



Profili professionali del RRSP oggetto di aggiornamento

Indice

Errore. Il segnalibro non è definito.

IMBIANCHINO (PITTORE EDILE)	5
INTONACATORE	13
OPERATORE ALLE MACCHINE MOVIMENTO TERRA E DEMOLIZIONE	20
OPERATORE ALLE MACCHINE DI SOLLEVAMENTO	27
PIASTRELLISTA (POSATORE)	34
TECNICO DI GESTIONE E COORDINAMENTO DEL PROCESSO EDILIZIO	42
MURATORE	52
CARPENTIERE EDILE	61
OPERATORE AI SISTEMI DI ACCESSO MEDIANTE PONTEGGI E FUNI	71
OPERATORE DEI SERVIZI DI INCASSO E ASSISTENZA POST VENDITA	78
OPERATORE ALLA VENDITA	85
TECNICO DELL'ALLESTIMENTO DI VETRINE E SPAZI ESPOSITIVI	96
OPERATORE AL BANCO DI PRODOTTI ALIMENTARI	104
OPERATORE DELL'ALLEVAMENTO	112
OPERATORE DELLE COLTIVAZIONI ERBACEE E ARBOREE	121
CASARO D'ALPEGGIO	132
GIARDINIERE	141
OPERATORE MACCHINE A CONTROLLO NUMERICO	149
OPERATORE BIOMEDICALE	157
ASCENSORISTA	166
OPERATORE MECCANICO DI SISTEMI	172

OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	181
TECNICO MECCATRONICO DELL'ISTALLAZIONE E MANUTENZIONE DI SISTEMI ROBOTIZZATI	190
TECNICO DELLA MANUTENZIONE DI MACCHINE, IMPIANTI E SISTEMI DI AUTOMAZIONE	200
RESINATORE NAUTICO	207
OPERATORE DELLA VERNICIATURA	213
PROGETTISTA ESECUTIVO DI PRODOTTI LIGNEI DI ARREDO	220
TECNICO SPECIALIZZATO IN GESTIONE DELLA MOBILITÀ	226
CAPOTRENO	232
TECNICO SPECILIZZATO NELLA PIANIFICAZIONE DI PIAZZALE (PORT CAPITAIN)	238
TECNICO SPECIALIZZATO IN LOGISTICA, SPEDIZIONI E TRASPORTI	246
TECNICO SPECIALIZZATO IN GESTIONE MAGAZZINO	255
ESPERTO IN SUPPLY CHAIN MANAGEMENT	263
OPERATORE DEL CONFEZIONAMENTO DEI PRODOTTI ALIMENTARI	270
OPERATORE DELLA PANIFICAZIONE	276
OPERATORE DELLA TRASFORMZIONE DI FRUTTA ED ORTAGGI	284
OPERATORE DI GELATERIA	294
OPERATORE DI MACELLERIA	300
OPERATORE DI PASTICCERIA	307
OPERATORE DI SALUMERIA	315
OPERATORE DELLE LAVORAZIONI LATTIERO CASEARIE	323
CANTINIERE	334

MODELLISTA DELL'ABBIGLIAMENTO	342
MODELLISTA CALZATURE	352
OPERATORE DEL TAGLIO DI PELLAMI	360
TECNICO DI SARTORIA	368
AGGIUNTATORE PROTOTIPISTA	375
ORLATORE	381
TECNICO SPECIALIZZATO DEL CONTROLLO QUALITA'	390

Profilo

Imbianchino (Pittore edile)

Denominazione del Profilo

Imbianchino (pittore edile)

Descrizione del profilo

L'Imbianchino si occupa della realizzazione su opere minori, immobili da restaurare o di nuova costruzione di lavori di pittura, stuccatura e rifinitura, operando su materiali diversi (intonaci, legno, metallo) ed utilizzando varie tecniche. Realizza elementi di decorazione pittorica murale oltre a produrre ed applicare elementi decorativi solidi.

