionale, sostenibile ed armonico fra le diverse fasi del ciclo dei rifiuti - conferimento, raccolta, trasporto, pretrattamento, trattamento, smaltimento * assumere la convergenza tra gli obiettivi specifici delle singole fasi del processo * tradurre esigenze strutturali, economiche e di funzionalità delle singole fasi del ciclo in linee di programmazione integrata e sostenibile | <ul style="list-style-type: none"> ✎ I fondamenti dell'ecologia applicata alla gestione dei rifiuti ✎ Approccio sostenibile ✎ Principi di base delle discipline di riferimento: meccanica applicata, fisica, chimica |
| 2. Gestione programmata ciclo dei rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> * identificare meccanismi differenziati di raccolta per le diverse frazioni merceologiche conferite dall'utenza, in armonia con le esigenze e i comportamenti * promuovere il processo di massimizzazione del reinserimento nel ciclo produttivo dei prodotti del trattamento urbano dei rifiuti * assumere le logiche ambientali e i requisiti normativi nel processo di smaltimento dei rifiuti inerti o derivati da trattamenti specifici * definire campagne informative/educative nel territorio per la commercializzazione dei prodotti del trattamento dei rifiuti urbani | <ul style="list-style-type: none"> ✎ L'organizzazione e la gestione aziendale: processi, ruoli e funzioni ✎ La filiera strutturale nel ciclo integrato dei rifiuti (aziende, enti, attività, significati) ✎ Il ciclo integrato dei rifiuti urbani ✎ Merceologia dei prodotti in ingresso ✎ Processi di trattamento e smaltimento dei rifiuti ✎ Metodi, tecniche e strumenti di trattamento e smaltimento dei rifiuti urbani |
| 3. Sviluppo responsabilità ambientale condivisa | <ul style="list-style-type: none"> * definire logiche e modalità comportamentali attive e volontarie di responsabilità ambientale condivisa * trasferire valore e significato della responsabilità condivisa nella strategia di azione ambientale * sviluppare azioni educative all'utenza per la diffusione di comportamenti responsabili e corretti * definire programmi di formazione, informazione ed educazione su temi ambientali e dello sviluppo sostenibile | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Tecnologie e strumentazioni per il trattamento e lo smaltimento dei rifiuti urbani ✎ Tecniche di gestione ed organizzazione aziendale ✎ Normativa nazionale ed europea di riferimento sui rifiuti e sull'inquinamento ambientale (L. 22/97, L. 157/98, ecc.) |
| 4. Sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> * assumere l'unitarietà concettuale ed operativa delle politiche ambientali e del territorio * identificare l'ambiente come sistema costruito da ogni parte del suolo, del sottosuolo, delle acque, dell'aria, della flora e della fauna * orientare l'intervento ambientale verso una politica ordinaria di programmazione integrata ed unitaria * applicare un'accezione integrata dell'utilizzo, della tutela e della valorizzazione delle risorse ambientali | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Norme ed elementi tecnici di sicurezza del lavoro ✎ Legislazione ambientale nazionale e comunitaria ✎ Normativa EMAS |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|--|--|---|-----------------------------|
| 1. Pianificazione integrata interventi sui rifiuti urbani | Le operazioni di pianificazione integrata del ciclo dei RU | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione priorità e politiche di gestione del ciclo integrato RU ✎ precisazione obiettivi e linee di intervento specifici ✎ organizzazione gruppi di lavoro per la condivisione obiettivi ✎ co-definizione piani di gestione integrata dei RU | Piano integrato del ciclo dei RU | Prova pratica in situazione |
| 2. Gestione programmata ciclo dei rifiuti urbani | Le operazioni di gestione e coordinamento del ciclo integrato dei RU | <ul style="list-style-type: none"> ✎ organizzazione e coordinamento raccolta differenziata nei cassonetti, raccolta porta a porta, ecc. ✎ organizzazione e coordinamento trasporto RU ✎ proposizione di azioni ed interventi strutturali ed infrastrutturali per lo smaltimento dei RU ✎ coordinamento azioni di smaltimento RU ✎ organizzazione e coordinamento di momenti di raccolta idee, opinioni, criticità, valutazioni, ecc. ✎ verifica ex-post attività del ciclo | Coordinamento e gestione integrata del ciclo dei RU | |
| 3. Sviluppo responsabilità ambientale condivisa | Le operazioni di sviluppo di una responsabilità ambientale condivisa | <ul style="list-style-type: none"> ✎ organizzazione seminari tematici interni ✎ coordinamento azioni di trasferimento educativo e divulgativo ambientale esterno ✎ programmazione interventi formativo-educativi interni | Comportamento responsabile e sostenibile degli utenti e degli operatori | |
| 4. Sostenibilità ambientale | Le operazioni di applicazione della sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ impostazione ed elaborazione politiche/strategie ambientali concertate al territorio ✎ programmazione sistemi di gestione ambientale integrati ed unitari | Sostenibilità ambientale agita | |

TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO RIFIUTI URBANI

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO NELLA PIANIFICAZIONE DEL CICLO INTEGRATO RIFIUTI URBANI"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico nella programmazione delle risorse idriche** è in grado di programmare e coordinare gli interventi di utilizzo, difesa e tutela delle risorse idriche e delle infrastrutture connesse assumendo a riferimento la completezza del ciclo integrato dell'acqua e l'unitarietà del bacino idrografico.

AREA PROFESSIONALE

Difesa e valorizzazione del territorio

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|---|
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.2.9 Altri tecnici in scienze ingegneristiche ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.07. Specialisti e tecnici della sicurezza degli impianti e dell'ambiente |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 322223 Tecnico difesa dell'ambiente |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|---|--|---|
| 1. Configurazione idrica del suolo | <ul style="list-style-type: none"> * leggere le caratteristiche del suolo evidenziandone la configurazione idrica e il rischio idrogeologico -<i>piene fluviali, dissesto torrentizio, dinamica corsi d'acqua, trasposto sedimenti, frane, movimenti gravitazionali, subsidenza, ecc.</i> * prevedere i comportamenti strutturali del suolo sottoposto a sollecitazioni idriche di differente entità * definire azioni preventive di difesa del suolo dalle acque e di salvaguardia territoriale da eventi naturali estremi - <i>previsioni, controlli, monitoraggi, destinazione d'uso aree, ecc.</i> * applicare interventi di recupero del territorio dal dissesto idrogeologico -<i>sistemazioni corsi d'acqua, pendii e versanti, sorveglianza fluviale, ecc.</i> | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Saperi ingegneristici di base: idraulica, scienza delle costruzioni, ingegneria dei sistemi, geotecnica, ecc ☞ Saperi ingegneristici specialistici: idrologia, ecologia, fisica dell'ambiente, costruzioni idrauliche, ecc. |
| 2. Programmazione interventi sulle risorse idriche | <ul style="list-style-type: none"> * delineare forme di utilizzo e trattamento della risorsa idrica e delle infrastrutture connesse orientate alla salvaguardia qualitativa e quantitativa della stessa ed eco-compatibili con gli equilibri eco-sistemici delle risorse del territorio * selezionare opere integrate di salvaguardia della risorsa idrica dall'inquinamento -<i>collettamento fognario, trattamento acque reflue, scarico nei copri idrici o nel suolo</i> * sostenere lo sviluppo di forme, attività e modalità integrate di intervento sui corpi idrici -<i>prelevamento, derivazione e scolo delle acque, ecc.</i> * vagliare opere infrastrutturali idrauliche integrate e ad unitarietà di bacino -<i>schemi acquedottistici, captazioni sorgentizie, acquedotti, impianti idrovori, ecc.</i>- e definirne azioni di controllo | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo integrato delle acque: la difesa, la tutela e l'utilizzo ☞ Elementi di pianificazione energetica ☞ Metodi, tecniche e strumenti di valutazione delle risorse e degli impatti ambientali ☞ Tecnologie e strumentazioni di indagine del territorio e analisi dei dati |
| 3. Diagnosi ciclo integrato dell'acqua | <ul style="list-style-type: none"> * valutare, secondo logiche sostenibili, lo stato degli interventi e delle opere strutturali ed infrastrutturali del ciclo completo dell'acqua * delineare azioni ordinarie e straordinarie di monitoraggio e controllo degli interventi sulle risorse idriche * delineare misure di programmazione preventiva nell'uso, trattamento e valorizzazione della risorsa idrica * tradurre i dati derivanti da azioni di monitoraggio e controllo in elementi di programmazione della risorsa idrica | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tecniche e strumenti di pianificazione e programmazione ambientale ☞ Tecniche di progettazione sistemi informativi territoriali ☞ Normativa nazionale ed europea di riferimento (L. 36/94, L. 319/76, L. 152/99; D.lgs. 258/2000, ecc.) |
| 4. Sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> * assumere l'unitarietà concettuale ed operativa delle politiche ambientale e del territorio -<i>piani regolatori, ecc.</i>- * identificare l'ambiente come sistema costruito da ogni parte del suolo, del sottosuolo, delle acque, dell'aria, della flora e della fauna * orientare l'intervento ambientale verso una politica ordinaria di programmazione integrata ed unitaria * applicare un'accezione integrata dell'utilizzo, della tutela e della valorizzazione delle risorse ambientali | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Legislazione ambientale nazionale e comunitaria |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|---|-----------------------------|
| 1. Configurazione idrica del suolo | Le operazione di configurazione idrica del suolo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione dei piani di stralcio ✎ elaborazione piani di protezione dalle inondazioni ✎ perimetrazione e mappatura di aree vulnerabili | Piani e programmi di difesa integrata del suolo dalle acque | Prova pratica in situazione |
| 2. Programmazione interventi sulle risorse idriche | Le operazioni di programmazione degli interventi sulle risorse idriche | <ul style="list-style-type: none"> ✎ raccolta di informazioni circa la situazione della risorsa idrica (controllo schemi acquedottistici e sedimentazione nei laghi; monitoraggio interrimento e acque superficiali, ecc.) ✎ programmazione interventi di riabilitazione degli invasi e delle loro capacità idriche e di riutilizzo dei sedimenti ✎ elaborazione piani stralcio di bacino ✎ collaborazione nell'elaborazione del piano regionale di tutela delle acque | Piani e programmi integrati di utilizzo e tutela delle acque e qualità della risorsa idrica | |
| 3. Diagnosi ciclo integrato dell'acqua | Le operazione di diagnosi del ciclo integrato dell'acqua | <ul style="list-style-type: none"> ✎ verifica del grado e livello di protezione idrogeologica degli interventi attuati ✎ elaborazione analisi di monitoraggio e controllo ✎ programmazione interventi ordinari e straordinari di salvaguardia del territorio e della risorsa idrica | Trattamento sostenibile della risorsa idrica | |
| 4. Sostenibilità ambientale | Le operazioni di applicazione della sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ impostazione ed elaborazione politiche/strategie ambientali concertate al territorio ✎ programmazione sistemi di gestione ambientale integrati ed unitari | Sostenibilità ambientale agita | |

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnico nella programmazione delle risorse agroforestali* è in grado di programmare e coordinare gli interventi di utilizzo, conservazione e valorizzazione delle risorse agroforestali assumendo a riferimento la completezza e l'unitarietà dell'area protetta (aree protette e corridoi ecologici).

AREA PROFESSIONALE

Difesa e valorizzazione del territorio

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| <i>Sistema classificatorio ISCO</i> | 3212 Tecnici agronomi e forestali |
| <i>Sistema classificatorio ISTAT</i> | 2.1.1.5 Geologi, meteorologi, geofisici e professioni correlate 6.4.4.0 Lavoratori forestali specializzati |
| <i>Sistema informativo EXCELSIOR</i> | 1.01.07. Specialisti e tecnici della sicurezza degli impianti e dell'ambiente |
| <i>Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro</i> | 231403 Esperto informazione nel settore forestale 322110 Perito agrario forestale 322115 Perito forestale 322222 Tecnico conservazione del suolo 322223 Tecnico difesa dell'ambiente |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|---|---|---|
| 1. Configurazione agroforestale del suolo | <ul style="list-style-type: none"> *leggere le caratteristiche del suolo e dei sistemi naturali evidenziandone criticità, condizione e polifunzionalità – <i>desertificazione, dissesto idrogeologico, pascolamento, ecc.</i> *prevedere i comportamenti strutturali degli ecosistemi forestali sottoposti a sollecitazioni di differente entità e natura -<i>incendi, alluvioni, frane, ecc.</i> *definire azioni preventive di difesa degli ecosistemi forestali da fenomeni di degrado -<i>previsioni, controlli, monitoraggi, destinazione d'uso aree, ecc.</i> *applicare interventi di salvaguardia della risorsa agroforestale e della biodiversità -<i>interventi agronomici, funzione dei boschi, ecc.</i> | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Saperi ingegneristici di base e specialistici: ecologia, agraria, scienze forestali, botanica, zoologia, biologia, scienze ambientali, genetica, idraulica, ecc. |
| 2. Programmazione interventi risorse agroforestali | <ul style="list-style-type: none"> *delineare forme di utilizzo e trattamento della risorsa agroforestale orientate alla salvaguardia qualitativa e quantitativa della stessa ed ecocompatibili con gli equilibri ecosistemici delle risorse del territorio *selezionare opere, forme e modalità integrate di sviluppo forestale in chiave ecocompatibile e sostenerne lo sviluppo *delineare azioni ordinarie e straordinarie di bonifica montana e di monitoraggio, controllo, manutenzione degli ecosistemi agricoli e forestali e tradurne i dati derivati in ulteriori elementi di programmazione *applicare disposizioni normative e strumenti di pianificazione territoriale sulla conservazione, prevenzione e valorizzazione della risorsa agro-forestale | <ul style="list-style-type: none"> ✦ La biologia della conservazione e il recupero ambientale ✦ L'agricoltura ecocompatibile e la selvicoltura naturalistica ✦ Il ciclo integrato della risorsa agroforestale: la difesa, la tutela e l'utilizzo ✦ Metodi, tecniche e strumenti di valutazione delle risorse e degli impatti ambientali |
| 3. Sviluppo risorsa e patrimonio agroforestale | <ul style="list-style-type: none"> *definire sistemi di risparmio energetico e di utilizzazione di fonti rinnovabili nell'ecosistema agricolo e forestale di riferimento *identificare azioni di ricerca scientifica, di base ed applicata, nel comparto agro-silvo-forestale-alimentare con attenzione alle piante autoctone, officinali e ai prodotti del sottobosco *valutare, secondo logiche sostenibili, la natura di interventi e opere strutturali ed infrastrutturali per la fruizione del patrimonio naturale e forestale e la valorizzazione della filiera agroalimentare *delineare azioni di coordinamento e collocamento sul mercato delle produzioni agro-silvo-forestale-alimentare di qualità, identificando i canali comunicativi e promozionali più efficaci | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Tecnologie e strumentazioni di indagine del territorio e analisi dei dati ✦ Tecniche e strumenti di pianificazione e programmazione ambientale ✦ Tecniche di gestione delle risorse naturali |
| 4. Sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> *assumere l'unitarietà concettuale ed operativa delle politiche ambientali e del territorio –<i>piani regolatori, parchi, aree protette</i> *identificare l'ambiente come sistema costruito da ogni parte del suolo, del sottosuolo, delle acque, dell'aria, della flora e della fauna *orientare l'intervento ambientale verso una politica ordinaria di programmazione integrata ed unitaria *applicare un'accezione integrata dell'utilizzo, della tutela e della valorizzazione delle risorse ambientali | <ul style="list-style-type: none"> ✦ Normativa nazionale ed europea di riferimento (L. 394/91, L. 979/82, D.Leg. 220/95, ecc.) ✦ Legislazione ambientale nazionale e comunitaria (Reg. 1257/99, ecc.) |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|--|-----------------------------|
| 1. Configurazione agroforestale del suolo | Le operazioni di configurazione agroforestale del suolo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ descrizione esigenze del territorio ✎ elaborazione dei Piani del Parco ✎ analisi delle cause di degrado e lettura dei gradi di dissesto | Piani e programmi di difesa integrata degli ecosistemi agricolo-forestali elaborati | Prova pratica in situazione |
| 2. Programmazione interventi risorse agroforestali | Le operazioni di programmazione degli interventi sulle risorse agroforestali | <ul style="list-style-type: none"> ✎ programmazione interventi di polifunzionalità degli ecosistemi forestali ✎ collaborazione nell'elaborazione del piano di tutela aree protette ✎ programmazione interventi ordinari e straordinari di salvaguardia degli ecosistemi forestali ✎ programmazione piani di monitoraggio ✎ elaborazione analisi di monitoraggio e controllo | Piani e programmi integrati di utilizzo e tutela delle risorse agroforestali elaborati | |
| 3. Sviluppo risorsa e patrimonio agroforestale | Le operazioni di sviluppo della risorsa e del patrimonio agroforestale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ promozione azioni di ricerca di base ed avanzata ✎ elaborazione piani di sviluppo rurale ✎ elaborazione strategie commerciali | Risorsa ed ecosistema agricolo-forestale valorizzati | |
| 4. Sostenibilità ambientale | Le operazioni di applicazione della sostenibilità ambientale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ impostazione ed elaborazione politiche/strategie ambientali concertate al territorio ✎ programmazione sistemi di gestione ambientale integrati ed unitari | Sostenibilità ambientale agita | |

TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO NELLA PROGRAMMAZIONE DELLE RISORSE AGROFORESTALI"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

OPERATORE DEL LEGNO E DELL' ARREDAMENTO

OPERATORE DEL LEGNO E DELL' ARREDAMENTO

DESCRIZIONE SINTETICA

L'**Operatore del legno e dell'arredamento** è in grado di realizzare - sulla base di disegni tecnici o modelli - manufatti lignei in pezzi singoli o in serie, allestendo e utilizzando i macchinari più idonei.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione produzione arredamenti in legno (standard e su misura)