Si relaziona con gli altri operai e tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.4.1.1 Pittori edili

6.1.4.1.2 Decoratori e stuccatori edili

6.1.4.2.0 Pulitori di facciate

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

43.29.02 Lavori di isolamento termico, acustico o antivibrazioni

43.31.00 Intonacatura e stuccatura

43.33.00 Rivestimento di pavimenti e di muri

43.34.00 Tinteggiatura e posa in opera di vetri

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

43.99.01 Pulizia a vapore, sabbiatura e attività simili per pareti esterne di edifici

43.32.02 Posa in opera di infissi, arredi, controsoffitti, pareti mobili e simili

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavori di completamento e finitura

- **Aree di attività**

AdA 09.01.23 Realizzazione di opere di tinteggiatura

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Preparare i supporti murari per la tinteggiatura, eseguendo i trattamenti necessari con tecniche e materiali coerenti con le caratteristiche della struttura, preparando impasti e colori secondo le indicazioni progettuali

RA2: Eseguire la tinteggiatura e la finitura di superfici murarie interne ed esterne, utilizzando tecniche e strumenti sulla base delle indicazioni e delle specifiche progettuali nel rispetto degli standard di sicurezza specifici di settore

RA3: Posare rivestimenti murali, pretrattando le superfici in base al sottofondo preesistente e utilizzando tecniche e materiali sulla base delle indicazioni e delle specifiche progettuali

Competenze**REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI****CONOSCENZE**

- Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la pulizia e la preparazione delle superfici
- Caratteristiche chimico -fisiche, estetiche ed applicative dei prodotti per la realizzazione di trattamenti svernicianti, passivanti, protettivi, consolidanti e di bonifica sulle diverse superfici (acidi, antiparassitari, desalinizzanti, ...) e per la preparazione di fondi idonei a supporti murari, lapidei, lignei, plastici e metallici
- Caratteristiche delle diverse tipologie di sottofondo (cartongesso, malta fine e cementizia, resinati, cemento armato, legno, ...)
- Caratteristiche chimico -fisiche, estetiche ed applicative dei diversi materiali (gessi, colle, resine, stucchi, leganti e inerti) per la sigillatura delle crepe sulle diverse superfici
- Caratteristiche e condizioni di utilizzo dei vari tipo di detergente (acqua, sapone, ammoniaca, ...) per pulire le superfici
- Tecniche di applicazione dei fondi (a pennello, a spruzzo, a rullo) per la pulizia delle superfici
- Tecniche per la rasatura di pareti e soffitto
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle superfici

ABILITÀ

- Riconoscere e valutare i supporti, stabilirne le caratteristiche fisico-meccaniche, lo stato e le cause di eventuale degrado ed identificare la tecnologia delle eventuali finiture precedenti
- Adottare procedure e tecniche per la stuccatura e chiusura di crepe
- Individuare e utilizzare i materiali idonei al tipo di supporto/superficie
- Utilizzare tecniche e prodotti adeguati al trattamento sverniciante, passivante, protettivo, consolidante e di bonifica
- Adottare tecniche ed attrezzatura per l'applicazione dei diversi fondi (acrilici, poliuretanici, passivanti, mordenti, consolidanti, reticolanti, rasanti, minerali ecc.)
- Allestire le eventuali opere provvisorie (ponteggi, trabattelli) funzionali alle operazioni di preparazione delle superfici
- Preparare gli ambienti, ponendo in opera le protezioni appropriate
- Operare la preparazione delle superfici nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Superficie e pronta per essere tinteggiata, rivestita o decorata, protetta da fondo e pulita nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza

INDICATORI

- Pulizia delle superfici
- Realizzazione interventi di stuccatura e chiusura crepe
- Realizzazione di trattamenti sulle superfici
- Allestimento e protezione degli ambienti

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.23 Realizzazione di opere di tinteggiatura

Attività:

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Preparazione degli ambienti e delle superfici per la tinteggiatura da inserire– Preparazione di superfici |
| LIVELLO EQF
3 |

REALIZZARE LA TINTEGGIATURA E LA VERNICIATURA	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro (rullo, pennello, spruzzo, ...) per la realizzazione della tinteggiatura e della verniciatura – Concetti di base della teoria dei colori e cromatismi – Tipologia, caratteristiche e funzionalità del tintometro (manuale ed elettronico) – Procedure per l'ottenimento delle tinture e delle vernici con e senza l'ausilio del tintometro – Procedure e tecniche per la realizzazione della verniciatura con i diversi prodotti di manufatti in legno o altri materiali – Procedure e tecniche per la realizzazione della tinteggiatura con i diversi prodotti, anche di soffitti e pareti sagomate – Tipologie di tinte e di materiali per la tinteggiatura e la verniciatura di diverso tipo (acrilici, sintetici, coerenti con la bioedilizia, ...) – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di tinteggiatura e verniciatura
ABILITÀ	– Identificare le diverse tonalità e sfumature del colore in relazione al tipo di supporto e di luce – Predisporre il prodotto (acrilico, silosanico, minerale, al solvente, naturale, ...) per la tinteggiatura e per la verniciatura di manufatti – Diversificare e gestire i materiali di scarto di lavorazione secondo le norme – Realizzare il lavoro di pitturazione, mescolando le miscele di colorazione fino a riprodurre il colore desiderato – Tinteggiare/verniciare superfici interne ed esterne di edifici, infissi, strutture e oggetti in legno, metallo e plastica – Adottare procedure per il controllo della qualità della tinteggiatura/verniciatura realizzata – Operare la realizzazione di lavori di tinteggiatura/verniciatura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tinteggiatura/verniciatura effettuata nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Preparazione dei prodotti per la verniciatura/tinteggiatura – Realizzazione del ciclo di pitturazione – Realizzazione verniciatura infissi, strutture ed oggetti in materiali diversi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.23 Realizzazione di opere di tinteggiatura Attività: - Preparazione di impasti e colori - Realizzazione del lavoro di tinteggiatura o verniciatura di interni ed esterni
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE OPERE DI FINITURA E DECORAZIONE DELLE SUPERFICI	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro per la realizzazione di finiture e decorazioni – Tipologia, caratteristiche ed impieghi dei materiali per la realizzazione di finiture e decorazioni – Tipologie e tecniche di lavorazioni di finitura: cromatico/materiche, murali storiche o moderne per esterno e per interno (spatolati in stucco decorativi, spugnature, velature, finti marmi, staccati, graffiati rustici, tinteggiatura artistica, ...) – Tipologia e caratteristiche dei principali elementi decorativi – Tecniche per l'applicazione di cornici in gesso ed in legno – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di finitura e di decorazione
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare disegni ed indicazioni progettuali per individuare il tipo di lavorazione richiesta (spatolati, spugnature, graffiati, tinteggiature artistiche ecc.) – Predisporre i materiali necessari in funzione delle procedure previste per le varie lavorazioni – Realizzare disegni preparatori e trasformarli in spolveri o in mascherine per stampinare – Realizzare decorazioni murali o su altri supporti, a riga, a mano o seriali, mediante l'uso di stampi, sia piatte che a chiaroscuro pittorico – Riconoscere e valutare i supporti su cui si dovrà operare, stabilirne le caratteristiche fisico-meccaniche e identificare la tecnologia delle eventuali finiture precedenti al fine di non danneggiare il supporto – Adottare tecniche per l'applicazione di cornici in gesso o in legno – Realizzare patine decorative e di invecchiamento sulle diverse lavorazioni, applicando eventuali cerature protettive – Operare la realizzazione di lavori di finitura e decorazione nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Finitura/decorazione effettuata nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Realizzazione di schizzi e disegni preparatori – Realizzazione elementi decorativi – Realizzazioni effetti decorativi – Realizzazione finiture – Applicazione di trattamenti protettivi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.23 Realizzazione di opere di tinteggiatura Attività: - Realizzazione di lavori di finitura e decorazione
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE RIVESTIMENTI MURALI	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro per la realizzazione di rivestimenti murali – Tipologia, caratteristiche chimico fisiche e portata dei materiali per la realizzazione di rivestimenti murali (tela di vetro, vinile, carta, pannelli per isolamento termico – acustico, ...) – Tipologie, caratteristiche, funzionalità e modalità di preparazione delle colle – Procedure e tecniche di posa ed incollaggio – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di rivestimento murale
ABILITÀ	– Selezionare il materiale adeguato per il rivestimento in base alle esigenze di utilizzo – Individuare la quantità dei materiali necessari in funzione delle procedure previste per le varie lavorazioni – Utilizzare tecniche per incollare gli isolanti termici/acustici – Utilizzare tecniche per tracciare l'appiombato per la posa delle strisce – Applicare e pareggiare le strisce – Adottare procedure per la rifinitura del lavoro e la pulizia dell'eccesso di colla – Adottare procedure di calcolo per scegliere la posizione delle strisce secondo gli angoli entranti e uscenti di porte, finestre, tubi ed interruttori, – Operare la realizzazione di lavori di rivestimento murale nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Rivestimento murale realizzato nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Selezione della qualità e della quantità di materiale necessario – Preparazione della colla – Posa dei pannelli per l'isolamento termico /acustico – Incollaggio del materiale
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.23 Realizzazione di opere di tinteggiatura Attività: – Realizzazione di rivestimenti murali (es. carta da parati, tela di vetro e vinile)
LIVELLO EQF	3