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 7241. Addetti al trattamento del legno 7422. Falegnami, ebanisti e costruttori mobili e altri articoli in legno |
| Sistema classificatorio ISTAT | 6.5.2.1 Artigiani e operai specializzati nel trattamento del legno (curvature a vapore, stagionatura artificiale, trattamenti chimici) 6.5.2.2 Ebanisti, falegnami ed operatori artigianali specializzati di macchine per la lavorazione del legno |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.05.02. Addetti agli impianti per la lavorazione in serie di prodotti in legno 4.05.03. Assemblatori di prodotti in legno e assimilati |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 652226 Finitore di mobili 652233 Laccatore di mobili 652234 Lucidatore su legno |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | Mobili cod. 63 Conduttori processi di finitura superfici cod. 70 Conduttori sistemi/lavorazioni meccaniche cod. 83 Operatori di produzione e servizi vari |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | Settore Legno - Arredamento * Lavoratore specializzato capace di costruire mobili su disegno, di costruire modelli e prototipi, di costruire su banco e di operare su macchine complesse computerizzate * Lavoratore addetto alla laccatura, lucidatura, doratura, verniciatura |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | Settore legno arredo * Addetto alla produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|--|--|---|
| 1. Analisi selettiva materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> * leggere ed interpretare il disegno tecnico o il modello del prodotto da realizzare * individuare le essenze e i derivati del legno in funzione delle lavorazioni da effettuare * valutare i difetti del legname ai fini della loro idoneità a determinati impieghi * riconoscere i materiali lignei in relazione alla loro resa, al fine di ottimizzarne gli sprechi | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali metodi di lavorazione: taglio, piallatura, squadratura, lavorazione di incastri, foratura, carteggiatura/levigatura, fresatura, tornitura, assemblaggi |
| 2. Approntamento macchinari ed utensili del legno | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere gli utensili ed i macchinari per l'esecuzione di lavorazioni specifiche * rilevare i dati dimensionali e proporzionali dell'oggetto da produrre partendo dal disegno tecnico o dal modello * determinare l'impostazione dei parametri di funzionamento dei macchinari, nonché dei programmi di lavoro, in relazione alle specifiche lavorazioni da effettuare * riconoscere le più frequenti anomalie dei macchinari, nonché individuare gli utensili usurati definendo modalità di ripristino degli stessi | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno (tradizionali e a CNC) ✎ Principali utensili per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno: tenaglie, scalpelli, punteruoli, lime, martelli, ecc. ✎ Principali strumenti di misura ✎ Materiali lignei: tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati lignei |
| 3. Lavorazione materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere ed applicare le sequenze operative proprie delle diverse lavorazioni, in funzione del prodotto ligneo da realizzare * applicare modalità di carico e scarico dei pezzi lignei da lavorare, presidiando i flussi fisici dei materiali attraverso i macchinari * applicare tecniche di montaggio e assemblaggio di manufatti lignei composti da più pezzi e particolari * adottare, nell'ambito delle norme di sicurezza previste, comportamenti che limitino i rischi compresi quelli chimici determinati dall'uso di sostanze nocive e tossiche | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Tipologie di prodotti lignei d'arredo, destinazione d'uso e valori ergonomici ✎ Principali norme del disegno tecnico ed ornato di manufatti in legno: proprietà, misure, tipi di legno ✎ Principali tecniche di rifinitura dei manufatti lignei: lucidatura, laccatura, verniciatura, smaltatura, doratura |
| 4. Adattamento estetico funzionale prodotto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * applicare prodotti e tipologie di lavorazione per la finitura dei manufatti, anche in relazione alla tipologia di materiali lignei * valutare la rispondenza del prodotto ai parametri dimensionali, funzionali e stilistici del prototipo e/o indicati nel disegno tecnico * utilizzare strumenti e procedure per il controllo della qualità dei manufatti in base agli standard previsti dal progetto tecnico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Disposizioni a tutela della salute e della sicurezza nell'ambiente di lavoro e durante le fasi di lavorazione del legno |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|---|--|-----------------------------|
| 1. Analisi selettiva materiali lignei | Le operazioni di analisi selettiva dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> ✎ presa visione delle schede tecniche di dettaglio del prodotto ligneo da realizzare ✎ collaudo ex ante delle materie prime lignee da impiegare | Materie prime lignei selezionate in funzione degli standard tecnici e produttivi prefissati | Prova pratica in situazione |
| 2. Approntamento macchinari e utensili del legno | Le operazioni di approntamento macchinari ed utensili del legno | <ul style="list-style-type: none"> ✎ ispezione preventiva dei macchinari e degli utensili ✎ regolazione dei macchinari in base alle caratteristiche dei materiali impiegati e delle lavorazioni da effettuare ✎ esecuzione di manutenzioni ordinarie (pulizia, controllo componenti ecc.) | Macchinari e utensili allestiti in condizioni ottimali di efficienza e sicurezza | |
| 3. Lavorazione materiali lignei | Le operazioni di lavorazione dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> ✎ predisposizione del materiale ligneo attraverso operazioni preliminari (taglio, foratura, ecc) ✎ fabbricazione di pezzi unici e piccole serie attraverso lavorazioni specifiche (squadratura, tornitura) ✎ montaggio ed incasso di singoli pezzi ✎ applicazione di accessori e minuteria di ferramenta | Semilavorati lignei rispondenti alla specifiche tecnico-funzionali del disegno tecnico o del prototipo | |
| 4. Adattamento estetico-funzionale prodotto ligneo d'arredo | Le operazioni di adattamento estetico funzionale prodotto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ finitura del semilavorato ligneo d'arredo ✎ verifica e controllo della funzionalità e della qualità | Manufatto in legno finito rispondente alle caratteristiche stilistiche e qualitative prefissate | |

OPERATORE DEL LEGNO E DELL'ARREDAMENTO

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "OPERATORE DEL LEGNO E DELL'ARREDAMENTO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere considerata "di accesso all'area professionale". Gli obiettivi formativi, costituiti dagli standard professionali, sono conseguibili da persone (sia giovani che adulte) non in possesso di conoscenze-capacità pregresse a cui questi corsi sono specificamente rivolti.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

Può registrarsi il caso di persone, occupate o disoccupate, comunque già in possesso di competenze riferibili a una o più unità di competenze di questa qualifica e che intendono conseguire la qualifica. In questo caso, il sistema di offerta può prevedere corsi finalizzati allo sviluppo delle competenze riferibili a specifiche "unità di competenze".

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 1800 ore, articolati in 2 cicli della durata di 900 ore ciascuno**

Si tratta di corsi finalizzati allo sviluppo di competenze generali e professionali di adolescenti che devono assolvere l'obbligo formativo.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 25 al 35% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani che hanno assolto l'obbligo formativo, non occupati al momento della realizzazione del corso.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 400 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA

TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico del legno/prototipista** è in grado di realizzare manufatti lignei d'arredo che fungano da modello per l'eventuale produzione in serie, a partire da uno schizzo progettuale e/o un disegno tecnico di dettaglio dato e sino alla finitura del prodotto stesso, tenuto conto delle esigenze estetico-funzionali richieste.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione arredamenti in legno (standard e su misura)

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 7331. Addetti alle lavorazioni artigianali: legno e assimilati 7241. Addetti al trattamento del legno 7422. Falegnami, ebanisti e costruttori mobili e altri articoli in legno |
| Sistema classificatorio ISTAT | 6.3.3.1 Artigiani delle lavorazioni artistiche del legno e materiali simili 6.5.2.1 Artigiani e operai specializzati nel trattamento del legno (curvature a vapore, stagionatura artificiale, trattamenti chimici) 6.5.2.2 Ebanisti, falegnami ed operatori artigianali specializzati di macchine per la lavorazione del legno |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.05.01. Falegnami e assimilati 4.05.03. Assemblatori di prodotti in legno e assimilati |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 652212 Ebanista 652214 Falegname 652220 Falegname ebanista 652221 Falegname mobiliere 652226 Finitore di mobili 652233 Laccatore di mobili 652238 Mastro falegname 652240 Mobiliere in legno |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Mobili</i> cod. 28 Tecnici dei materiali (mat. prime e semilav.) cod. 29 Tecnici di falegnameria cod. 82 Intagliatori/ intarsiatori/ decoratori |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Settore Legno - Arredamento</i> <ul style="list-style-type: none"> • Prototipista (su misura) • Lavoratore specializzato capace di costruire mobili su disegno, di costruire modelli e prototipi, di costruire su banco e di operare su macchine complesse computerizzate |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|--|--|---|
| 1. Analisi disegno tecnico-esecutivo | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere simbologie e procedure codificate per la rappresentazione grafica del manufatto da realizzare * interpretare le specifiche progettuali relative alle caratteristiche tecnico-costruttive (misure, incastri, etc.) e stilistiche del prodotto (intagli, intarsi, etc.) * prevedere la necessità di eventuali variazioni delle parti costitutive del manufatto atte a favorire la collocazione finale dello stesso * individuare i materiali lignei, gli utensili ed i macchinari da impiegare per la lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali metodi di lavorazione: taglio, piallatura, squadratura, lavorazione di incastri, foratura, carteggiatura/levigatura, fresatura, tornitura, assemblaggi ✎ Principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno (tradizionali e a CNC) |
| 2. Lavorazione esemplare dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> * identificare misure e trattamenti atti a proteggere il legno e a garantirne durata, estetica e funzionalità * applicare i dati dimensionali e proporzionali dell'oggetto da produrre partendo dal disegno tecnico o dal modello * individuare ed applicare le tecniche di lavorazione e le sequenze operative da adottare in vista della tipologia di prodotto da realizzare * determinare l'impostazione dei parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali utensili per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno: tenaglie, scalpelli, punteruoli, lime, martelli, ecc. ✎ Principali strumenti di misura ✎ Materiali lignei: tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati del legno |
| 3. Composizione manufatto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * scegliere ed utilizzare collanti ed altri materiali utili all'assemblaggio del manufatto * applicare tecniche di montaggio ed assemblaggio di manufatti lignei composti da più pezzi * individuare modalità di applicazione dei pezzi di complemento e decoro della struttura base (intarsi, cornici, etc.) | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Tipologie di prodotti lignei d'arredo, destinazione d'uso e valori ergonomici ✎ Principali norme del disegno tecnico ed ornato di manufatti in legno: proprietà, misure, tipi di legno |
| 4. Finitura manufatto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * scegliere i prodotti per la finitura dei manufatti in relazione alla tipologia di essenza: lacca di poliuretano, cera, olio di teck, ecc. * prevenire i rischi compresi quelli chimici determinati dall'uso di sostanze coloranti nocive e tossiche * applicare le principali tecniche e sequenze operative di rifinitura dei manufatti lignei d'arredo * utilizzare strumenti e procedure per il controllo della qualità dei manufatti in base agli standard previsti dal progetto tecnico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Tecniche di schizzo di pezzi e particolari lignei ✎ Principali tecniche di rifinitura dei manufatti lignei: lucidatura, laccatura, verniciatura, smaltatura, doratura ✎ Disposizioni a tutela della salute e della sicurezza nell'ambiente di lavoro e durante le fasi di lavorazione del legno |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|--|---|---|-----------------------------|
| 1. Analisi disegno tecnico-esecutivo | Le operazioni di decodifica del disegno tecnico di dettaglio | <ul style="list-style-type: none"> ✦ studio dei documenti progettuali (disegni, schizzi, modelli, etc.) ✦ lettura e studio del disegno esecutivo del manufatto ligneo d'arredo | Manufatto da realizzare identificato in termini di componenti, decori ed altri particolari di dettaglio | Prova pratica in situazione |
| 2. Lavorazione esemplare materiali lignei | Le operazioni di lavorazione esemplare dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> ✦ predisposizione delle materie prime, degli utensili e dei macchinari per la lavorazione ✦ esecuzione di lavorazioni preliminari (taglio e foratura piallatura e levigatura delle superfici, etc.) ✦ esecuzione di lavorazioni specifiche (tornitura, intaglio, intarsi, etc.) | Semilavorati lignei rispondenti alle specifiche progettuali e tecniche | |
| 3. Composizione manufatto ligneo d'arredo | Le operazioni di lavorazione dei materiali lignei | <ul style="list-style-type: none"> ✦ predisposizione del materiale per l'assemblaggio ✦ assemblaggio di singoli pezzi (incollaggio, incasso) ✦ applicazione di ferramenta per il montaggio (cerniere, viti, etc.) | Manufatto ligneo d'arredo realizzato e pronto per la finitura | |
| 4. Finitura manufatto ligneo d'arredo | Le operazioni di finitura dei manufatti in legno | <ul style="list-style-type: none"> ✦ esecuzione di rifiniture varie (tinteggiatura, verniciatura o laccatura, etc.) ✦ applicazione di minuteria di ferramenta e parti esterne (maniglie, vetri, metalli) ✦ verifica della qualità del manufatto in termini estetico/funzionali | Manufatto ligneo d'arredo finito rispondente alle specifiche del disegno tecnico o del modello | |

TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DEL LEGNO/PROTOTIPISTA"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

▪ **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

▪ **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

▪ **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNOLOGO DELLE PRODUZIONI ARREDAMENTI IN LEGNO

TECNOLOGO DELLE PRODUZIONI ARREDAMENTI IN LEGNO

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno* è in grado di industrializzare la produzione di manufatti lignei d'arredo nel rispetto di standard qualitativi e vincoli economici prestabiliti, realizzando ed ottimizzando i relativi cicli di produzione in termini di macchinari, attrezzature, tempi e sequenze di lavorazione.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione arredamenti in legno (standard e su misura)

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 3119 Tecnici dei processi, programmazione, qualità |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.3.1.3 Tecnici addetti alla organizzazione ed al controllo della produzione |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.08 Altri specialisti e tecnici dell'ingegneria e del controllo di produzione |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 312903 Analista di processi e cicli di produzione 312936 Tecnologo di processo |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Mobili</i> cod. 40 Tecnologi di industrializzazione prodotto/processo |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Settore Legno - Arredamento</i> * Programmatore produzione |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Settore legno arredo</i> * Tecnico progettista |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (essere in grado di) | CONOSCENZE (conoscere) |
|--|---|---|
| 1. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche manufatto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere simbologie e procedure codificate per la rappresentazione grafica del manufatto da realizzare * prospettare potenzialità e limiti d'uso di materiali e tecnologie da impiegare, coerentemente con le esigenze di produzione * definire condizioni di fabbricazione e requisiti di riproducibilità del manufatto ligneo d'arredo da produrre * tradurre le caratteristiche costruttive in documenti tecnici contenenti specifiche realizzative, avvalendosi delle tecnologie informatiche di supporto | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principi di progettazione del ciclo e del processo di lavorazione ✎ Le macchine utensili dalle tradizionali alle CNC: le parti componenti e la loro funzione, il piano e lo spazio in cui operano ✎ Informatica di base applicata alle MU a CNC |
| 2. Dimensionamento tecnologie di produzione | <ul style="list-style-type: none"> * valutare potenzialità e limiti d'uso di tecnologie di produzione adottate e disponibili sul mercato * individuare le MU, dalle tradizionali a quelle a CNC, per le diverse tipologie di lavorazione da realizzare * identificare strumentazioni tecniche idonee alle singole lavorazioni e relative modifiche per ottimizzare la produzione * individuare e scegliere strumentazioni tecniche e procedure atte a prevenire rischi per la salute e la sicurezza negli ambienti di lavorazione del legno | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali norme del disegno tecnico : segni e simboli, convezioni, scale e metodi di rappresentazione ✎ Principali metodi di lavorazione: taglio, piallatura, spessoratura, squadratura, lavorazione di incastri, foratura, carteggiatura/levigatura, fresatura, tornitura, assemblaggi ✎ Principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno: macchine da taglio, lisciatrici, foratrici, seghe circolari, pialle, trapani a colonna, troncatrici, presse ecc. |
| 3. Sviluppo ciclo di lavorazione industriale del manufatto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * definire tipologie di lavorazione e relative tecnologie per la riproduzione in serie del prototipo di manufatto ligneo d'arredo * identificare le singole operazioni di lavorazione ed i relativi tempi valutando il bilanciamento delle fasi di produzione * definire modalità operative di controllo qualitativo delle lavorazioni in termini di metodi, strumenti e percorsi * individuare l'ottimizzazione del ciclo produttivo in relazione ad attività realizzabili o non realizzabili internamente | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Materiali lignei: tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati del legno ✎ Principali strumenti di misura ✎ Tipologie di mobili, destinazione d'uso e valori ergonomici ✎ La modulistica aziendale di riferimento: schede, istruzioni, programmi di produzione, controllo qualità, ecc. |
| 4. Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> * valutare lo storico produttivo aziendale per definire cicli ed attrezzature * stimare le potenzialità tecnologiche ed organizzative dei fornitori esterni * definire il programma di produzione tenendo conto delle esigenze di consegna e/o degli ordini in portafoglio * valutare fabbisogni di materiali e professionalità in rapporto alle diverse fasi di lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Disposizioni a tutela della salute e della sicurezza nell'ambiente di lavoro nella fase di lavorazione del legno |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|---|---|-----------------------------|
| 1. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche manufatto ligneo d'arredo | Le operazioni di configurazione delle componenti costruttive e delle soluzioni tecnologiche del manufatto ligneo d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ studio dei disegni e documenti progettuali ✎ elaborazione delle schede tecniche di lavorazione in collaborazione con la figura del tecnico progettista (se esistente) ✎ elaborazione delle specifiche tecniche relative al controllo qualità in collaborazione con il responsabile della qualità (se esistente) | Distinta base del manufatto ligneo d'arredo da produrre | Prova pratica in situazione |
| 2. Dimensionamento tecnologie di produzione | Le operazioni di dimensionamento delle tecnologie di produzione | <ul style="list-style-type: none"> ✎ selezione macchinari per le lavorazioni ed eventuale supporto alle decisioni d'acquisto ✎ adattamento ed ottimizzazione della strumentazione tecnica | Macchinari e strumentazioni tecniche individuate e predisposte in funzione delle lavorazioni da espletare | |
| 3. Sviluppo ciclo di lavorazione industriale del manufatto ligneo d'arredo | Le operazioni di sviluppo del ciclo di lavorazione industriale dei manufatti lignei d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ stesura dei cicli di lavorazione e dei relativi tempi ✎ predisposizione delle procedure tecnico-organizzative e relative documentazioni ✎ verifica delle opportunità di attivazione lavorazioni esterne (<i>make or buy</i>) | Processo produttivo definito coerentemente con le specifiche progettuali | |
| 4. Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo | Le operazioni di programmazione dei cicli di produzione dei manufatti lignei d'arredo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione di programmi di produzione in coerenza con i piani di ordinato ✎ organizzazione dei centri di lavoro ✎ attivazione delle procedure operative per il controllo qualità | Programma di produzione redatto in vista degli standard di quantità e qualità prefissati | |

TECNOLOGO DELLE LAVORAZIONI DEL LEGNO

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNOLOGO DELLE LAVORAZIONI DEL LEGNO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

AREA PROFESSIONALE
PRODUZIONE ARTISTICA DELLO SPETTACOLO

QUALIFICHE:

MACCHINISTA TEATRALE

TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO

ATTORE

DANZATORE

CANTANTE

MACCHINISTA TEATRALE

MACCHINISTA TEATRALE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Macchinista teatrale* è in grado di costruire elementi scenografici per uno spettacolo teatrale e di montare, smontare e movimentare una scenografia.

AREA PROFESSIONALE

Produzione artistica dello spettacolo

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|-----------------------------------|
| <i>Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro</i> | 343318 Attrezzista di scena |
| | 343610 Macchinista di scena |
| | 343611 Macchinista teatrale |
| | 343621 Tecnico teatrale |
| | 256205 Realizzatore di scene |
| <i>Sistema informativo EXCELSIOR</i> | 3.04.09 Altri addetti dei servizi |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|---|
| 1. Impostazione progetto scenografico | <ul style="list-style-type: none"> * leggere e interpretare schede tecniche e specifiche progettuali relative alle scenografie ed elementi scenografici da realizzare * comprendere simbologie per la rappresentazione grafica della scenografia da produrre * prevedere la necessità di eventuali variazioni delle parti costitutive della scenografia atte a favorire la collocazione finale della stessa * recepisce le disposizioni di tempi e fasi per la realizzazione della scenografia | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Nozioni fondamentali del teatro: storia del teatro, generi teatrali ecc. ☞ Elementi di disegno tecnico: proiezioni, teoria del chiaro scuro, planimetrie in scale metriche, ecc. |
| 2. Costruzione elementi scenografici | <ul style="list-style-type: none"> * valutare proporzioni e funzionalità degli elementi e dell'impianto scenografico da realizzare * distinguere e utilizzare i diversi materiali necessari alla realizzazione degli elementi scenici e all'allestimento delle scene (legno, ferro, carta, polistirolo, ecc) * applicare le principali tecniche di lavorazione, montaggio e assemblaggio dei manufatti composti da più pezzi e particolari * prefigurarsi l'ingombro dell'impianto scenografico in relazione all'organizzazione degli spazi | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali tecniche di costruzione: scena costruita, scena dipinta ecc. ☞ Caratteristiche funzionali dei materiali e loro utilizzo ☞ Nozioni di base di idraulica e meccanica ☞ Nozioni di informatica di base e informatica applicata |
| 3. Composizione scenografie | <ul style="list-style-type: none"> * utilizzare gli strumenti e gli attrezzi più appropriati per il montaggio e lo smontaggio dell'allestimento scenografico e delle attrezzature * individuare soluzioni efficaci per allestire la scenografia in luoghi non deputati a pubblici spettacoli * prevedere adattamenti della scenografia in relazione alle diverse tipologie di palcoscenico * individuare la sequenza più idonea allo stoccaggio e allo stivaggio del materiale di scena | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Elementi di lingua inglese: criteri interpretativi del linguaggio tecnico riferito allo spettacolo ☞ Normative sulla sicurezza relative al settore dello spettacolo (626 e successive modifiche e integrazioni, prevenzione incendi ecc.) |
| 4. Congegnamento scenografie | <ul style="list-style-type: none"> * individuare adeguamenti strutturali per la realizzazione delle movimentazioni * determinare l'impostazione dei parametri di regolazione dei macchinari per la movimentazione delle scene * adottare modalità di movimentazione delle scene, durante la rappresentazione teatrale, con l'utilizzo di macchine e congegni mobili * individuare modalità risolutive per eventuali problemi tecnici anche attraverso il reperimento e/o la realizzazione di materiali e strutture | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Normativa contrattualistica e previdenziale ☞ Organizzazione aziendale e autoimprenditorialità |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|--|--|-----------------------------|
| 1. Impostazione progetto scenografico | Le operazioni di impostazione progetto scenografico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ studio schede tecniche e specifiche progettuali ✎ lettura disegno esecutivo della scenografia ✎ elaborazione piano di lavoro | Progetto scenografico compreso e identificato | Prova pratica in situazione |
| 2. Costruzione elementi scenografici | Le operazioni di costruzione elementi scenografici | <ul style="list-style-type: none"> ✎ costruzione elementi scenografici e attrezzature con l'utilizzo delle tecnologie, degli strumenti e dei materiali adeguati ✎ recupero elementi scenografici già realizzati ✎ assemblaggio degli elementi scenici | Elementi scenografici ed attrezzature realizzate coerentemente con le specifiche progettuali | |
| 3. Composizione scenografie | Le operazioni di composizione delle scenografie | <ul style="list-style-type: none"> ✎ allestimento scenografie ✎ montaggio e smontaggio scenografie ✎ stivaggio scenografie ✎ adattamento scenografie | Scenografie allestite (montate, smontate e stivate) nel rispetto di standard di sicurezza | |
| 4. Congegnamento scenografie | Le operazioni di congegnaento delle scenografie | <ul style="list-style-type: none"> ✎ studio della movimentazione da realizzare ✎ predisposizione del materiale per la movimentazione ✎ verifica della funzionalità della movimentazione ✎ movimentazione della scenografia durante lo spettacolo | Scenografia movimentata rispondente alle indicazioni progettuali | |

MACCHINISTA TEATRALE

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "MACCHINISTA TEATRALE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO

TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico di luci e suoni dello spettacolo dal vivo** è in grado di provvedere alla messa in opera, al montaggio, allo smontaggio ed alla manutenzione dell'impianto fonico ed illuminotecnico.

AREA PROFESSIONALE

Produzione artistica dello spettacolo

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 2455 Attori e registi cinematografici teatrali e assimilati 3131 Fotografi ed operatori di apparecchiature di registrazione audio e video |
| Sistema Informativo EXCELSIOR | 3.04.09 Altri addetti dei servizi |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 243388 Tecnico luci 343621 Tecnico teatrale |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Tecnico delle luci ▪ Fonico |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|--|
| 1. Impostazione piano-luci | <ul style="list-style-type: none"> * leggere e interpretare progetti di allestimento, piani-luce e schemi tecnici dell'impianto illuminotecnico da realizzare * riconoscere gli elementi che compongono l'impianto elettrico di una scena * definire un piano per la realizzazione delle luci sulla base del progetto fornito (piante, disegni, movimentazioni) * individuare i possibili utilizzi della luce e la configurazione più efficace di un impianto in funzione dei diversi spazi scenici | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Elementi di base dello studio della luce: illuminotecnica, luci naturali, artificiali, contrasti ecc. ✎ Nozioni di base di elettrotecnica ed elettronica ✎ Principi fondamentali di riproduzione sonora ✎ Cenni di acustica e sistemi audio ✎ Nozioni di base di fonica e fonica applicata |
| 2. Dimensionamento impianto elettrico | <ul style="list-style-type: none"> * individuare la configurazione più efficace dell' impianto luci in funzione dei diversi spazi scenici * definire un piano esecutivo per la realizzazione delle luci sulla base del progetto fornito (piante, disegni, movimentazioni) * adottare le diverse tipologie di impiantistica per la diffusione della luce utilizzando strumenti di tipo elettronico per il controllo e la regolazione dell'impianto * riconoscere i rapporti tra i tempi delle luci e i tempi di movimentazioni delle scene | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Principali sistemi di riproduzione e diffusione del suono ✎ Caratteristiche tecniche e funzionali dei materiali e delle apparecchiature ✎ Elementi di base dell'ambiente windows e delle principali applicazioni software: fogli elettronici, testi, immagini ecc. |
| 3. Strutturazione impianto fonico | <ul style="list-style-type: none"> * leggere ed interpretare il "copione tecnico" per la migliore realizzazione sonora dello spettacolo * riconoscere e applicare la configurazione più efficace per l'utilizzo dell'impianto audio in relazione alla realizzazione dello spettacolo * individuare le modalità con cui utilizzare il materiale in dotazione * identificare possibili soluzioni da adottare in caso di problemi tecnici per ottenere un adeguato prodotto sonoro | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Informatica applicata ✎ Elementi di lingua inglese: criteri interpretativi del linguaggio tecnico riferito allo spettacolo ✎ Normative sulla sicurezza relative al settore dello spettacolo (626 e successive modifiche e integrazioni, prevenzione incendi ecc.) |
| 4. Composizione impianto fonico | <ul style="list-style-type: none"> * adottare differenti tipologie di impianti per la diffusione del suono in un contesto di spettacolo dal vivo * individuare e valutare il comportamento del suono negli ambienti anche con l'utilizzo di strumenti di misurazione * determinare la posizione ottimale per l'installazione dell'impianto microfonic di scena * utilizzare tecniche di riproduzione e diffusione del suono in relazione allo spazio scenico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Normativa contrattualistica e previdenziale ✎ Elementi di base sui processi produttivi dell'impresa dello spettacolo ✎ Organizzazione aziendale: tendenze prospettive del mercato del lavoro nello spettacolo dal vivo |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|--|---|--|-----------------------------|
| 1. Impostazione piano luci | Le operazioni di sviluppo impostazione del piano luci | <ul style="list-style-type: none"> ✎ lettura disegni e schemi del piano luci ✎ preparazione sequenza luci | Piano luci impostato | Prova pratica in situazione |
| 2. Dimensionamento impianto illuminotecnico | Le operazioni di dimensionamento dell'impianto illuminotecnico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Realizzazione dell'impianto elettrico di scena ✎ predisposizione, cablaggio, montaggio/smontaggio e puntamento dei proiettori e dei riflettori ✎ utilizzo console (PC o manuale) durante lo spettacolo | Impianto illuminotecnico realizzato in condizioni di sicurezza e rispondente alle specifiche progettuali | |
| 3. Strutturazione impianto fonico | Le operazioni di strutturazione dell'impianto fonico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ lettura del copione tecnico ✎ regolazione livelli delle apparecchiature ✎ risoluzione di problemi tecnici | Impianto fonico strutturato | |
| 4. Composizione impianto fonico | Le operazioni di composizione dell'impianto fonico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ verifica dei materiali (registratori, diffusori ecc.) e adattamento degli stessi alle esigenze specifiche ✎ montaggio e smontaggio delle apparecchiature ✎ amplificazione del suono ✎ posizionamento microfoni ✎ impiego del mixer ✎ comando apparecchiature durante lo spettacolo | Impianto fonico predisposto in condizioni di sicurezza | |

TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO LUCI E SUONI DELLO SPETTACOLO DAL VIVO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

ATTORE

ATTORE

DESCRIZIONE SINTETICA

L' *Attore* è in grado di interpretare in scena un personaggio, di recitare brani e monologhi della letteratura teatrale e di eseguire sequenze cantate e ballate con piena coscienza e controllo corporeo, suscitando nel pubblico emozioni, sentimenti, idee.

AREA PROFESSIONALE

Produzione artistica dello spettacolo

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 2455 Attori e registi cinematografici teatrali e assimilati |
| Sistema classificatorio ISTAT | 2.5.5.2 Registi, direttori artistici, attori, sceneggiatori e scenografi |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 256107 Attore 256109 Attore di prosa 256110 Attore di varietà |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|--|---|
| 1. Sviluppo sentimenti scenici | <ul style="list-style-type: none"> * interpretare lo spazio scenico per collocare la propria performance all'interno della rappresentazione teatrale * riconoscere le proprie caratteristiche e limiti, le conflittualità e le resistenze (proprie e altrui), il proprio ruolo nella relazione con altri * applicare tecniche di training di rilassamento, per liberare la tensione corporea, dominare le emozioni, le energie negative, gli stati d'animo * tradurre tecniche di movimento e danza in azioni espressive collegate alle emozioni | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Nozioni fondamentali del teatro: storia del teatro (stili e moduli recitativi), della danza e del mimo, generi teatrali ecc ✎ Tecniche di canto, musica ed educazione del corpo |
| 2. Espressività della comunicazione vocale | <ul style="list-style-type: none"> * utilizzare tecniche di rilassamento corporeo e di ripristino della respirazione di diaframma * adottare tecniche di educazione della voce parlata e cantata al fine di raggiungere l'espressività e la produzione di qualsiasi tipo di suono * identificare le diverse forme teatrali (operetta, cabaret, musical ecc) per alternare armonicamente parti recitate, cantate e ballate * individuare e adottare regole di dizione: accenti tonici e fonici, vocali aperte o chiuse, consonanti sorde o sonore ecc | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Elementi di regia: teatro, cinema, televisione ✎ Teorie e storia della scenografia e del costume ✎ Tecniche di recitazione, improvvisazione, danza, canto, ecc ✎ Elementi di dinamica organica del movimento scenico |
| 3. Espressività della comunicazione corporea | <ul style="list-style-type: none"> * utilizzare diversi linguaggi espressivi /corporei per meglio esprimere il personaggio da interpretare * applicare tecniche di comunicazione non verbale (analogica) al fine di raggiungere l'espressività comunicativa * riconoscere lo spazio fisico entro cui si agisce per meglio disporre il proprio personaggio e relazionarlo con gli altri * tradurre tensioni, bisogni e sentimenti (coscienti e inconsci) in un'espressività tonico-gestuale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Componenti tipiche della produzione di spettacoli con la presenza di attori ✎ La comunicazione interculturale, corporea e gestuale ✎ Elementi di lingua inglese: criteri interpretativi del linguaggio tecnico riferito allo spettacolo |
| 4. Rappresentazione teatrale | <ul style="list-style-type: none"> * interpretare una sceneggiatura o un copione in relazione allo spazio fisico e temporale offerto dalla scena e dalla platea * interpretare il testo in modo convincente per comunicare al meglio con i propri compagni e con il pubblico * comprendere le indicazioni del pubblico e inserirle in un canovaccio, in tempo reale * applicare e combinare tecniche creative dello spettacolo: teatro, danza, canto, ecc. | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Normative sulla sicurezza relative al settore dello spettacolo (626 e successive modifiche e integrazioni, prevenzione incendi ecc) |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|--|-----------------------------|
| 1. Sviluppo sentimenti scenici | Le operazioni di sviluppo dei sentimenti scenici | <ul style="list-style-type: none"> ✎ comunicazione dei sentimenti e degli stati d'animo, anche nelle relazioni di gruppo ✎ controllo della propria espressività gestuale ✎ manifestazione della consapevolezza del proprio corpo | Sentimenti umani compresi e trasformati in sentimenti da far rivivere sulla scena | Prova pratica in situazione |
| 2. Espressività della comunicazione vocale | Le operazioni di espressività della comunicazione vocale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ modulazione del tono vocale ✎ controllo del ritmo e dell'alternanza delle parole e del respiro ✎ pronuncia delle parole in modo chiaro e comprensibile, recuperando la naturalità della voce | Parole e suoni emessi correttamente secondo le regole di dizione e canto | |
| 3. Espressività della comunicazione corporea | Le operazioni di espressività della comunicazione corporea | <ul style="list-style-type: none"> ✎ controllo della mimica gestuale e del movimento del corpo ✎ elaborazione di un repertorio differenziato di gesti e di espressioni facciali ✎ padronanza della distanza tra le persone coinvolte nella rappresentazione ✎ impiego delle posizioni corporee più idonee al personaggio, in relazione all'ambiente di scena | Gesti, movimenti espressioni del viso e postura del corpo adottati correttamente in relazione alla parte del personaggio da interpretare | |
| 4. Rappresentazione teatrale | Le operazioni di rappresentazione teatrale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ studio della sceneggiatura, del copione, del canovaccio ✎ lettura e recitazione di testi ✎ prova della parte e dello spettacolo ✎ esecuzione in pubblico dello spettacolo | Personaggio interpretato secondo il copione e la sceneggiatura | |

DANZATORE

DANZATORE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Danzatore** è in grado di eseguire, come elemento di una compagnia o di un corpo di ballo, danze classiche e/o contemporanee sulla base di una coreografia e di una partitura musicale.

AREA PROFESSIONALE

Produzione artistica dello spettacolo

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--------------------------------------|
| Sistema classificatorio ISCO | 2454 Coreografi e ballerini |
| Sistema classificatorio ISTAT | 2.5.5.3 Coreografi e ballerini |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 256301 Ballerino 256303 Danzatore |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|---|
| 1. Sviluppo potenzialità comunicative ed espressive | <ul style="list-style-type: none"> • utilizzare tecniche di respirazione e training vocale per permettere la corretta fluidità del movimento e dell' emissione della voce • tradurre l' espressività in un' efficace manifestazione gestuale e corporea • riconoscere le proprie capacità e il proprio ruolo in relazione agli altri • applicare tecniche di rilassamento per acquisire la consapevolezza del proprio corpo | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Storia della danza: tappe fondamentali e sue evoluzioni ✎ Storia della musica: tappe fondamentali e sue evoluzioni ✎ Elementi di storia della scenografia e del costume ✎ Tecniche di recitazione/improvvisazione, danza, ecc. |
| 2. Sviluppo movimento nell'esecuzione danzata | <ul style="list-style-type: none"> • individuare metodiche per la ricerca della qualità del movimento • utilizzare tecniche preparatorie per raggiungere e mantenere la consapevolezza artistica del proprio corpo • identificare e riconoscere i livelli di difficoltà tra le diverse tecniche • affinare capacità di memorizzazione delle sequenze danzate | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Elementi di dinamica organica del movimento scenico ✎ Elementi di base sui processi produttivi dell'impresa dello spettacolo ✎ Elementi di base dell'ambiente windows e delle principali applicazioni software: fogli elettronici, testi, immagini ecc. |
| 3. Sviluppo espressività musicale | <ul style="list-style-type: none"> • riconoscere e interpretare i principali elementi musicali • comprendere la struttura sonora del brano musicale • tradurre il tempo musicale in movimenti espressivi | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Normative sulla sicurezza relative al settore dello spettacolo (626 e successive modifiche e integrazioni, prevenzione incendi ecc) |
| 4. Rappresentazione coreografica | <ul style="list-style-type: none"> • interpretare la composizione coreografica proposta in relazione allo spazio scenico e temporale offerto dalla scena • dominare azioni e movimenti artistici all'interno dello spazio scenico • individuare, nelle situazioni impreviste che si possono verificare durante lo spettacolo, le soluzioni da adottare | <ul style="list-style-type: none"> ✎ Organizzazione aziendale: tendenze e prospettive del mercato del lavoro nello spettacolo dal vivo ✎ Normativa contrattualistica e previdenziale |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|--|---|-----------------------------|
| 1. Sviluppo potenzialità comunicative ed espressive | Le operazioni di sviluppo potenzialità comunicative ed espressive | <ul style="list-style-type: none"> ✎ controllo dell'espressività gestuale e corporea ✎ padronanza del proprio corpo e della relazione con il gruppo ✎ modulazione della capacità respiratoria e di emissione della voce | Espressione coreutica di contenuti dati raggiunta | Prova pratica in situazione |
| 2. Sviluppo movimento nell'esecuzione danzata | Le operazioni di sviluppo movimento nell'esecuzione danzata | <ul style="list-style-type: none"> ✎ controllo del movimento e delle dinamiche fisiche ✎ analisi del rapporto corpo-superficie ✎ svolgimento di una classe accademica (sbarra e centro) | Passi, gestualità, movimenti, adottati | |
| 3. Sviluppo espressività musicale | Le operazioni di sviluppo espressività musicale | <ul style="list-style-type: none"> ✎ ascolto della struttura del brano finalizzato alla realizzazione scenica ✎ adattamento dell'espressione coreutica al ritmo musicale | Andamento musicale compreso ed interpretato | |
| 4. Rappresentazione coreografica | Le operazioni di rappresentazione coreografica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ studio della coreografia ✎ prova in sala e in palcoscenico della rappresentazione coreografica ✎ dominio dello spazio scenico ✎ esecuzione in pubblico dello spettacolo | Spettacolo realizzato, interpretato secondo la partitura coreografica | |

CANTANTE

CANTANTE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Cantante** è in grado di interpretare melodie accompagnate in relazione al proprio timbro vocale (soprano, mezzosoprano, contralto, tenore, baritono, basso) e di cantare senza l'ausilio di strumenti; può cantare come solista e far parte di un gruppo vocale-musicale.