Profilo

Intonacatore

Denominazione del Profilo

Intonacatore.

Descrizione del profilo

L'Intonacatore si occupa della realizzazione di opere di finitura e decorazione delle superfici interne ed esterne degli edifici. Applica intonaci sui paramenti murari con diversi materiali, realizzando effetti di finitura delle superfici ed elementi anche a carattere decorativo. Interviene nel recupero e consolidamento degli intonaci e degli altri elementi di finitura esistenti

Si relaziona con gli altri operai e tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.3.3.0 Intonacatori

6.1.4.1.2 Decoratori e stuccatori edili

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

43.29.02 Lavori di isolamento termico, acustico o antivibrazioni

43.31.00 Intonacatura e stuccatura

43.33.00 Rivestimento di pavimenti e di muri

43.34.00 Tinteggiatura e posa in opera di vetri

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

43.99.01 Pulizia a vapore, sabbiatura e attività simili per pareti esterne di edifici

43.32.02 Posa in opera di infissi, arredi, controsoffitti, pareti mobili e simili

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavori di completamento e finitura

- **Aree di attività**

AdA 09.01.22 Realizzazione di opere di intonacatura e finiture di superficie

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Preparare i supporti murari, le malte e gli impasti per l'intonacatura effettuando i trattamenti necessari all'adeguamento delle superfici, scegliendo e dosando i componenti degli impasti in base

alle caratteristiche fisico-meccaniche e di impiego richieste dal progetto per la realizzazione di intonaci

RA2: Effettuare l'intonacatura, applicando gli strati di malta sulle superfici interne ed esterne da intonacare a mano o con modalità meccaniche, rifinendo mediante le tecniche adeguate e seguendo le indicazioni grafiche e progettuali