AREA PROFESSIONALE

Produzione artistica dello spettacolo

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 2453 Compositori, musicisti e cantanti |
| Sistema classificatorio ISTAT | 2.5.5.5 Cantanti |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 256501 Baritono 256502 Basso 256503 Cantante di musica leggera 256504 Cantante di varietà 256505 Cantante lirico 256507 Cantautore 256508 Cantore 256509 Contralto 256510 Corista lirico 256512 Mezzosoprano 256513 Soprano 256514 Tenore 256515 Corista |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|--|--|
| 1. Espressività della postura per il canto | <ul style="list-style-type: none"> * applicare tecniche di training vocale e di rilassamento per aumentare la consapevolezza artistica del proprio corpo * individuare il punto di equilibrio posturale idoneo a favorire una fluida e armoniosa emissione fonatoria * interpretare la parte testuale del brano musicale anche con l'ausilio di movimenti scenici * individuare e scegliere le metodologie comunicative non verbali più efficaci ad esprimere la propria personalità artistica | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Storia della musica: tappe fondamentali e sue evoluzioni ☞ Tecnica vocale di base e d'insieme ☞ Anatomia e fisiologia dell'apparato respiratorio e vocale |
| 2. Sviluppo professionale voce cantata | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le proprie potenzialità espressive in relazione al ruolo vocale cui si appartiene con l'ausilio di docenti e foniatrici * individuare ed applicare le migliori tecniche di articolazione verbale e di pronuncia per interpretare la parte testuale del brano musicale * utilizzare e sviluppare una corretta e funzionale modalità respiratoria * acquisire tecniche di canto e di corretta impostazione vocale per aumentare l'estensione della voce e valorizzare al meglio il proprio timbro vocale | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tecnica microfonica (per registrazioni e amplificazioni) ☞ Tecniche di recitazione, improvvisazione e danza ☞ Elementi di arte scenica ☞ Elementi di informatica di base e delle principali applicazioni di software musicali ☞ Inglese tecnico di settore |
| 3. Sviluppo musicalità | <ul style="list-style-type: none"> * interpretare semiologicamente la musica per collocare il brano da eseguire all'interno di un contesto storico, sociale e culturale * identificare e utilizzare gli aspetti morfologici (ritmici, melodici, timbrico-dinamici, armonici, ecc.) del linguaggio musicale * riconoscere le strutture fondamentali del linguaggio musicale in una partitura * individuare e distinguere le funzioni principali dell'armonia, i tratti prosodici del suono, gli stili interpretativi e le prassi esecutive di un brano musicale | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Le nuove tecnologie nel mondo musicale ☞ Normative sulla sicurezza relative al settore dello spettacolo (626 e successive modifiche e integrazioni, prevenzione incendi ecc) ☞ Organizzazione aziendale: analisi delle tendenze e delle prospettive del mercato del lavoro nello spettacolo dal vivo |
| 4. Espressività della voce in palcoscenico | <ul style="list-style-type: none"> * individuare, scegliere e adottare le principali tecniche interpretative in relazione al repertorio da eseguire * utilizzare metodologie per la memorizzazione e per il rapido apprendimento della propria parte, in un contesto musicale d'insieme * riconoscere e dominare lo spazio scenico entro cui ci si esibisce (teatro, arena, stadio, palasport, studi televisivi) per meglio collocare la propria esecuzione * interpretare il linguaggio verbale, paraverbale e gestuale del regista, del direttore d'orchestra, dei musicisti | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Normativa contrattualistica e previdenziale |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|---|---|-----------------------------|
| 1. Espressività della postura per il canto | Le operazioni di espressività della postura per il canto | <ul style="list-style-type: none"> ✎ preparazione fisica e mentale, con finalità artistiche, del proprio corpo ✎ padronanza dell'espressività gestuale e corporea ✎ elaborazione di posizioni e movimenti scenici più idonei per l'interpretazione | Postura finalizzata all'emissione cantata | Prova pratica in situazione |
| 2. Sviluppo professionale voce cantata | Le operazioni di sviluppo professionale della voce cantata | <ul style="list-style-type: none"> ✎ uso delle potenzialità sonore della voce ✎ impiego degli elementi di base di dizione più idonei a pronunciare le parole in modo chiaro, comprensibile e artisticamente efficace ✎ controllo della respirazione ed emissione del fiato | Voce cantata emessa correttamente | |
| 3. Sviluppo musicalità | Le operazioni di sviluppo della musicalità | <ul style="list-style-type: none"> ✎ esecuzione di vocalizzi ✎ studio ed esecuzione di musica d'insieme ✎ esecuzione vocale dello spartito musicale ✎ controllo tecnico ed espressivo di brani musicali | Musica, ritmo e tempo interpretati con proprietà tecnico-stilistica | |
| 4. Espressività della voce in palcoscenico | Le operazioni di espressività della voce in palcoscenico | <ul style="list-style-type: none"> ✎ prove della parte da eseguire ✎ padronanza dello spazio in cui è prevista l'esibizione ✎ integrazione con la gestualità delle persone coinvolte nello spettacolo ✎ esecuzione pubblica di un brano musicale | Testo cantato interpretato scenicamente | |

AREA PROFESSIONALE
PROGETTAZIONE E PRODUZIONE
MECCANICA ED ELETTROMECCANICA

QUALIFICHE: COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI
 MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI
 TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA
 DISEGNATORE MECCANICO
 PROGETTISTA MECCANICO

COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI

COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Costruttore su macchine utensili** è in grado di lavorare pezzi meccanici, in conformità con i disegni di riferimento, avvalendosi di macchine utensili tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro e sistemi FMS.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 7222 Addetti alla costruzione di utensili e prodotti metallici 8211 Addetti alle macchine utensili: metalli |
| Sistema classificatorio ISTAT | 7.2.1.1. Operai addetti a macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.04.06 Addetti alla costruzione di utensili e prodotti metallici 4.04.15 Addetti alle produzioni meccaniche e di prodotti in metallo |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 721100 Operatori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <i>Metalmecchanica</i> • Operatore su macchine utensili |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Meccanica</i> cod.72 Costruttori su macchine utensili cod.83 Operatori di produzione e servizi vari |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Metalmecchanico</i> • Operaio specializzato polivalente |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Meccanica</i> • Addetto alla produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|--|
| 1. Approntamento macchine utensili | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro, sistemi FMS) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione * individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, ecc.) * utilizzare procedure di impostazione dei parametri macchina o del programma a CN per le diverse lavorazioni * applicare modalità di controllo degli utensili preasettati con i dati di presetting | <ul style="list-style-type: none"> ☞ I processi di lavorazione nell'area meccanica ☞ Principali Materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche ☞ Le Macchine Utensili dalle tradizionali alle CNC ai sistemi FMS (Flexible Manufacturing System): le parti componenti e la loro funzione, il piano e lo spazio in cui operano, i metodi di gestione/integrazione tecnica |
| 2. Lavorazione pezzi in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere i disegni tecnici di pezzi da lavorare * distinguere le tipologie di lavorazioni da realizzare in relazione al pezzo da lavorare ed al materiale costruttivo * applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica * riconoscere e prevenire i rischi per la sicurezza della propria persona e dell'ambiente di lavoro | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali utensili e loro utilizzo ☞ Principali lavorazione su macchine utensili: foratura, tornitura, fresatura, alesatura, rettificatura, ecc. ☞ Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione |
| 3. Controllo conformità pezzi in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * identificare eventuali anomalie e non conformità di materiali grezzi e semilavorati * valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione del pezzo meccanico * riconoscere ed utilizzare la strumentazione di misura dei pezzi lavorati * valutare la conformità dei pezzi lavorati durante e al termine del processo di lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Informatica applicata a MU a CNC e sistemi FMS ☞ Principali norme del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione ☞ La modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità |
| 4. Gestione area di lavoro | <ul style="list-style-type: none"> * adottare le previste modalità di mantenimento in efficienza (pulitura, lubrificazione, ecc.) delle macchine utensili * riconoscere lo stato di funzionamento delle macchine utensili e proprie attrezzature * identificare il livello di usura e idoneità residua degli utensili valutandone le possibili modalità di ripristino * individuare interventi correttivi a fronte di anomalie nell'area di lavoro | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Le norme ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico ☞ Le norme per l'igiene e la sicurezza dell'ambiente di lavoro |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|--|---|-----------------------------|
| 1. Approntamento macchine utensili | Le operazioni di approntamento delle macchine utensili | <ul style="list-style-type: none"> ✎ montaggio delle attrezzature per le specifiche lavorazioni ✎ registrazione dei parametri macchina ✎ caricamento dell'eventuale programma di lavorazione ✎ effettuazione di test di prova funzionamento macchine | Macchine predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni | Prova pratica in situazione |
| 2. Lavorazione pezzi in area meccanica | Le operazioni di lavorazione di pezzi in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ lettura del disegno tecnico e della documentazione di lavorazione ✎ lavorazione del pezzo meccanico ✎ carico e scarico dei pezzi | Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali | |
| 3. Controllo conformità pezzi in area meccanica | Le operazioni di controllo conformità dei pezzi in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ misurazione dei pezzi meccanici ✎ segnalazione e registrazione delle non conformità ✎ compilazione di eventuali schede di controllo qualità | Pezzo lavorato rispondente agli standard di qualità previsti | |
| 4. Gestione area di lavoro | Le operazioni di gestione dell'area di lavoro | <ul style="list-style-type: none"> ✎ pulizia di macchinari, attrezzature e strumenti di misurazione ✎ segnalazione anomalie di funzionamento delle MU e relative attrezzature ✎ rilevazione e ripristino utensili usurati | Macchine utensili funzionali e pulite | |

COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "COSTRUTTORE SU MACCHINE UTENSILI"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere considerata "di accesso all'area professionale". Gli obiettivi formativi, costituiti dagli standard professionali, sono conseguibili da persone (sia giovani che adulte) non in possesso di conoscenze-capacità pregresse a cui questi corsi sono specificamente rivolti.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

Può registrarsi il caso di persone, occupate o disoccupate, comunque già in possesso di competenze riferibili a una o più unità di competenze di questa qualifica e che intendono conseguire la qualifica. In questo caso, il sistema di offerta può prevedere corsi finalizzati allo sviluppo delle competenze riferibili a specifiche "unità di competenze".

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 1800 ore, articolati in 2 cicli della durata di 900 ore ciascuno**

Si tratta di corsi finalizzati allo sviluppo di competenze generali e professionali di adolescenti che devono assolvere l'obbligo formativo.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 25 al 35% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani che hanno assolto l'obbligo formativo, non occupati al momento della realizzazione del corso.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 400 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI

MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Montatore meccanico di sistemi* è in grado di montare gruppi, sottogruppi e particolari meccanici anche con componentistica idraulica e pneumatica, sulla base di documenti di lavoro e disegni tecnici.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 8281 Assemblatori di macchinari meccanici |
| Sistema classificatorio ISTAT | 7.2.7.1 Assemblatori in serie di parti di macchine 7.2.7.4 Assemblatori in serie di articoli vari in metallo, in gomma e in materie plastiche 7.2.7.9 Altri operai addetti all'assemblaggio ed alla produzione in serie di articoli industriali |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.04.16. Assemblatore di prodotti meccanici, elettrici ed elettronici |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 623310 Montatore industriale |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <i>Metalmecchanica</i> • Montatore/Installatore |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Meccanica</i> cod. 75 Montatori/assemblatori/installatori |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Metalmecchanico</i> • Montatore collaudatore |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella piccola e media industria privata ENFEA | <i>Meccanica</i> • Addetto alla produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|--|--|
| 1. Predisposizione attrezzature di montaggio | <ul style="list-style-type: none"> * identificare le attrezzature e gli strumenti da utilizzare per le attività di montaggio ed assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari comprensivi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici * valutare il corretto funzionamento di attrezzature e strumenti di montaggio ed assemblaggio e loro componenti * adottare le previste modalità di messa in efficienza di attrezzature e strumenti per il montaggio e l'assemblaggio * individuare eventuali anomalie di attrezzature e strumenti di montaggio | <ul style="list-style-type: none"> ☞ I processi di montaggio ed assemblaggio ☞ Elementi di tecnologia meccanica-oleodinamica e pneumatica ☞ Nozioni elementari di elettrotecnica ☞ Caratteristiche e proprietà dei materiali meccanici |
| 2. Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere il disegno di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici * leggere ed applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari * valutare la disponibilità e la conformità di tutti i pezzi a distinta base * applicare tecniche di montaggio ed assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari ed impianti oleodinamici ed elettropneumatici | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Attrezzature e strumenti per il montaggio ed assemblaggio meccanico ☞ Tecniche di montaggio e assemblaggio di componenti meccaniche ☞ Principali organi meccanici di collegamento (viti, anelli, spine, ecc.) e di trasmissione (ruotismi, cinghie, camme, ecc.) e relative applicazioni ☞ Strumenti di misura e collaudi ☞ Norme del disegno tecnico ed impiantistico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione |
| 3. Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | <ul style="list-style-type: none"> * valutare la conformità e l'efficienza dell'assemblato * individuare i difetti di funzionamento dei prodotti montati ed assemblati * applicare le previste tecniche di collaudo dei prodotti montati ed assemblati | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tecnologie e parametri dei principali metodi di aggiustaggio ☞ La modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo conformità ☞ Elementi propedeutici sulla Direttiva Macchine e sicurezza prodotti |
| 4. Adeguamento particolari e gruppi meccanici | <ul style="list-style-type: none"> * identificare particolari e gruppi meccanici che richiedono un adattamento in opera * valutare la necessità di adattamenti in opera di semplici attrezzi di lavoro * individuare gli interventi da realizzare per l'esecuzione delle operazioni di adattamento in opera * applicare le principali tecniche di adattamento in opera | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Le norme ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico ☞ Le norme per l'igiene e la sicurezza dell'ambiente di lavoro |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|--|--|--|-----------------------------|
| 1. Predisposizione attrezzature di montaggio | Le operazioni di predisposizione delle attrezzature di montaggio | <ul style="list-style-type: none"> ✎ selezione delle attrezzature per le attività di montaggio ed assemblaggio ✎ pulizia e verifica funzionamento delle attrezzature in uso | Attrezzature predisposte per le attività di montaggio | Prova pratica in situazione |
| 2. Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | Le operazioni di montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | <ul style="list-style-type: none"> ✎ lettura di disegni tecnici e cicli di montaggio ✎ acquisizione dei pezzi necessari alle lavorazioni ✎ premontaggio e montaggio di particolari ✎ assemblaggio di insiemi meccanici anche con componenti idrauliche e pneumatiche | Prodotto montato ed assemblato sulla base delle specifiche progettuali | |
| 3. Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | Le operazioni di controllo conformità del montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici | <ul style="list-style-type: none"> ✎ esecuzione delle prove di conformità dell'assemblato ✎ segnalazione di eventuali difetti di funzionamento ✎ collaudo dell'insieme assemblato | Prodotto rispondente agli standard qualitativi previsti | |
| 4. Adeguamento particolari e gruppi meccanici | Le operazioni di adeguamento di particolari e gruppi meccanici | ✎ aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici | Particolari e gruppi meccanici adattati ed aggiustati | |

MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "MONTATORE MECCANICO DI SISTEMI"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere considerata "di accesso all'area professionale". Gli obiettivi formativi, costituiti dagli standard professionali, sono conseguibili da persone (sia giovani che adulte) non in possesso di conoscenze-capacità pregresse a cui questi corsi sono specificamente rivolti.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

Può registrarsi il caso di persone, occupate o disoccupate, comunque già in possesso di competenze riferibili a una o più unità di competenze di questa qualifica e che intendono conseguire la qualifica. In questo caso, il sistema di offerta può prevedere corsi finalizzati allo sviluppo delle competenze riferibili a specifiche "unità di competenze".