Competenze	
REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI MURARIE	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la pulizia e la preparazione dei supporti murari – Caratteristiche e condizioni di utilizzo dei diversi prodotti per la pulizia ed il consolidamento dei supporti murari – Tecniche di pulizia e di consolidamento dei supporti murari al fine di garantirne la consistenza e di migliorare la presa delle malte di intonaco – Caratteristiche delle superfici murarie – Elementi relativi all'evoluzione nel tempo delle tecniche esecutive e dei materiali utilizzati – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle superfici murarie
ABILITÀ	– Riconoscere lo stato e le cause di eventuale degrado di superfici ed elementi esistenti – Adottare procedure e tecniche per la correzione di eventuali irregolarità delle superfici murarie e per garantirne aderenza, complanarità, ecc. anche in considerazione degli spessori dell'intonaco – Adottare procedure e tecniche per la verifica della consistenza, della planarità e dell'allineamento orizzontale e verticale delle superfici murarie – Realizzare ancoraggi per il supporto ed il miglioramento dell'aderenza degli intonaci e degli elementi decorativi – Effettuare interventi di demolizione, rappezzatura e di sostituzione delle superfici e degli elementi ammalorati – Allestire le eventuali opere provvisorie (ponteggi, trabattelli) – Operare la preparazione delle superfici murarie nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Superficie muraria pronta per essere intonacata, pulita e preparata nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Pulizia delle superfici – Realizzazione interventi corretti sulle superfici – Predisposizione di ancoraggi – Allestimento e protezione degli ambienti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.22 Realizzazione di opere di intonacatura e finiture di superficie Attività: – Preparazione delle superfici da intonacare – Ripristino di superfici intonacate
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE MALTE DA INTONACO	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la preparazione di malte da intonaco – Tipologia, caratteristiche e modalità di impiego dei materiali: deumidificanti, termoisolanti, additivi – Tecniche costruttive tradizionali ed innovative per la realizzazione di intonaci – Tipologia, caratteristiche ed ambiti di impiego delle malte: a base di cemento, calce idraulica, calce aerea, a base di polveri di marmo, cocchiopesto, ecc. – Metodi di preparazione delle malte – Tecniche di dosaggio dei conglomerati (sabbia, cemento, additivi, ...) – Procedure di impasto, conglomerazione e miscelazione con vari dosaggi delle malte – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle malte
ABILITÀ	– Riconoscere le caratteristiche tecniche e le procedure di stoccaggio e di impiego di malte preconfezionate – Selezione dei materiali per la preparazione di malte da intonaco in funzione delle lavorazioni da realizzare – Dosare i componenti delle malte in relazione alle esigenze tecniche – Utilizzare le tecniche operative di impasto, conglomerazione e miscelazione con vari dosaggi delle malte, manualmente o con l'utilizzo di macchinari (betoniere, impastatrici, miscelatori) – Verificare la corrispondenza delle caratteristiche dei prodotti ottenuti con quanto richiesto in relazione alle tipologie di impiego (stuccature, finiture, intonaco, fasce guida, ...) – Operare la preparazione delle malte nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Malte per le diverse tipologie di impiego miscelate e pronte per l'uso nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Definizione di esigenze e specifiche tecniche dell'impasto – Dosaggio e miscelazione dei componenti – Verifica delle caratteristiche degli impasti ottenuti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.22 Realizzazione di opere di intonacatura e finiture di superficie Attività: – Preparazione impasti per stuccature e finiture – Preparazione impasti per fasce guida – Preparazione impasti per intonaci (a calce, calce aerea, ripristino di esistenti, ...)