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 1800 ore, articolati in 2 cicli della durata di 900 ore ciascuno**

Si tratta di corsi finalizzati allo sviluppo di competenze generali e professionali di adolescenti che devono assolvere l'obbligo formativo.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 25 al 35% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani che hanno assolto l'obbligo formativo, non occupati al momento della realizzazione del corso.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 400 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA

TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA

DESCRIZIONE SINTETICA

Il *Tecnologo di prodotto/processo nella meccanica* è in grado di industrializzare una produzione meccanica nel rispetto degli standard qualitativi progettuali richiesti, realizzando ed ottimizzando i relativi processi di produzione in termini di macchinari, attrezzature, tempi e sequenze di lavorazione.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 3115 Tecnici di ingegneria meccanica 3119 Tecnici dei processi, programmazione, qualità (NAC) |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.2.1 Tecnici meccanici 3.1.2.9 Altri tecnici in scienze ingegneristiche ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.06 Specialisti e tecnici dell'ingegneria meccanica e mineraria 1.01.09 Altri specialisti e tecnici della progettazione e della ricerca & sviluppo |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 312901 Analista dei tempi di lavorazione 312902 Analista di metodi di produzione industriale 312903 Analista di processi e cicli di produzione 312936 Tecnologo di processo |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Meccanica</i> cod. 40 Tecnologi di industrializzazione prodotto/processo cod. 43 Tecnici cicli di lavorazione/utilizzo fattori |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|---|---|
| 1. Analisi specifiche tecniche e progettuali | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere le simbologie utilizzate nel disegno meccanico, idraulico e pneumatico * valutare le specifiche progettuali relative a caratteristiche di prodotto * prospettare soluzioni progettuali di prodotto e di processo * interpretare particolari e complessivi meccanici, idraulici e pneumatici anche con l'utilizzo di sistemi CAD/CAE | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principi di progettazione del ciclo e del processo di lavorazione ☞ Principali lavorazioni su macchine utensili ☞ Le lavorazioni meccaniche di asportazione e deformazione ☞ Le tipologie di produzione industriale (a flusso continuo, su commessa, per lotti) ☞ Elementi disciplinari inerenti la meccanica (matematica, geometria, fisica, ecc.) |
| 2. Configurazione ciclo di lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> * valutare i dati dello storico produttivo aziendale relativamente fasi ed operazioni di lavorazione e loro successione * identificare le singole operazioni di lavorazione ed i relativi tempi valutando il bilanciamento delle fasi di produzione * definire modalità operative di controllo qualitativo delle lavorazioni in termini di metodi, strumenti e percorsi * individuare l'ottimizzazione del ciclo produttivo in relazione ad attività realizzabili o non realizzabili-internamente | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche ☞ Le Macchine Utensili dalle tradizionali alle CNC ai sistemi FMS (Flexible Manufacturing System): le parti componenti e la loro funzione, il piano e lo spazio in cui operano, i metodi di gestione/integrazione tecnica |
| 3. Dimensionamento tecnologie di produzione | <ul style="list-style-type: none"> * valutare potenzialità e limiti d'uso di tecnologie di produzione adottate e disponibili sul mercato * individuare le MU, dalle tradizionali alle CNC, per le diverse tipologie di lavorazione da realizzare * identificare strumentazioni tecniche idonee alle singole lavorazioni e relative modifiche per ottimizzare la produzione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali strumenti di misura: calibri, micrometri, comparatori, ecc. ☞ Informatica applicata a MU a CNC e sistemi FMS ☞ Principali norme del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione ☞ Elementi di programmazione della produzione (tipo Pert e Gantt, ecc.) |
| 4. Configurazione processo produttivo | <ul style="list-style-type: none"> * definire alternative del processo produttivo in funzione di prodotti da realizzare, tecnologie e cicli di lavorazione, nel rispetto dei programmi di produzione * definire processo produttivo in funzione della prevenzione dei rischi per la sicurezza di persone ed ambiente di lavoro * prevedere la configurazione dell'area di lavoro anche in relazione alla sicurezza * identificare le determinanti strutturali e prestazionali d'impianto per l'ottimizzazione del processo produttivo | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Caratteristiche dei sistemi informatici di pianificazione delle risorse ☞ La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. ☞ Le norme ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico ☞ Le norme per l'igiene e la sicurezza dell'ambiente di lavoro |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|---|---|-----------------------------|
| 1. Analisi specifiche tecniche e progettuali | Le operazioni di analisi di specifiche tecniche e progettuali | <ul style="list-style-type: none"> ☞ lettura ed analisi di disegni meccanici, idraulici e pneumatici ☞ studio dei documenti progettuali ed eventuali capitolati clienti | Analisi tecniche realizzate | Prova pratica in situazione |
| 2. Configurazione ciclo di lavorazione | Le operazioni di configurazione del ciclo di lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ stesura dei cicli di lavorazione: fasi, operazioni e relativa successione ☞ specificazione dei tempi di lavorazione delle singole fasi di produzione ☞ collaborazione alla fase di elaborazione dei fabbisogni di risorse | Ciclo di lavorazione definito e strutturato coerentemente con le specifiche progettuali | |
| 3. Dimensionamento tecnologie di produzione | Le operazioni di dimensionamento delle tecnologie di produzione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ selezione macchinari per le lavorazioni ed eventuale supporto alle decisioni d'acquisto ☞ selezione, adattamento ed ottimizzazione della strumentazione tecnica ☞ interazione con la programmazione delle macchine utensili | Macchinari e strumentazioni tecniche individuati e disponibili per la lavorazione | |
| 4. Configurazione processo produttivo | Le operazioni di configurazione processo produttivo | <ul style="list-style-type: none"> ☞ elaborazione di documentazione tecnica relativa al processo produttivo ☞ lettura dell'area di lavoro e delle condizioni di sicurezza | Processo produttivo configurato | |

TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNOLOGO DI PRODOTTO/PROCESSO NELLA MECCANICA"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

DISEGNATORE MECCANICO

DISEGNATORE MECCANICO

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Disegnatore meccanico** è in grado di realizzare lo sviluppo tecnico di dettaglio di un prodotto meccanico, individuandone le componenti costruttive e le relative soluzioni tecnologiche di produzione.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 3118 Disegnatori industriali, CAD-CAM ed assimilati |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.2.6. Disegnatori industriali ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.06 Specialisti e tecnici dell'ingegneria meccanica e mineraria 1.07.02 Disegnatori CAD-CAM ed assimilati |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 311616 Disegnatori industriale 311618 Disegnatori meccanico 311620 Disegnatori particolarista (industriale) 311621 Disegnatori sviluppatore (industriale ed architettura) 311622 Disegnatore tecnico 311626 Progettista disegnatore meccanico 311628 Disegnatore progettista 311629 Progettista disegnatore tecnico |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <i>Metalmeccanica</i> ♦ Disegnatore progettista con sistemi CAD-CAM |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Meccanica</i> cod. 17 Disegnatori/progettisti cad |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Metalmeccanico</i> ♦ Progettista e disegnatore CAD/CAM |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Meccanica</i> ♦ Tecnico progettista |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|--|---|
| 1. Codificazione particolari e componenti meccanici | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere ed interpretare progetti di prodotti in area meccanica * individuare particolari e componenti meccaniche da sviluppare * determinare caratteristiche di particolari e componenti meccaniche e relativa quotatura * riconoscere accoppiamenti e collegamenti funzionali e tecnici tra gruppi, sottogruppi e particolari | <ul style="list-style-type: none"> ☛ I processi di progettazione nell'area meccanica e produzione meccanica ☛ Metodi di progettazione per famiglie di prodotto ☛ Metodologie di disegno tecnico: metodi di rappresentazione, scale di rappresentazione, tipi di sezione, convenzioni sulle sezioni, sistemi di quotatura, ecc. |
| 2. Sviluppo disegno prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * individuare le specifiche geometriche e funzionali dei particolari e dei complessivi meccanici da sviluppare * applicare metodi e tecniche tradizionali di disegno * utilizzare sistemi CAD per la rappresentazione grafica a due o tre dimensioni * identificare modalità di codifica ed archiviazione delle rappresentazioni grafiche finalizzate alla loro fruizione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Strumenti di disegno tecnico: fogli di lavoro, segni e simboli, ecc ☛ Metodi di rappresentazione grafica e simulazione tridimensionale e relativi applicativi di prototipazione con sistemi CAD |
| 3. Rappresentazione dinamica prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * adottare modalità di gestione dinamica del disegno di particolari e complessivi meccanici * tradurre il disegno tridimensionale in un formato di simulazione * utilizzare i risultati della simulazione virtuale del prodotto in relazione alle specifiche progettuali * tradurre le non conformità rilevate in modifiche alle specifiche geometriche e funzionali del prodotto meccanico | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Elementi di programmazione CAM ☛ Tecnologia e proprietà dei materiali e loro comportamenti in lavorazione ☛ Principali metodi di lavorazione su macchine utensili tradizionali ed a controllo numerico e a CNC |
| 4. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche di prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * tradurre le specifiche geometriche e funzionali in distinta base * riconoscere le specifiche dei materiali costruttivi in relazione ai fattori di resistenza e reazioni alle principali sollecitazioni * individuare le lavorazioni di massima necessarie alla realizzazione del pezzo | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Inglese tecnico di settore ☛ Regole internazionali di unificazione dei disegni - norme UNI ☛ Le norme ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|--|---|---|-----------------------------|
| 1. Codificazione particolari e componenti meccanici | Le operazioni di codificazione di particolari e componenti meccanici | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Studio tecnico del progetto | Prodotto meccanico identificato | Prova pratica in situazione |
| 2. Sviluppo disegno prodotti in area meccanica | Le operazioni di sviluppo del disegno in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ☞ disegno di particolari e complessivi corredati delle specifiche geometriche ☞ costruzione di modelli tridimensionali di particolari e complessivi meccanici | Disegno tecnico di dettaglio realizzato in bi-tridimensione | |
| 3. Rappresentazione dinamica prodotti in area meccanica | Le operazioni di rappresentazione dinamica dei prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ☞ gestione delle operazioni di prototipizzazione virtuale ☞ simulazione tridimensionale del funzionamento del prodotto meccanico ☞ pulizia e finitura del prototipo elaborato | Prototipo virtuale realizzato | |
| 4. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche di prodotti in area meccanica | Le operazioni di configurazione di componenti costruttive e soluzioni tecnologiche di prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ☞ redazione delle schede materiali del pezzo meccanico ☞ redazione delle schede tecniche di lavorazione del pezzo meccanico | Distinta base redatta | |

DISEGNATORE MECCANICO

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "DISEGNATORE MECCANICO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

PROGETTISTA MECCANICO

PROGETTISTA MECCANICO

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Progettista meccanico** è in grado di concepire e sviluppare prodotti o componenti meccanici definendone caratteristiche funzionali e tecniche.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 2145 Ingegneri meccanici 3115 Tecnici di ingegneria meccanica |
| Sistema classificatorio ISTAT | 2.2.1.1 Ingegneri meccanici |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.06 Specialisti e tecnici dell'ingegneria meccanica e mineraria 1.01.09 Altri specialisti e tecnici della progettazione e della ricerca e sviluppo |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 221101 Ingegnere meccanico 311630 Progettista 311631 Progettista CAD/CAM 311632 Responsabile progettazione 311633 Progettista impianti industriali |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <i>Metalmecchanica</i> * Responsabile della progettazione |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Meccanica</i> cod. 13 Progettisti di prodotto cod. 14 Progettisti meccanici |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Metalmecchanico</i> * Progettista e disegnatore CAD/CAM |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Meccanica</i> * Tecnico progettista |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|--|---|
| 1. Ricerca ideativa prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere ed interpretare le richieste di nuovi prodotti o innovazioni di quelli esistenti * riconoscere i possibili ambiti applicativi del prodotto da sviluppare e le relative condizioni di contesto * identificare le caratteristiche tecnologiche ed economiche degli omologhi prodotti presenti sul mercato * valutare i costi del ciclo produttivo in termini di competitività | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo della progettazione e produzione meccanica ☞ Linee e tipologie di prodotti meccanici ☞ Fondamenti geometrici di rappresentazione grafica ☞ Metodi della geometria proiettiva e descrittiva ☞ Azionamenti, dinamica e controllo dei sistemi meccanici |
| 2. Sviluppo funzionale prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * tradurre un'esigenza rilevata in una logica di funzionalità meccanica * determinare macro-caratteristiche funzionali del prodotto meccanico in relazione ai possibili ambiti applicativi * determinare funzionalità delle componenti del prodotto da sviluppare e relative connessioni * individuare i parametri di prestazione tecnica del prodotto e relative prove di funzionamento | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Modellazione e calcolo di strutture meccaniche ☞ Metodi di progettazione meccanica con sistemi CAE per il calcolo ingegneristico e con sistemi CAD per la rappresentazione grafica e simulazione tridimensionale ☞ Sistemi di gestione dei processi di progettazione ☞ Tecnologia dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione - <i>resistenze e reazioni</i> |
| 3. Progettazione tecnica prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * identificare il prodotto meccanico nelle sue componenti geometriche * definire particolari costruttivi semplici e complessi del prodotto in relazione a struttura, forma e funzioni identificate * stabilire standard di conformità tecnico-qualitativa nel rispetto delle norme internazionali obbligatorie di prodotto e processo * identificare materiali e possibili tecnologie di produzione coerenti con le specifiche tecniche progettuali | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali metodi di lavorazione su macchine utensili tradizionali ed a controllo numerico ☞ Inglese tecnico di settore ☞ Regole internazionali di unificazione dei disegni - <i>norme UNI</i> ☞ Le norme ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico |
| 4. Razionalizzazione parametri di progettazione in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> * valutare problemi e criticità di rispondenza tecnica del prodotto progettato * tradurre i dati e le informazioni dei processi a valle della progettazione in indicazioni utili al miglioramento dei parametri progettuali * identificare i requisiti di messa in produzione del prodotto meccanico e le relative condizioni di fabbricazione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Elementi propedeutici alla Direttiva Macchine e alla disciplina della sicurezza prodotti ☞ Problematiche relative ai marchi della qualità dei prodotti ☞ Elementi di design di prodotto |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|--|---|-----------------------------|
| 1. Ricerca ideativa prodotti in area meccanica | Le operazioni di ricerca ideativa di prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione dell'idea progettuale in fieri di nuovi prodotti in area meccanica ✎ elaborazione dell'idea progettuale in fieri di adattamenti e migliorie di prodotti esistenti ✎ indagine del sistema di offerta dei principali competitor | Studio di fattibilità del prodotto meccanico realizzato | Prova pratica in situazione |
| 2. Sviluppo funzionale prodotti in area meccanica | Le operazioni di sviluppo funzionale di prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione tecnica delle macro-funzioni del prodotto in area meccanica ✎ specificazione delle funzionalità del prodotto e delle sue eventuali componenti e relative connessioni | Requisiti funzionali di prodotto identificati | |
| 3. Progettazione tecnica prodotti in area meccanica | Le operazioni di progettazione tecnica di prodotti in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ redazione del progetto del prodotto nella sua spazialità e in relazione al contesto ✎ documentazione delle qualità tecniche e morfologiche del prodotto ✎ elaborazione delle specifiche di uso e manutenzione | Progetto tecnico di massima redatto | |
| 4. Razionalizzazione parametri di progettazione in area meccanica | Le operazioni di razionalizzazione dei parametri di progettazione in area meccanica | <ul style="list-style-type: none"> ✎ assistenza alla realizzazione del prodotto ✎ prove di funzionamento e di rispetto delle specifiche progettuali ✎ riesame del progetto tecnico di dettaglio in relazione ai dati di produzione | Progetto tecnico riesaminato ed approvato | |

PROGETTISTA MECCANICO

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "PROGETTISTA MECCANICO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

AREA PROFESSIONALE
PROGETTAZIONE E PRODUZIONE
TESSILE ED ABBIGLIAMENTO
confezione e maglieria

QUALIFICHE: OPERATORE DELL'ABBIGLIAMENTO
OPERATORE DELLA MAGLIERIA
TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE
MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO
TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO
TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA
PROGETTISTA DI MODA

OPERATORE DELL' ABBIGLIAMENTO

OPERATORE DELL' ABBIGLIAMENTO

DESCRIZIONE SINTETICA

L'**Operatore dell'abbigliamento** è in grado di confezionare un capo di abbigliamento ed altri prodotti tessili finiti su macchine ed impianti automatizzati, seguendo un ciclo di lavorazione predefinito.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 8263 Addetti alle macchine da cucire 8269 Addetti alle macchine per la lavorazione di prodotti tessili, di pellicceria e pelletteria |
| Sistema classificatorio ISTAT | 7.2.6.3 Operai addetti a macchinari industriali per confezioni di abbigliamento in stoffa e affini 7.2.6.9 Altri operai addetti a macchinari dell'industria tessile e delle confezioni ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.06.03 Sarti, cucitori ed altri addetti al confezionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | Operaio qualificato |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 726301 Addetto agli stiratoi per capi confezionati 726302 Addetto alla imbastitrice per confezioni 726302 Bordatore di prodotti tessili 726304 Cucitore a macchina per produzione in serie di abbigliamento 726305 Tagliatore a macchina per produzione in serie di abbigliamento |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | Confezione cod. 30 Confezionista polivalente (taglio, cucito, stiro) cod. 32 Operatori di produzione e servizi vari |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | Abbigliamento <ul style="list-style-type: none"> ▪ Operatori al taglio manuale e/o computerizzato ▪ Cucitore ▪ Stiratore ▪ Ripassatore ▪ Imbustatore operatore addetto al confezionamento ▪ Addetto al controllo qualità |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella piccola e media industria privata ENFEA | Tessile-abbigliamento <ul style="list-style-type: none"> ▪ Addetto alla produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|---|--|
| 1. Approntamento macchine della confezione | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le macchine della confezione da utilizzare per le diverse fasi di produzione * individuare le principali apparecchiature da applicare alle macchine: piedini, aghi speciali, ecc. * comprendere le schede di lavoro per l'impostazione dei parametri di confezione * riconoscere le anomalie di funzionamento | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo di produzione della confezione tessile-abbigliamento: fasi, attività e tecnologie ☞ Tipologie delle principali macchine della confezione e apparecchiature: macchine lineari e speciali, tagliacuce, collaretta, piedini, guide, vaporetta, pressa, schede tecniche di lavorazione, ecc. |
| 2. Taglio materiali tessili | <ul style="list-style-type: none"> * identificare le caratteristiche tecniche dei materiali (altezza, verso, disegni, ripetizioni) e rilevare eventuali difetti dei tessuti * verificare la predisposizione dei tessuti per il taglio al fine di rimuovere eventuali tensioni in conformità con le istruzioni di stenditura * applicare le principali tecniche di taglio ai diversi tipi di materiale tessile * riconoscere eventuali anomalie dei tessuti per le annotazioni di accompagnamento ai prodotti tagliati | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Meccanismi e parametri di funzionamento delle macchine della confezione e apparecchiature ☞ Principali tipologie di prodotto: capi/spalla, gilet, impermeabile, gonne, pantaloni, ecc. |
| 3. Assemblaggio prodotti tessili | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere la scheda tecnica di lavorazione/assemblaggio * scegliere le parti che compongono un capo di abbigliamento individuandone le componenti * applicare le principali tecniche di cucitura ai diversi tipi di materiale tessile * rilevare i difetti sui tessuti e sui semi-lavorati | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Elementi identificativi del prodotto: tipologia, taglie, tabelle, misure, parti del modello ☞ Caratteristiche merceologiche dei principali tipi di materiali tessili e loro comportamento durante le lavorazioni |
| 4. Stiro capi e prodotti tessili | <ul style="list-style-type: none"> * utilizzare le macchine e le tecniche per la stiratura eliminando i difetti di presentazione: pressatura, plissettatura, a vapore, ecc. * riconoscere la diversa reazione delle fibre tessili al calore e al vapore * verificare il capo finito eliminando i difetti di presentazione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali metodi di cucitura ☞ Principali tecniche di stesura taglio dei prodotti ☞ Procedure e modulistica per il controllo qualità del processo di produzione tessile ☞ Disposizioni a tutela della sicurezza nell'ambiente di lavoro della produzione tessile |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|--|-----------------------------|
| 1. Approntamento macchine della confezione | Le operazioni di approntamento macchine della confezione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ montaggio delle apparecchiature adeguate alla lavorazione richiesta ☛ preparazione e regolazione delle macchine sulla base della scheda tecnica di lavorazione dei prodotti ☛ esecuzione di semplici operazioni ordinarie di manutenzione della macchina ☛ segnalazione delle anomalie rilevate | Macchine della confezione pulite, funzionanti ed impostate secondo le diverse tipologie di lavorazione da eseguire | Prova pratica in situazione |
| 2. Taglio materiali tessili | Le operazioni di taglio dei tessuti | <ul style="list-style-type: none"> ☛ rilevazione dei difetti su materiali tessili e semilavorati ☛ taglio materiali tessili ☛ segnalazione dei difetti rilevati | Materiali tessili tagliati secondo la scheda tecnica e gli ordini di lavoro | |
| 3. Assemblaggio prodotti tessili | Le operazioni di assemblaggio dei prodotti tessili | <ul style="list-style-type: none"> ☛ rilevazione dei difetti sui semilavorati ☛ realizzazione delle cuciture ☛ congiunzioni di parti di materiali tessili mediante tecniche tradizionali ed innovative ☛ rifinitura del capo in tutti i dettagli e accessori previsti | Capo assemblato e rifinito secondo il modello di riferimento/scheda tecnica | |
| 4. Stiro capi e prodotti tessili | Le operazioni di stiro dei capi e dei prodotti tessili | <ul style="list-style-type: none"> ☛ stiratura intermedia per l'assemblaggio ☛ finissaggio dei prodotti tessili ☛ stiratura del capo finito ☛ abbigliaggio e imbusto del capo finito | Semilavorati e/o capo finito stirati e imbustati | |

OPERATORE DELL'ABBIGLIAMENTO

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "OPERATORE DELL'ABBIGLIAMENTO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere considerata "di accesso all'area professionale". Gli obiettivi formativi, costituiti dagli standard professionali, sono conseguibili da persone (sia giovani che adulte) non in possesso di conoscenze-capacità pregresse a cui questi corsi sono specificamente rivolti.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

Può registrarsi il caso di persone, occupate o disoccupate, comunque già in possesso di competenze riferibili a una o più unità di competenze di questa qualifica e che intendono conseguire la qualifica. In questo caso, il sistema di offerta può prevedere corsi finalizzati allo sviluppo delle competenze riferibili a specifiche "unità di competenze".

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 1800 ore, articolati in 2 cicli della durata di 900 ore ciascuno**

Si tratta di corsi finalizzati allo sviluppo di competenze generali e professionali di adolescenti che devono assolvere l'obbligo formativo.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 25 al 35% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani che hanno assolto l'obbligo formativo, non occupati al momento della realizzazione del corso.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 400 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

OPERATORE DELLA MAGLIERIA

OPERATORE DELLA MAGLIERIA

DESCRIZIONE SINTETICA

L'**Operatore della maglieria** è in grado di smacchinare e/o assistere alla realizzazione di teli e parti calate in maglia utilizzando macchine rettilinee e circolari secondo un ciclo di lavorazione predefinito e confezionare prodotti di maglieria.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 7432 Tessitori, maglieristi e assimilati 7436 Cucitori, ricamatori e assimilati 8262 Addetti alle macchine per la tessitura e la lavorazione a maglia |
| Sistema classificatorio ISTAT | 6.5.3.2 Tessitori e maglieristi a mano e su telai manuali 7.2.6.2 Operai addetti a telai meccanici per la tessitura e la maglieria |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.06.01 Addetti agli impianti per la produzione di tessuti 4.06.03 Sarti, cucitori ed altri addetti al confezionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 655223 Maglierista 726223 Magliaia a macchina automatica 726224 Maglierista su macchine cotton 726225 Maglierista su telai a catena 726226 Maglierista su telai circolari 726227 Maglierista su telai rettilinei |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Tessitura</i> cod. 25 Tessitori polivalenti (preparazione e tessitura) cod. 26 Operatori di produzione e servizi vari |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Abbigliamento</i> <ul style="list-style-type: none"> * Operatore su macchine rettilinee, circolari, telai automatici elettronici e con sistemi CAD * Rimagliatore * Puntinista |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella piccola e media industria privata ENFEA | <i>Tessile-abbigliamento</i> <ul style="list-style-type: none"> * Addetto alla produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|---|--|
| 1. Approntamento macchine della tessitura e confezione prodotti di maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le macchine di tessitura e confezione maglieria da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione * individuare le principali apparecchiature da applicare alle macchine per la tessitura e la confezione dei prodotti di maglieria * valutare l'impostazione delle macchine di tessitura e confezione maglieria e i relativi parametri di funzionamento * riconoscere le anomalie di funzionamento delle macchine per la tessitura e la confezione dei prodotti di maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Il ciclo di produzione della maglieria: fasi, attività e tecnologie ☛ Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali macchine per la tessitura: rettilinee, circolari, per lavorazioni speciali e relative apparecchiature accessorie ☛ Meccanismi e parametri di funzionamento delle macchine per la confezione capi di maglieria e apparecchiature |
| 2. Approntamento filati pre-tessitura | <ul style="list-style-type: none"> * applicare tecniche per la preparazione delle rocche-bobine per la tessitura: roccatura, ritorcitura, ritorcitura con binatura, parafinatura, ripristino oli, ecc. * riconoscere i fili necessari a costruire gli intrecci in maglia * valutare la resa dei filati in rapporto alla composizione, finezza, intrecci, accostamenti e materiali diversi e tecnologia * valutare la resa degli intrecci sottoposti a trattamenti quali vaporizzo e stiro | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Tecnologie e processi per la nobilitazione, decorazione e manutenzione dei prodotti ☛ Tecniche di tessitura e di confezione dei capi in maglia ☛ Principali tipologie di prodotto in maglia |
| 3. Tessitura capo maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * valutare ordini di grandezza e proporzioni relative per la riproduzione del telo o di parti calate secondo le misure date * riconoscere i punti di maglia: rasato, maglia unita, jacquard, intarsio, sagomate per la tessitura del capo * applicare tecniche di tessitura di maglieria a tricot e sagomata, tenendo conto di titolo del filato, gradazione e resa * riconoscere i difetti del telo quali, in particolare, le barrature e le cimose difettose | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Elementi identificativi del prodotto: intrecci, materiali, taglie, tabelle misure, particolari ☛ Caratteristiche merceologiche dei principali tipi di fibre tessili e filati per la maglieria esterna e loro comportamento durante le lavorazioni e trattamenti |
| 4. Confezione capo maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * applicare le tecniche per la preparazione del telo alla stabilità dimensionale riconoscendone le diverse reazioni durante le fasi di taglio e confezione * riconoscere le parti che compongono un capo di abbigliamento di maglieria individuandone i particolari costruttivi * applicare le procedure per il taglio del telo e le principali tecniche di cucitura e finitura del capo di maglieria * rilevare eventuali imperfezioni di tessitura per la rifinitura dei fili sospesi ed il finissaggio del capo | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Struttura della maglia e degli intrecci per i fusti e le rifiniture ☛ Principali metodi di taglio e confezione ☛ Procedure e modulistica per il controllo qualità del processo di produzione tessile ☛ Disposizioni a tutela della sicurezza nell'ambiente di lavoro della produzione tessile |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|---|--|-----------------------------|
| 1. Approntamento macchine della tessitura e confezione prodotti di maglieria | Le operazioni di approntamento delle macchine della tessitura e confezione capi in maglia | <ul style="list-style-type: none"> ☞ regolazione delle macchine sulla base delle caratteristiche dei filati e degli intrecci impiegati e delle operazioni da effettuare ☞ montaggio delle apparecchiature adeguate alla lavorazione richiesta ☞ esecuzione di semplici operazioni ordinarie della macchina ☞ segnalazione delle anomalie rilevate | Macchine della tessitura e confezione prodotti di maglieria pulite, funzionanti ed impostate secondo le diverse tipologie di lavorazione da eseguire | Prova pratica in situazione |
| 2. Approntamento filati pre-tessitura | Le operazioni di approntamento dei filati pre-tessitura | <ul style="list-style-type: none"> ☞ preparazione dei filati e avvolgimento su rocche –bobine adatte al tipo di macchine ☞ realizzazione delle prove di resa di filati ☞ realizzazione di campionature per l'accostamento di materiali diversi ☞ verifica della resa dei trattamenti quali vaporizzo e stiro | Filati trattati e preparati per la tessitura | |
| 3. Tessitura capo maglieria | Le operazioni di tessitura di teli e parti calate del capo maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ☞ realizzazione e/o assistenza alla realizzazione di teli di maglia (aperti-tubolari) ☞ realizzazione e/o assistenza alla realizzazione di teli e parti di un capo di maglieria calata ☞ realizzazione e/o assistenza alla realizzazione di rifiniture del capo | Teli in maglia smacchinati, di peso, morbidezza, spessore, gradazione secondo la struttura definita dalla scheda tecnica e/o ordini di lavoro | |
| 4. Confezione capo maglieria | Le operazioni di confezione del capo maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ☞ preparazione del telo: prefusto, vaporizzo e prestiro per la stabilità dimensionale ☞ realizzazione del taglio e della confezione del capo maglieria ☞ rifinitura del capo in tutti i dettagli e accessori previsti ☞ collaudo e correzione dei difetti sul telo finito | Capo in maglieria assemblato secondo il modello di riferimento/scheda tecnica e/o ordini di lavoro | |

OPERATORE DELLA MAGLIERIA

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "OPERATORE DELLA MAGLIERIA"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere considerata "di accesso all'area professionale". Gli obiettivi formativi, costituiti dagli standard professionali, sono conseguibili da persone (sia giovani che adulte) non in possesso di conoscenze-capacità pregresse a cui questi corsi sono specificamente rivolti.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

Può registrarsi il caso di persone, occupate o disoccupate, comunque già in possesso di competenze riferibili a una o più unità di competenze di questa qualifica e che intendono conseguire la qualifica. In questo caso, il sistema di offerta può prevedere corsi finalizzati allo sviluppo delle competenze riferibili a specifiche "unità di competenze".

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 1800 ore, articolati in 2 cicli della durata di 900 ore ciascuno**

Si tratta di corsi finalizzati allo sviluppo di competenze generali e professionali di adolescenti che devono assolvere l'obbligo formativo.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 25 al 35% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani che hanno assolto l'obbligo formativo, non occupati al momento della realizzazione del corso.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 600 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 30 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 400 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE

TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico della confezione capo-campione** è in grado di realizzare un capo-campione tessile-abbigliamento sia con tecniche tradizionali che con l'utilizzo di macchinari, individuandone le componenti costruttive e suggerendo soluzioni tecnologiche alternative.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 7433 Sarti, cappellai e assimilati 7435 Modellisti e tagliatori tessili 7436 Cucitori, ricamatori e assimilati |
| Sistema classificatorio ISTAT | 6.5.3.3 Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai 6.5.3.5 Biancheristi, ricamatori a mano ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 4.06.03 Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | Tecnico della confezione |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 653319 Rifinitore di sartoria 653323 Sarta ricamatrice 653324 Sarto 653325 Sarto confezionista |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Tessile-Confezione</i> cod. 15 Progettisti di prodotto-tecnici della confezione (conoscenza integrale intera filiera) |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Abbigliamento</i> • Realizzatore di prototipi |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Tessile-abbigliamento</i> • Responsabile dei reparti (Resp. Taglio; Resp. Cucito) |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|--|---|
| 1. Composizione materiali tessili | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le proprietà fisiche, chimiche, meccaniche e tecnologiche delle fibre tessili, naturali, artificiali e sintetiche che compongono i tessuti * determinare i dati di composizione degli intrecci che caratterizzano un tessuto semplice, e le relative prestazioni e rese * distinguere i tessuti e gli intrecci lisci, operati e speciali da quelli ad alta caratterizzazione tecnologica * prevedere il comportamento dei tessuti e degli intrecci nelle diverse fasi di lavorazione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Ciclo di confezione di un capo ☛ Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili ☛ Principi di anatomia umana |
| 2. Taglio materiali tessili capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * identificare la larghezza e la lunghezza delle pezze/teli da tagliare secondo le misure delle sagome del modello * prevedere il posizionamento ottimale per il taglio, sulla base delle caratteristiche compositive dei tessuti/intrecci e della linea estetica del prodotto tessile in base alle sagome e misure del modello * selezionare tecniche di base ed avanzate di taglio ai diversi tipi di materiale tessile, utilizzando i principali macchinari da taglio – <i>a lama circolare, a lama orizzontale, a nastro, laser, ecc.</i> | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali e proprietà comportamentali in lavorazione ☛ Tipologia delle principali macchine di lavorazione, apparecchiature del taglio e della confezione ☛ Principali metodi di lavorazione prodotti tessili |
| 3. Assemblaggio capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * riconoscere le caratteristiche dei filati e/o dei tessuti da utilizzare –<i>colore, durezza, materia prima, ecc.</i> in relazione a fattori di resistenza, resa, estetica, ecc. * scegliere tipologie di giuntura e cucitura delle parti da unire, sulla base delle specifiche morfologiche, strutturali ed estetiche del prodotto tessile * applicare tecniche di base ed avanzate di cucitura ai diversi tipi di materiale tessile utilizzando i principali macchinari di assemblaggio capi * riconoscere problemi e criticità realizzative del prodotto tessile traducendo le non conformità in modifiche alle relative specifiche costruttive | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Tecniche di base ed avanzate di taglio ☛ Tecniche di base ed avanzate di cucito ☛ Tecniche di rifinitura prodotti tessili ☛ Elementi di ricamo e decorazione di prodotti tessili ☛ Inglese (francese) tecnico di settore |
| 4. Finitura capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * adottare le lavorazioni di finitura più appropriate a rifinire ed ornare il capo-campione: occhiello, fibbia, ecc. * distinguere i vari materiali interfodera da fissare al tessuto esterno, secondo le disposizioni della scheda-capo * individuare elementi decorativi in base ai requisiti estetici del capo-campione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Normative in tema di manutenzione ed etichettatura dei prodotti tessili ☛ Le norme ISO-9000 e vision 2000 alla lavorazione tessile-abbigliamento |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|---|--|-----------------------------|
| 1. Composizione materiali tessili | Le operazioni di rilevazione e controllo della composizione dei materiali tessili | <ul style="list-style-type: none"> ☛ verifica della composizione dei materiali tessili da sottoporre a lavorazione ☛ controllo dei materiali tessili in lavorazione ☛ indicazione di provvedimenti da adottare durante le diverse fasi di lavorazione dei tessuti sulla base della loro composizione | Composizione dei materiali tessili e loro possibili comportamenti durante le diverse fasi di lavorazione e successivi trattamenti identificati | Prova pratica in situazione |
| 2. Taglio materiali tessili capo-campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di taglio dei materiali tessili del capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> ☛ esecuzione del piazzamento delle sagome del modello dei materiali tessili stesi ☛ ottimizzazione del consumo dei materiali tessili e degli scarti ☛ taglio dei pezzi per la realizzazione del capo-campione | Materiali tessili tagliati secondo il modello di riferimento/scheda tecnica | |
| 3. Assemblaggio capo-campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di assemblaggio del capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> ☛ realizzazione dell'assemblaggio del capo-campione (cuciture, termo-adesivazione e similari) ☛ correzione dei difetti su tessuti e semi-lavorati ☛ segnalazione delle criticità esecutive rilevate (tempi e metodi) | Capo-campione assemblato secondo il modello di riferimento/scheda tecnica | |
| 4. Finitura capo-campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di finitura del capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> ☛ rifinitura del capo-campione in tutti i dettagli e accessori previsti ☛ finissaggio, stiratura e collaudo del capo-campione | Capo-campione tessile-abbigliamento confezionato e rifinito nei particolari | |

TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DELLA CONFEZIONE CAPO-CAMPIONE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

MODELLISTA DELL' ABBIGLIAMENTO

MODELLISTA DELL' ABBIGLIAMENTO

DESCRIZIONE SINTETICA

La **Modellista dell'abbigliamento** è in grado di costruire e rappresentare graficamente, traducendo l'idea dello stile, il modello del capo collezione, partecipando alla individuazione delle componenti costruttive e delle relative soluzioni tecnologiche di riproduzione.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 3471 Disegnatori artistici e pubblicitari 7435 Modellisti e tagliatori tessili |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.4.4.2 Disegnatori artistici ed assimilati 6.5.3.3 Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.07.01 Disegnatori artistici e assimilati 4.06.03 Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | Modellista |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 255307 Disegnatore di abbigliamento 255310 Disegnatore di figurini 255319 Disegnatore moda 255908 Ideatore di modelli 653316 Modellista di sartoria |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Tessile-Confezione</i> cod. 15 Progettisti di prodotto-tecnici della confezione (conoscenza integrale intera filiera) cod. 16 Disegnatori/progettisti cad (modellisti di confezione) |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Abbigliamento</i> • Modellista, designer Cad |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|--|
| 1. Impostazione linea di sviluppo del capo-collezione | <ul style="list-style-type: none"> * leggere e comprendere l'input creativo dello stilista nelle sue diverse forme e componenti * tradurre l'idea stilistica in possibili linee estetiche di sviluppo del modello * comprendere le caratteristiche specifiche e funzionali del capo-campione * prevedere le caratteristiche di vestibilità, del capo-campione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo della progettazione e produzione della confezione tessile/abbigliamento ☞ Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili ☞ Principi di anatomia umana |
| 2. Sviluppo forma e struttura del capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * identificare forma, proporzioni e misure e del capo-campione * individuare particolari costruttivi del capo campione in relazione a struttura e forma identificate * definire caratteristiche strutturali del capo campione per garantirne le condizioni di realizzazione * valutare standard di conformità tecnico-qualitativa nel rispetto delle linee di realizzazione del capo-campione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Disegno della figura umana secondo i canoni del figurino di moda ☞ Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie ☞ Software di progettazione tessile/abbigliamento e di rappresentazione grafica bi-tridimensionale -<i>sistemi CAD</i>- ☞ Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione |
| 3. Sviluppo grafico capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * individuare le matrici geometriche della forma del modello e dei relativi particolari da sviluppare * tradurre qualità morfologiche e funzionali in elementi di rappresentazione grafica * applicare tecniche grafiche di tipo tradizionale – <i>disegno a matita, ecc.</i>- * utilizzare software applicativi per la rappresentazione grafica a due o tre dimensioni delle forme e del modello | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tipologia delle principali macchine di lavorazione, apparecchiature della confezione tessile/abbigliamento ☞ Principali metodi di lavorazione del capo tessile/abbigliamento: con macchine tradizionali ed innovative |
| 4. Fattura capo-campione tessile-abbigliamento | <ul style="list-style-type: none"> * adattare linee e tessuti del capo campione in relazione a fattori di resistenza, resa, estetica, ecc. sulla base delle indicazioni dello stilista * interpretare i dati relativi alla taglia base del capo-campione e convertirli in calcoli algoritmici * tradurre misure e proporzioni della taglia base del capo-campione in taglie superiori ed inferiori da sviluppare * traslare le non conformità rilevate in modifiche alle specifiche morfologiche e funzionali del capo-campione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali tecniche di taglio e di cucito ☞ Inglese (francese) tecnico di settore ☞ Normative in tema di manutenzione ed etichettatura dei prodotti tessili ☞ Le norme ISO-9000 e vision 2000 relative alla lavorazione tessile-abbigliamento |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|--|---|-----------------------------|
| 1. Impostazione linea di sviluppo del capo-collezione | Le operazioni di impostazione della linea di sviluppo del capo-collezione | ☞ traduzione dell'idea progettuale | Studio di realizzabilità del modello del capo-collezione | Prova pratica in situazione |
| 2. Sviluppo forma e struttura del capo campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di sviluppo della forma e della struttura del capo-campione tessile-abbigliamento | ☞ elaborazione delle funzionalità e caratteristiche del capo-campione e relative parti costituenti ☞ documentazione delle qualità tecniche e morfologiche del capo-campione ☞ prove di vestibilità | Requisiti funzionali e strutturali del capo-campione individuati | |
| 3. Sviluppo grafico capo-campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di sviluppo grafico del capo-campione tessile-abbigliamento | ☞ disegno del modello e dei relativi particolari corredato delle specifiche geometriche ☞ costruzione di modelli tridimensionali del figurino e relative parti costituenti | Cartamodello realizzato, a mano o a computer, secondo gli input stilistici definiti | |
| 4. Fattura capo campione tessile-abbigliamento | Le operazioni di fattura del capo-campione tessile-abbigliamento | ☞ sviluppo taglie ☞ redazione della scheda tecnica del capo campione - <i>materiali, filati, tessuti e accessori</i> - e relative tabelle di misura | Taglie del capo-campione sviluppate secondo i parametri di qualità definiti | |

MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO

TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico delle produzioni tessili-abbigliamento** è in grado di industrializzare la produzione di capi tessili-abbigliamento, programmare e ottimizzare i relativi cicli di produzione, monitorando stati di avanzamento, rispetto degli standard qualitativi e dei vincoli economici.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 3119 Tecnici dei processi, programmazione, qualità 7435 Modellisti e tagliatori tessili |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.1.2.9 Altri tecnici in scienze ingegneristiche ed assimilati 6.5.3.3 Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai |
| Sistema Informativo EXCELSIOR | 4.06.03 Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | Campionarista Addetto ai rapporti con i terzisti/outourcing |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 312908 Perito tessile 312910 Tecnico conduttore di processo tessile 312936 Tecnologo di processo |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | Tessile-Confezione cod. 15 Progettisti di prodotto-tecnici della confezione (conoscenza integrale intera filiera) cod. 17 Tecnologi dell'industrializzazione prodotto/processo cod. 18 Tecnici dei cicli di lavorazione/utilizzo fattori |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | Abbigliamento <ul style="list-style-type: none"> ▪ Coordinatore campionario ▪ Realizzatore prototipi ▪ Responsabile di lavorazioni conto terzi |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | Tessile-abbigliamento <ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabile di produzione |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|--|
| 1. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche capo campione tessile/abbigliamento | * rilevare problemi e criticità tecnico-realizzative in relazione al processo di industrializzazione del capo-campione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ Il ciclo della progettazione e produzione della confezione tessile/abbigliamento ☛ Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili ☛ Principi di anatomia umana ☛ Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie ☛ Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione ☛ Tipologia delle principali macchine di lavorazione, apparecchiature della confezione tessile/abbigliamento ☛ Principali metodi di lavorazione del capo tessile/abbigliamento: con macchine tradizionali ed innovative ☛ Principali elementi di diritto commerciale ☛ Tecniche di taglio e di cucito ☛ Inglese (francese) tecnico di settore ☛ Normative in tema di manutenzione ed etichettatura dei prodotti tessili ☛ Le norme ISO-9000 e vision 2000 relative alla lavorazione tessile-abbigliamento |
| | * stabilire i requisiti di riproducibilità del capo-campione e le relative condizioni di fabbricazione | |
| | * comprendere potenzialità e limiti d'uso delle tecnologie di produzione adottate e disponibili sul mercato | |
| 2. Industrializzazione capi tessili-abbigliamento | * tradurre i dati/informazioni della produzione pilota in indicazioni utili alla revisione dei parametri di costruzione | |
| | * definire tipologie di lavorazione e relative tecnologie per la riproduzione in serie del capo campione | |
| | * tradurre le specifiche di lavorazione del capo campione in dati di programmazione per la riproduzione in serie | |
| | * definire tempi e metodi di lavorazione per la riproduzione in serie del capo-campione | |
| 3. Programmazione cicli di produzione capi tessili-abbigliamento | * valutare lo storico produttivo aziendale per definire cicli ed attrezzature | |
| | * stimare le potenzialità tecnologiche ed organizzative dei fornitori esterni | |
| | * definire il programma di produzione tenendo conto delle previsioni di vendita e ordini in portafoglio | |
| | * valutare fabbisogni di materiali e professionalità in rapporto alle diverse fasi di lavorazione | |
| 4. Controllo sistema qualità di produzioni di capi tessili-abbigliamento | * comprendere logiche e specifiche tecniche del sistema qualità di produzioni dei capi tessile-abbigliamento | |
| | * individuare interventi preventivi e correttivi per il ripristino dei livelli di qualità attesi | |
| | * valutare qualità dei capi prodotti in relazione ai tempi di realizzazione | |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|--|---|---|---|-----------------------------|
| 1. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche capo campione tessile/abbigliamento | Le operazioni di configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche del capo campione | ✎ elaborazione delle schede tecniche di lavorazione del capo campione da riprodurre in collaborazione con le figure del campionario | Distinta base del capo campione redatta | Prova pratica in situazione |
| 2. Industrializzazione capi tessili-abbigliamento | Le operazioni di industrializzazione di capi tessili-abbigliamento | ✎ pianificazione del processo di lavorazione ✎ stesura dei cicli di lavorazione e relativi tempi ✎ predisposizione delle procedure tecnico-organizzative e relative documentazioni ✎ verifica delle opportunità di attivazione lavorazioni esterne | Processo produttivo definito coerentemente con le specifiche progettuali | |
| 3. Programmazione cicli di produzione capi tessili-abbigliamento | Le operazioni di produzione di capi tessili-abbigliamento | ✎ elaborazione di programmi di produzione in coerenza con i piani di ordinato ✎ organizzazione dei centri di lavoro | Programma di produzione redatto | |
| 4. Controllo sistema qualità di produzioni di capi tessili-abbigliamento | Le operazioni di controllo del sistema qualità di produzioni di capi tessili-abbigliamento | ✎ attivazione delle procedure operative per il controllo qualità ✎ controllo prove di rispondenza dei capi prodotti agli standard qualitativi ✎ controllo tempi di lavorazione e delle singole fasi del processo di produzione dei capi tessili-abbigliamento | Capi tessili-abbigliamento rispondenti agli standard di qualità e prodotti secondo i tempi previsti | |

TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO

STANDARD

relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DELLE PRODUZIONI TESSILI-ABBIGLIAMENTO"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA

TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico di campionato maglieria** è in grado di sviluppare forma e struttura del capo collezione maglieria e realizzarne il campione, individuandone le componenti costruttive e le relative soluzioni tecnologiche di riproduzione.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 3471 Disegnatori artistici e pubblicitari 7432 Tessitori, maglieristi e assimilati 7435 Modellisti e tagliatori tessili |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.4.4.2 Disegnatori artistici ed assimilati 6.5.3.2 Tessitori e maglieristi a mano e su telai manuali 6.5.3.3 Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.07.01 Disegnatori artistici e assimilati 4.06.03 Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 255307 Disegnatore di abbigliamento 255310 Disegnatore di figurini 255319 Disegnatore moda 653316 Modellista di sartoria |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Tessile - Tessitura</i> cod. 12 Progettisti di prodotto-disegnatore tessuto cod. 17 Tecnologi di industrializzazione prodotto/processo <i>Tessile-Confezione</i> cod. 16 Disegnatori/progettisti cad (modellisti di confezione) |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Abbigliamento</i> • Stilista, coordinatore campionato, realizzatore di prototipi • Modellista, designer Cad • Tessitore |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Tessile abbigliamento</i> • Progettista (tessitura) |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|--|---|---|
| 1. Sviluppo forma e struttura del capo-campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * identificare forma, proporzioni e misure del capo campione maglieria * identificare caratteristiche strutturali e funzionali del capo campione per garantirne le condizioni di realizzazione * individuare particolari costruttivi semplici e complessivi del capo campione in relazione a struttura e forma identificate * valutare standard di conformità tecnico-qualitativa nel rispetto delle linee di realizzazione del capo-campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo della progettazione e produzione capi in maglia ☞ Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili ☞ Disegno della figura umana secondo i canoni del figurino di moda ☞ Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie |
| 2. Conformazione struttura del tessuto maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * analizzare e proporre accostamenti di colori e filati diversi * definire la disposizione dell'intreccio dei fili dell'ordito con la trama sulla base dei vincoli costruttivi e produttivi di tessitura * combinare diverse armature in relazione alle caratteristiche dei filati * individuare trelle e punti in relazione a titolo, gradazione, resa, misure, disegni all'interno del capo, trafori, ecc. | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Software di progettazione tessuti e capi in maglia e di rappresentazione grafica bi-tridimensionale -<i>sistemi CAD-CAM</i> ☞ Principali tecnologie di tessitura di capi in maglia: struttura rasata, coste, rovesciata, punzonati, trafori, trecce, ecc. ☞ Trattamenti dei finissaggi dei tessuti e dei filati |
| 3. Fattura capo-campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * determinare il calcolo degli aumenti e dei calati per la produzione di teli e parti modellate * stabilire le tecniche di tessitura da adottare per la realizzazione del capo-campione maglieria * rilevare problemi e criticità realizzative del capo campione maglieria * tradurre le non conformità rilevate in modifiche alle specifiche morfologiche e funzionali del capo campione di maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione ☞ Tipologia delle principali macchine di tessitura e lavorazione capi in maglia: macchine rettilinee e circolari, puntino, ecc. ☞ Principali tecniche di taglio, rimagliatura, finitura di capi in maglieria |
| 4. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche capo-campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> * identificare le misure delle diverse taglie da sviluppare * stabilire intreccio dei tessuti, materiali, filati, ecc. del capo campione di maglieria in relazione a fattori di elasticità, consistenza, resa, estetica, ecc. * definire tipologie di lavorazione e relative tecnologie per la riproduzione in serie del capo campione maglieria * tradurre le specifiche di lavorazione del capo campione in dati di programmazione e comandi macchina per la riproduzione in serie | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Tecniche di programmazione elettronica di macchine rettilinee e circolari di maglieria ☞ Inglese (francese) tecnico di settore ☞ Normative in tema di manutenzione ed etichettatura dei prodotti tessili ☞ Le norme ISO-9000 e vision 2000 relative alle lavorazioni maglieria |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|---|---|-----------------------------|
| 1. Sviluppo forma e struttura del capo-campione maglieria | Le operazioni di sviluppo forma e struttura del capo campione di maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione delle funzionalità e caratteristiche del capo-campione e relative parti costituenti ✎ documentazione delle qualità tecniche e morfologiche del capo-campione | Requisiti funzionali e strutturali del capo-campione maglieria circoscritti | Prova pratica in situazione |
| 2. Conformazione struttura del tessuto maglieria | Le operazioni di conformazione del tessuto maglia | <ul style="list-style-type: none"> ✎ rappresentazione della grafica del punto e del disegno maglieristico ✎ prove filati, intrecci e rese ✎ programmazione del lavoro per la campionatura | Struttura del tessuto maglieria e degli intrecci ideata | |
| 3. Fattura capo-campione maglieria | Le operazioni di fattura del capo campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ✎ realizzazione e/o assistenza alla tessitura di teli diritti e sagomati e parti calate del capo-campione maglieria per la costruzione del prototipo ✎ realizzazione e/o assistenza alla confezione del capo-campione maglieria ✎ apporto delle modifiche necessarie a risolvere variazioni di lavorazione ✎ prove di vestibilità e tenuta del capo-campione maglieria | Capo-campione maglieria confezionato e rifinito | |
| 4. Configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche capo-campione maglieria | Le operazioni di configurazione componenti costruttive e soluzioni tecnologiche del capo campione maglieria | <ul style="list-style-type: none"> ✎ redazione della scheda tecnica del capo-campione - <i>materiali, filati, tessuti e accessori</i> - e relative tabelle di misura ✎ redazione delle schede tecniche di lavorazione del capo-campione: tabella incrementi, tabella sistemi sviluppo, ecc. ed analisi di tempi e metodi | Distinta base del capo campione maglieria redatta | |

TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DI CAMPIONARIO MAGLIERIA"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

▪ Corsi di 500 ore

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

▪ Corsi di 300 ore

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

▪ Corsi di 300 ore

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

PROGETTISTA DI MODA

PROGETTISTA DI MODA

DESCRIZIONE SINTETICA

La **Progettista di moda** è in grado di concepire e progettare capi di abbigliamento ed accessori, definendone le caratteristiche funzionali e tecniche, impostare ed elaborare nuove collezioni, dando origine a nuove linee ed ispirando nuove tendenze moda.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione tessile ed abbigliamento-confezione e maglieria

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 3471 Disegnatori artistici e pubblicitari |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.4.4.2 Disegnatori artistici ed assimilati |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.07.01 Disegnatori artistici e assimilati |
| Repertorio delle professioni ISFOL | Stilista |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 255307 Disegnatore di abbigliamento 255319 Disegnatore moda 255908 Ideatore di modelli 255909 Stilista |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | <i>Tessile-Confezione</i> cod. 14 Stilisti di moda cod. 15 Progettisti di prodotto-tecnici della confezione (conoscenza integrale intera filiera) |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | <i>Abbigliamento</i> • Stilista, coordinatore di campionario, realizzatore di prototipi |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|--|--|
| 1. Ricerca ideativa capi collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere ed interpretare abitudini, stili di vita e bisogni di persone e gruppi sociali * reinterpretare modelli e tendenze moda per l'individuazione di nuovi tratti stilistici * identificare le caratteristiche tecnologiche ed economiche degli omologhi prodotti presenti sul mercato * riconoscere i possibili ambiti di consumo dei prodotti da sviluppare sulla base delle esigenze e bisogni rilevati | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il ciclo della progettazione e produzione tessile/abbigliamento moda ☞ Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili ☞ Elementi socio-culturali alla base dei comportamenti di consumo nell'ambito della moda ☞ Tecniche di comunicazione e di immagine |
| 2. Rappresentazione grafica capi collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> * tradurre un'intuizione stilistica in una soluzione estetica * sagomare bozzetti e foggare modelli attraverso tecniche grafiche di tipo tradizionale ed avanzate * ricondurre a sintesi caratteristiche estetiche, funzionali e tecnico-produttive nel disegno stilizzato del figurino * definire particolari costruttivi semplici del capo collezione moda in relazione a struttura, forma e funzioni identificate | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principi di anatomia umana ☞ Disegno della figura umana secondo i canoni del figurino di moda ☞ Tecniche di design e stilizzazione dei bozzetti ☞ Software di progettazione tessile/abbigliamento e di rappresentazione grafica bi-tridimensionale -<i>sistemi CAD</i>- |
| 3. Impostazione collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> * scegliere i tessuti ed i materiali per la realizzazione dei capi collezione moda * determinare gli abbinamenti di colori, tessuti e filati secondo i tratti stilistici ispirati * individuare gli accessori da coordinare con i capi collezione moda secondo la linea e lo stile creati * identificare tecnologie e processo di produzione coerenti con le specifiche tecniche progettuali definite | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione ☞ Tipologia delle principali macchine di lavorazione, apparecchiature della confezione tessile/abbigliamento ☞ Principali metodi di lavorazione del capo tessile/abbigliamento: con macchine tradizionali ed innovative |
| 4. Razionalizzazione parametri di progettazione capi collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> * valutare problemi e criticità di rispondenza tecnica dei capi collezione moda creati * stabilire standard di conformità tecnico-qualitativa nel rispetto di vincoli produttivi e commerciali di vendita * identificare i requisiti di messa in produzione dei prodotti tessili e le relative condizioni di fabbricazione * tradurre i dati e le informazioni dei processi a valle della progettazione in indicazioni utili al miglioramento dei parametri progettuali | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Principali tecniche di taglio e confezione ☞ Inglese (francese) tecnico di settore ☞ Normative in tema di manutenzione ed etichettatura dei prodotti tessili ☞ Le norme ISO-9000 e vision 2000 relative alla lavorazione tessile-abbigliamento |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|--|---|-----------------------------|
| 1. Ricerca ideativa capi collezione moda | Le operazioni di ricerca ideativa di capi collezione abbigliamento ed accessori | <ul style="list-style-type: none"> ✎ esame delle informazioni sulle tendenze moda ✎ indagine del sistema di offerta dei principali competitor ✎ elaborazione dell'idea progettuale in fieri di nuovi capi d'abbigliamento ed accessori ✎ adattamenti e migliorie di capi esistenti | Studio di fattibilità capi collezione moda | Prova pratica in situazione |
| 2. Rappresentazione grafica capi collezione moda | Le operazioni di rappresentazione grafica capi collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> ✎ creazione e disegno dei figurini ✎ costruzione dei disegni in piano e varianti ✎ documentazione delle qualità tecniche e morfologiche del prodotto | Disegno capi collezione moda rappresentati su carta e/o sistemi cad | |
| 3. Impostazione collezione moda | Le operazioni di impostazione collezione moda | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione dei capi in relazione allo stile e alle tendenze moda ✎ coordinamento ed integrazione degli abbinamenti dei tessuti, colori ed accessori ✎ creazione delle cartelle tessuti, filati, colori, accessori ✎ presidio delle relazioni con fornitori, tecnici della confezione, modellisti e tecnici della produzione | Collezione moda impostata | |
| 4. Razionalizzazione parametri di progettazione capi collezione moda | Le operazioni di razionalizzazione dei parametri di progettazione dei capi collezione moda: messa a punto del campionario | <ul style="list-style-type: none"> ✎ apporto di modifiche nella prototipazione dei capi campione ✎ prove di vestibilità e funzionalità dei capi campione ✎ ridefinizione delle specifiche progettuali in relazione ai dati di produzione | Capi collezione moda creati e compiuti | |

PROGETTISTA DI MODA

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "PROGETTISTA DI MODA"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

AREA PROFESSIONALE
*APPROVVIGIONAMENTO E GESTIONE
DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE*

QUALIFICHE: TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE
INDUSTRIALE

TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE

TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE

DESCRIZIONE SINTETICA

Il **Tecnico di programmazione della produzione industriale** è in grado di strutturare e monitorare un programma di produzione, definendo i fabbisogni di risorse ed i relativi processi di approvvigionamento.