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE L'INTONACATURA DELLE SUPERFICI	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro (cazzuola, frattazzo, ...) – Strati di applicazione degli intonaci e procedure di stesura dei diversi strati (attività, tempi di attesa per l'essiccazione, ecc.) fino alla finitura finale – Caratteristiche e funzioni dell'intonaco (protezione del supporto murario, ecc.) – Tecniche per l'applicazione dei diversi materiali per realizzare intonaci di diverso tipo (intonaci civili a base di calce idraulica e sabbia, a base di gesso e scagliola, ecc. e intonaci speciali) – Caratteristiche e funzionalità delle reti di supporto per intonaci – Procedure di umidificazione del supporto per una corretta essiccazione della malta – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di intonacatura
ABILITÀ	– Individuare/scegliere la tipologia di malta adeguata alle lavorazioni e ai supporti murari – Diversificare e gestire i materiali di scarto di lavorazione secondo le norme – Realizzare i riferimenti geometrici per la stesura della malta e mettere in opera fasce guida (malta, listelli) e bollini per la stesura della malta – Stendere i vari strati di malta (rinzafo, arriccio, velo), rettificando le superfici realizzate, impiegando gli utensili (cazzuola, staggia, frattazzo, pialletto ecc.) e curando la verticalità, l'orizzontalità e la complanarità – Effettuare la posa di reti di supporto per intonaci – Adottare procedure per il controllo della qualità dell'intonaco realizzato – Operare la realizzazione di lavori di intonacatura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Superfici intonacate per tutti gli strati necessari nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Posa in opera di fasce guida e bollini – Posa di reti di supporto – Stesura dei diversi strati di malta – Rettifica delle superfici realizzate
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.22 Realizzazione di opere di intonacatura e finiture di superficie Attività: – Realizzazione delle fasce guida – Ripristino di superfici intonacate – Posa di rete di supporto per intonaci – Stesura dell'intonaco a mano o con modalità meccanica sulle superfici
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE OPERE DI FINITURA E DECORAZIONE DELLE SUPERFICI INTONACATE	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro per la realizzazione delle finiture degli intonaci e degli elementi decorativi – Tipologia, caratteristiche ed impieghi dei materiali per la realizzazione di finiture ed elementi decorativi – Tipologie e caratteristiche dei principali elementi e degli effetti a carattere decorativo – Elementi di disegno tecnico – Tipologie e tecniche di lavorazioni di finitura di intonaci – Tipologie e tecniche di realizzazione di elementi decorativi – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di finitura e decorazione delle superfici intonacate
ABILITÀ	– Leggere e interpretare i disegni tecnico-artistici e le indicazioni progettuali – Realizzare sia in laboratorio che in opera ed applicare elementi decorativi in gesso o altri agglomerati, realizzando modelli, ornati, modanature e riquadrature, cornicioni esterni, cornici interne, ... – Effettuare lavorazioni delle superfici intonacate ottenendo effetti a carattere decorativo (finte pietre, graffiati, bocciardature, martellinature, lamature ecc.) – Stendere strati finali di malta fine (veli, stucchi, marmorini ecc.), curando l'aspetto della superficie e la sua eventuale coloritura – Produrre effetti decorativi (rasature, spatolature, lamature ecc.) – Applicare eventuali trattamenti protettivi alle superfici e agli elementi realizzati – Adottare procedure per il controllo della qualità delle finiture e degli elementi decorativi realizzati – Operare la realizzazione di lavori di finitura e decorazione nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Superfici intonacate rifinite nei dettagli e decorate nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Lettura disegni tecnici - artistici – Realizzazione elementi decorativi – Realizzazioni effetti decorativi – Realizzazione finiture – Applicazione di trattamenti protettivi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.22 Realizzazione di opere di intonacatura e finiture di superficie Attività: – Finitura delle superfici intonacate
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore alle macchine movimento terra e demolizione