AREA PROFESSIONALE

Approvvigionamento e gestione della produzione industriale

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|--|--|
| Sistema classificatorio ISCO | 3119 Tecnici dei processi, programmazione, qualità (NAC) |
| Sistema classificatorio ISTAT | 3.3.1.3 Tecnici addetti all'organizzazione e al controllo della produzione 3.3.3.1 Approvvigionatori e responsabili acquisti |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.01.08 Altri specialisti e tecnici dell'ingegneria e del controllo di produzione |
| Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro | 312928 Responsabile programmazione lavori 312938 Assistente tecnico alla produzione 333113 Responsabile approvvigionamento |
| Repertorio delle professioni ISFOL | <i>Programmazione e controllo della produzione</i> (Area in via di definizione) |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF | Tecnici programmazione della produzione/logistica Tecnici acquisti/approvvigliamenti |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA | Programmatore produzione Addetto agli acquisti e all'approvvigionamento |
| Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA | <i>Meccanica</i> ♦ Gestore approvvigionamenti e logistica |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|---|---|
| 1. Strutturazione programma di produzione | <ul style="list-style-type: none"> * comprendere ed interpretare specifiche tecnico-progettuali e di produzione in merito a tempi, metodi e vincoli economico-produttivi * stabilire strategie e relative regole di messa in produzione in relazione ai dati di ordinato * utilizzare sistemi e strumenti informatici di programmazione della produzione * valutare compatibilità e coerenza dei programmi di produzione prospettati con obiettivi strategici aziendali in termini di costi, qualità e tempi | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Caratteristiche, specifiche tecniche e standard qualitativi dei prodotti trattati ☞ Tecnologie dei materiali trattati e relativi utilizzi in produzione ☞ Principali caratteristiche e parametri di funzionamento di macchinari e attrezzature di produzione (capacità produttiva, tempi di manutenzione preventiva ed ordinaria, ecc.) |
| 2. Dimensionamento fabbisogni di risorse | <ul style="list-style-type: none"> * identificare i fabbisogni e le disponibilità di materiali in rapporto al programma di produzione definito * individuare i fabbisogni e le disponibilità di risorse professionali e tecnologiche necessarie al programma di produzione definito * definire tempistiche di approvvigionamento in funzione dei carichi * identificare livelli delle risorse in funzione dei tempi di attraversamento (produzione, approvvigionamento, ecc.) | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Le tipologie di produzione industriale (a flusso continuo, su commessa, per lotti) ☞ Strumenti e tecniche di programmazione (tipo Pert e Gantt, ecc.) ☞ Caratteristiche ed utilizzabilità dei sistemi informatici di pianificazione di risorse |
| 3. Configurazione processi di approvvigionamento | <ul style="list-style-type: none"> * individuare processi e fattori critici della catena degli approvvigionamenti in rapporto a contesto produttivo specifico e vincoli operativi * valutare alternative di fornitura in rapporto a tempi e caratteristiche qualitative e quantitative * valutare l'incidenza dei tempi di approvvigionamento sulla tempistica delle attività produttive * determinare modalità e procedure per l'immissione dei materiali in produzione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Componenti tecnico-economiche del ciclo approvvigionamento ed acquisti ☞ Principali elementi relativi a sistemi e metodi per la gestione logistica interna ed esterna ☞ Struttura dei costi di produzione ☞ Tecniche e strumenti di reporting gestionale |
| 4. Sviluppo valutazioni di capacità produttiva | <ul style="list-style-type: none"> * rilevare variabili critiche e grandezze per il controllo della capacità produttiva aziendale, identificando le opportune azioni correttive * valutare i parametri di efficienza ed efficacia di un processo di produzione e relativi interventi operativi per la corretta gestione * utilizzare strumenti e procedure informatizzate e non, di monitoraggio della grandezze di produzione (costi, tempi e quantitativi prodotti) * valutare vincoli e convenienze tecnico-economiche dell'assegnazione all'esterno di fasi di lavorazione al fine ottimizzare la programmazione della produzione | <ul style="list-style-type: none"> ☞ La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, schede di manutenzione preventiva, ecc. ☞ Le norme ISO 9000:2000 ☞ Norme e disposizioni a tutela della sicurezza nell'ambiente di lavoro |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|--|--|---|-----------------------------|
| 1. Strutturazione programma di produzione | Le operazioni di strutturazione del programma di produzione | <ul style="list-style-type: none"> ✎ acquisizione ed elaborazione dati di ordinato ✎ redazione ed aggiornamento del programma di produzione ✎ emissione degli ordini di lavorazione per reparti interni e unità produttive esterne | Produzione programmata in coerenza con dati di ordinato e capacità produttiva aziendale | Prova pratica in situazione |
| 2. Dimensionamento fabbisogni di risorse | Le operazioni di dimensionamento dei fabbisogni di risorse | <ul style="list-style-type: none"> ✎ elaborazione di specifiche di quantità e tempi d'acquisizione di materiali da impiegare ✎ elaborazione di specifiche quantitative di risorse professionali e tecnologiche da impiegare | Fabbisogni di risorse identificati e strutturati | |
| 3. Configurazione processi di approvvigionamento | Le operazioni di configurazione dei processi di approvvigionamento | <ul style="list-style-type: none"> ✎ predisposizione del piano di approvvigionamento e collaborazione alla relativa selezione dei fornitori ✎ gestione dei rapporti operativi con l'area logistica interna ed esterna ✎ verifica acquisizione ed immissione della merce in produzione | Processi di approvvigionamento delineati ed impostati | |
| 4. Sviluppo valutazioni di capacità produttiva | Le operazioni di sviluppo delle valutazioni di capacità produttiva | <ul style="list-style-type: none"> ✎ acquisizione ed analisi dei dati di produzione (stati avanzamento, stato risorse, ecc.) ✎ gestione di interventi di correzione/regolazione della produzione in funzione degli scostamenti rilevati ✎ elaborazione di proposte di esternalizzazione di attività/fasi produttive | Capacità produttiva monitorata ed regolata | |

TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

AREA PROFESSIONALE
*PROGETTAZIONE ED EROGAZIONE SERVIZI
FORMATIVI ED ORIENTATIVI*

QUALIFICHE: ORIENTATORE

ORIENTATORE

ORIENTATORE

DESCRIZIONE SINTETICA

L'**Orientatore** è in grado di progettare e sostenere percorsi professionali individualizzati per persone che ne facciano richiesta o ne mostrino necessità (disoccupati, espulsi dal mercato del lavoro, ecc.), attivando l'opportuna rete di relazioni con il sistema formazione/lavoro di riferimento.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione ed erogazione servizi formativi ed orientativi

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

| Sistema di riferimento | Denominazione |
|---|---|
| Sistema classificatorio ISCO | 3340 Istruttori tecnici e altri insegnanti specializzati |
| Sistema classificatorio ISTAT | 2.6.5.5. Consiglieri dell'orientamento 3.4.5.3. Tecnici dei servizi di informazione e di orientamento scolastico e professionale |
| Sistema informativo EXCELSIOR | 1.04.02 Specialisti e tecnici della formazione |
| Sistema classificatorio del MINISTERO DEL LAVORO | 265401 Analista orientatore 342501 Consigliere di orientamento scolastico e professionale 342503 Esperto regionale orientamento al lavoro 342504 Orientatore 342505 Orientatore scuola lavoro |
| Repertorio delle professioni ISFOL | |

| UNITÀ DI COMPETENZA | CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI) | CONOSCENZE (CONOSCERE) |
|---|---|---|
| 1. Diagnosi Risorse personali e potenzialità dell'utente | <ul style="list-style-type: none"> * identificare strumenti ed applicare tecniche di analisi e rilevazione di attitudini, comportamenti, interessi, motivazioni, ecc. * interpretare esigenze e bisogni dell'utente relativamente ad interessi, motivazioni, propensioni al lavoro tenendo conto del percorso scolastico-lavorativo sviluppato * accertare attitudini personali, capacità e conoscenze dell'utente non palesate né certificate, quali risorse da valorizzare e spendere nei diversi contesti lavorativi * individuare ambiti di competenze di natura personale e professionale da sviluppare coerentemente con gli obiettivi professionali definiti | <ul style="list-style-type: none"> ☛ tecniche e strumenti di rilevazione e valutazione delle competenze e sviluppo delle risorse personali dell'individuo ☛ metodologie per la conduzione di colloqui individuali e di gruppo con finalità orientative ☛ tecniche di comunicazione e gestione delle relazioni interpersonali |
| 2. Informazione orientativa | <ul style="list-style-type: none"> * scegliere e strutturare materiali informativi a supporto di iniziative di divulgazione ed orientamento * decodificare e trasferire all'utente elementi conoscitivi circa opportunità e caratteristiche della realtà economico-produttiva provinciale e regionale, trend occupazionali, ruoli e posizioni lavorative, luoghi e condizioni di lavoro, ecc. * individuare referenti del sistema formazione/lavoro cui rivolgersi per incontri di approfondimento, selezione, ecc. * selezionare le informazioni più adeguate a sostenere azioni di attivazione nei confronti di soggetti del sistema lavoro e/o della formazione | <ul style="list-style-type: none"> ☛ caratteristiche delle professioni e dei contesti lavorativi in cui sono agite ☛ principi di organizzazione aziendale: processi lavorativi, ruoli professionali, mansioni, ecc. ☛ mercato del lavoro locale, trend produttivi ed occupazionali ☛ offerta del sistema dell'istruzione e formazione professionale |
| 3. Progettazione percorsi di sostegno lavorativo | <ul style="list-style-type: none"> * tradurre aspirazioni personali e risorse professionali in ambiti di interesse da circoscrivere e sviluppare * individuare opportunità di inserimento e reinserimento lavorativo in relazione alla condizione personale e professionale dell'utente * ideare percorsi individualizzati di sostegno lavorativo in funzione delle specifiche condizioni personali ed esigenze professionali dell'utente * scegliere strumenti e metodologie idonee a stimolare e potenziare le abilità personali dell'utente da impiegare per finalità concordate e definite | <ul style="list-style-type: none"> ☛ elementi di base di economia e sociologia del lavoro ☛ nozioni di legislazione vigente in materia di regolazione del mercato del lavoro, istruzione e formazione professionale ☛ principali tipologie di contratti lavorativi e relative caratteristiche |
| 4. Orientamento sviluppo espressività personale | <ul style="list-style-type: none"> * favorire l'assunzione di atteggiamenti di apertura e predisposizione ad apprendere, mobilitando energie cognitive ed emotive * innescare processi di conoscenza e di consapevolezza del sé e di riconoscimento di bisogni e motivazioni * sostenere lo sviluppo di capacità comunicative e relazionali per un'efficace trasmissione e valorizzazione delle competenze possedute * stimolare capacità decisionali e di problem solving a supporto di scelte e situazioni complesse | <ul style="list-style-type: none"> ☛ regole e modalità per l'avvio e l'esercizio del lavoro autonomo-imprenditoriale ☛ principali software applicativi e servizi web-based per la gestione dei servizi di orientamento ☛ lingua inglese scritta e parlata |

INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

| UNITÀ DI COMPETENZA | OGGETTO DI OSSERVAZIONE | INDICATORI | RISULTATO ATTESO | MODALITÀ |
|---|---|--|--|-----------------------------|
| 1. Diagnosi risorse personali e potenzialità dell'utente | Le operazioni di diagnosi risorse personali e potenzialità dell'utente | <ul style="list-style-type: none"> ☞ raccolta sistematica di informazioni circa la natura dei bisogni espressi dal soggetto utente ☞ predisposizione e somministrazione di questionari e reattivi per la rilevazione delle caratteristiche personali e professionali dell'utente ☞ stesura del profilo psico-attitudinale di natura professionale dell'utente | Documento di stesura del profilo di competenze e risorse personali dell'utente rilevate, elaborato e redatto | Prova pratica in situazione |
| 2. Informazione orientativa | Le operazioni di informazione orientativa | <ul style="list-style-type: none"> ☞ erogazione di interventi informativi, individuali e/o di gruppo, concernenti il sistema formazione/lavoro ☞ sostegno all'utente nelle attività di ricerca del lavoro ed acquisizione di informazioni pertinenti | Informazione erogata in maniera funzionale al fabbisogno espresso dall'utente | |
| 3. Progettazione percorsi di sostegno lavorativo | Le operazioni di progettazione di percorsi di sostegno lavorativo | <ul style="list-style-type: none"> ☞ costruzione del percorso formativo/professionale dell'utente a supporto dell'inserimento lavorativo ☞ elaborazione del programma di azioni di orientamento ed accompagnamento da realizzare | Percorso di sostegno lavorativo rispondente ai fabbisogni formativi/professionali rilevati | |
| 4. Orientamento sviluppo espressività personale | Le operazioni di orientamento allo sviluppo dell'espressività personale | <ul style="list-style-type: none"> ☞ erogazione di interventi volti al potenziamento delle abilità comunicative dell'utente ☞ realizzazione di attività di sviluppo della percezione e conoscenza del Sé ☞ attuazione di interventi-stimolo per lo sviluppo di capacità decisionali e di problem solving | Interventi di sviluppo di capacità personali strutturati ed erogati | |

ORIENTATORE

STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "ORIENTATORE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

La qualifica può essere conseguita attraverso:

- **Corsi di 500 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati al momento della realizzazione del corso, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti occupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

- **Corsi di 300 ore**

Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani-adulti disoccupati.

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

NOTA

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.

LIBRERIE CONVENZIONATE PER LA VENDITA AL PUBBLICO

Edicola del Comunale S.n.c. – Via Zamboni n. 26 – 40127 Bologna
Libreria di Palazzo Monsignani S.r.l. – Via Emilia n. 71/3 – 40026 Imola (BO)
Libreria del professionista – Via XXII Giugno n. 3 – 47900 Rimini
Libreria Universitaria & Giuridica – Via del Lazzaretto n. 51 – 47100 Forlì
Nuova Tipografia Delmaino S.n.c. – Via IV Novembre n. 160 – 29100 Piacenza

Libreria Bettini S.n.c. – Via Vescovado n. 5 – 47023 Cesena
Libreria Incontri – Piazza Libertà n. 29 – 41049 Sassuolo (MO)
Libreria Feltrinelli – Via Repubblica n. 2 – 43100 Parma
Edicola Libreria Cavalieri – Piazza Mazzini n. 1/A – 44011 Argenta (FE)

A partire dall'1 gennaio 1996 tutti i Bollettini Ufficiali sono consultabili gratuitamente collegandosi al sito Internet della Regione Emilia-Romagna <http://www.regione.emilia-romagna.it/>

MODALITÀ PER LA RICHIESTA DI PUBBLICAZIONE DI ATTI

Le modalità per la pubblicazione degli atti per i quali è previsto il pagamento sono:

- Euro 2,07 per ogni riga di titolo in grassetto o in maiuscolo
- Euro 0,77 per ogni riga o frazione di riga (intendendo per riga la somma di n. 65 battute dattiloscritte)

gli Enti e le Amministrazioni interessati dovranno effettuare il versamento sul **c/c postale n. 239400** intestato al Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna – Viale Aldo Moro n. 52 – 40127 Bologna e unire la ricevuta dell'avvenuto pagamento al testo del quale viene richiesta la pubblicazione.

Avvertenza – L'avviso di rettifica dà notizia dell'avvenuta correzione di errori materiali contenuti nel provvedimento inviato per la pubblicazione al Bollettino Ufficiale. L'errata-corrige rimedia, invece, ad errori verificatisi nella stampa del provvedimento nel Bollettino Ufficiale.

Il Bollettino Ufficiale si divide in 3 parti:

– Nella parte prima sono pubblicate: leggi e regolamenti della Regione Emilia-Romagna; circolari esplicative delle leggi regionali, nonché atti di organi della Regione contenenti indirizzi interessanti, con carattere di generalità, amministrazioni pubbliche, privati, categorie e soggetti; richieste di referendum regionali e proclamazione dei relativi risultati; dispositivi delle sentenze e ordinanze della Corte costituzionale relativi a leggi della Regione Emilia-Romagna, a conflitti di attribuzione aventi come parte la Regione stessa, nonché ordinanze con cui organi giurisdizionali abbiano sollevato questioni di legittimità costituzionale di leggi regionali. **Il prezzo dell'abbonamento annuale è fissato in Euro 18,08.**

– Nella parte seconda sono pubblicati: deliberazioni del Consiglio e della Giunta regionale (ove espressamente previsto da legge o da regolamento regionale); decreti del Presidente della Giunta regionale, atti di Enti locali, di enti pubblici e di altri enti o organi; su specifica determinazione del Presidente della Giunta regionale ovvero su deliberazione del Consiglio regionale, atti di organi statali che abbiano rilevanza per la Regione Emilia-Romagna, nonché comunicati o informazioni sull'attività degli organi regionali od ogni altro atto di cui sia prescritta in generale la pubblicazione. **Il prezzo dell'abbonamento annuale è fissato in Euro 33,57.**

– Nella parte terza sono pubblicati: annunci legali; avvisi di pubblici concorsi; atti che possono essere pubblicati su determinazione del Presidente della Giunta regionale, a richiesta di enti o amministrazioni interessate; altri atti di particolare rilievo la cui pubblicazione non sia prescritta da legge o regolamento regionale. **Il prezzo dell'abbonamento annuale è fissato in Euro 20,66.**

L'abbonamento annuale cumulativo al Bollettino Ufficiale è fissato in Euro 72,30 - Il prezzo di ogni singolo Bollettino è fissato in Euro 0,41) per 16 pagine o frazione di sedicesimo.

L'abbonamento si effettua esclusivamente a mezzo di versamento sul c/c postale n. 239400 intestato a Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna (Viale Aldo Moro n. 52 – 40127 Bologna) – Si declina ogni responsabilità derivante da disguidi e ritardi postali. Copie del Bollettino Ufficiale potranno comunque essere richieste avvalendosi del citato c/c postale.

La data di scadenza dell'abbonamento è riportata nel talloncino dell'indirizzo di spedizione. Al fine di evitare interruzioni nell'invio delle copie del Bollettino Ufficiale si consiglia di provvedere al rinnovo dell'abbonamento, effettuando il versamento del relativo importo, un mese prima della sua scadenza.

In caso di mancata consegna inviare a Ufficio BO-CMP per la restituzione al mittente che si impegna a versare la dovuta tassa.