Denominazione del Profilo

Operatore alle macchine movimento terra e demolizione

Descrizione del profilo

L' Operatore alle macchine movimento terra e demolizione si occupa della realizzazione di scavi e movimenti di terreno e di demolizioni, nonché dell'estrazione di terra e dello spostamento di terra e detriti e dell'esecuzione di livelli e regolazioni del terreno, in conformità con quanto stabilito dalla documentazione tecnica di progetto.

Si relaziona con gli altri operai e tecnici e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.4.4.1.0 Conduttori di macchinari per il movimento terra

7.4.4.2.1 Conduttori di macchinari mobili per la perforazione in edilizia

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

42.13.00 Costruzione di ponti e gallerie

43.12.00 Preparazione del cantiere edile e sistemazione del terreno

43.13.00 Trivellazioni e perforazioni

43.11.00 Demolizioni

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

43.99.02 Noleggio di gru e altre attrezzature con operatore per la costruzione o la demolizione

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavori generali di scavo e movimentazione

- **Aree di attività**

AdA 09.01.09 Esecuzione scavi

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Effettuare le verifiche preliminari per la realizzazione dello scavo, individuando l'area di posizionamento e le eventuali necessità di manutenzione di macchine e attrezzature, sulla base delle indicazioni progettuali e nel rispetto del Piano Operativo di Sicurezza

RA2: Realizzare sbancamenti, splanteamenti, scavi a sezione obbligata per fondazioni, canalizzazioni, ecc., movimentando il materiale di risulta nel rispetto dei tempi di lavoro previsti, delle prescrizioni normative sulla sicurezza e dei vincoli esecutivi contenuti nella relazione geotecnica

AdA 09.01.10 Esecuzione demolizioni

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Posizionare e stabilizzare macchine e attrezzature per le demolizioni sulla base delle indicazioni progettuali, effettuando i controlli di efficienza richiesti e individuando eventuali necessità di manutenzione

RA2: Realizzare la demolizione controllata o generale di strutture edili preesistenti mediante frantumazione, percussione, spinta, trascinamento o taglio senza pregiudicare la stabilità delle strutture portanti di collegamento o adiacenti e provvedendo alla rimozione e al trasporto dei materiali di risulta

Competenze**EFFETTUARE VERIFICHE PRELIMINARI AGLI INTERVENTI DI SCAVO/DEMOLIZIONE****CONOSCENZE**

- Elementi relativi alle procedure di tracciamento
- Elementi di tecnologia dei materiali edili
- Caratteristiche della documentazione di cantiere: planimetrie, progetti esecutivi, disegni tecnici, relazioni geotecniche
- Caratteristiche geotecniche e morfologiche dei terreni
- Concetti di fisica e di statica per la realizzazione di scavi e demolizioni
- Tipologia di rischi legati agli scavi, alle movimentazioni, alle demolizioni ed alle rimozioni
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne gli interventi di scavo, movimentazione e demolizione

ABILITÀ

- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica
- Individuare il posizionamento della macchina, identificando i rischi specifici e riconoscendo le distanze ottimali per le attività di scavo/movimentazione/demolizione
- Predisporre l'area di intervento, allestendo le opere di protezione dell'area (parapetti sui cigli, barriere segnaletiche arretrate, ...)
- Riconoscere i materiali edili ed il comportamento statico delle strutture
- Identificare le caratteristiche dei terreni sulla base della relazione geotecnica
- Verificare il tracciamento delle superfici di scavo/dell'opera in demolizione
- Operare le verifiche preliminari nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Verifiche preliminari realizzate ed aree di lavoro per scavi, movimentazioni e demolizioni delimitate e allestite, sulla base delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza.

INDICATORI

- Lettura ed interpretazione della documentazione tecnica
- Realizzazione di sopralluoghi
- Individuazione e delimitazione area di lavoro
- Identificazione delle caratteristiche del terreno
- Verifica dei tracciamenti delle superfici di scavo/delle opere in demolizione
- Riconoscimento delle caratteristiche statiche e strutturali dell'opera da demolire

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.08 Esecuzione di demolizioni

Attività:

- Posizionamento della macchina per le demolizioni

AdA 09.01.09 Esecuzione scavi

Attività:

- Verifiche preliminari per la realizzazione dello scavo (terreno e macchine)

LIVELLO EQF

3

CONDURRE MACCHINARI PER L'ESECUZIONE DI DEMOLIZIONI	
CONOSCENZE	– Caratteristiche degli elaborati e dei disegni tecnici specifici per le demolizioni – Tipologie, caratteristiche e modalità di utilizzo di macchine per demolizioni – Tecniche e procedure di demolizione di opere edili – Tecniche di carotaggio di opere edili e/o strutturali – Procedure per la selezione, lo stoccaggio, la gestione e lo smaltimento delle risulte da demolizione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'esecuzione di demolizioni
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare la documentazione tecnica relativa all'intervento di demolizione da realizzare – Adottare tecniche di demolizione adeguate alla tipologia ed all'entità dell'intervento – Adottare modalità di stabilizzazione della macchina durante le attività di demolizione – Gestire lo smaltimento delle risulte da demolizione in ambito di cantiere edile – Operare l'esecuzione delle demolizioni nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Demolizione effettuata sulla base delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza.
INDICATORI	– Posizionamento e stabilizzazione della macchina per la demolizione – Controllo della macchina durante le lavorazioni – Esecuzione di demolizioni di diversa entità – Lettura ed interpretazione di disegni e progetti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA-09.01.08 Esecuzione di demolizioni Attività: – Controllo della macchina per le demolizioni – Posizionamento della macchina per le demolizioni – Esecuzione di demolizioni di grande entità – Esecuzione di demolizioni di piccola entità
LIVELLO EQF	3

CONDURRE MACCHINARI PER L'ESECUZIONE DI SCAVI	
CONOSCENZE	– Caratteristiche degli elaborati e dei disegni tecnici specifici per gli scavi – Tipologie, caratteristiche e modalità di utilizzo di macchine movimento terra per la realizzazione di scavi – Tecniche di esecuzione di scavi, livellamenti e regolazioni del terreno con macchine movimento terra – Tecniche di movimentazione di materiali di scavo con mezzi meccanici – Procedure per la selezione, lo stoccaggio, la gestione e lo smaltimento delle risulte da scavi – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'esecuzione di scavi e movimentazioni
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare la documentazione tecnica relativa all'intervento di scavo da realizzare – Adottare tecniche di scavo adeguate alla tipologia ed all'entità dell'intervento ed alle caratteristiche del terreno – Adottare modalità di stabilizzazione della macchina durante le attività di scavo e movimentazione – Gestire lo smaltimento delle risulte di cantiere da scavo e movimentazione – Realizzare opere di protezione degli scavi (armature, contrafforti, puntelli) in riferimento alla pendenza delle pareti, alla coesione del terreno, all'altezza/profondità, ...) – Operare l'esecuzione di scavi e movimentazioni nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Escavazione e movimento terra effettuati sulla base delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza
INDICATORI	– Posizionamento e stabilizzazione delle macchine per gli scavi e le movimentazioni – Controllo della macchina durante le lavorazioni – Esecuzione di scavi su terreni di diverso tipo – Lettura ed interpretazione di disegno e relazioni geotecniche
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.09 Esecuzione scavi Attività: – Verifiche preliminari per la realizzazione dello scavo (terreno e macchine) – Esecuzione scavi – Movimentazione del terreno – Movimentazione e stoccaggio materiali di risulta
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA MANUTENZIONE ORDINARIA DEI MACCHINARI PER MOVIMENTO TERRA, SCAVI E DEMOLIZIONI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature per movimento terra, scavi e demolizioni – Caratteristiche funzionali e componenti delle macchine per gli scavi ed il movimento terra – Caratteristiche funzionali e componenti delle macchine per le demolizioni – Concetti di elettromeccanica, elettrotecnica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Principali riferimenti normativi relativi alla manutenzione ordinaria di macchine sollevamento terra e per demolizioni
ABILITÀ	– Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e del piano operativo della sicurezza – Utilizzare strumenti di reporting per la segnalazione di anomalie e malfunzionamenti e la registrazione delle manutenzioni realizzate – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Applicare tecniche di sostituzione di componenti/parti usurate e di ripristino funzionalità dei macchinari – Applicare tecniche di diagnostica di parti meccaniche ed elettriche dei macchinari – Applicare procedure per la pulizia di macchine movimento terra e per le demolizioni – Operare la manutenzione ordinaria di macchine sollevamento terra e per demolizioni nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Controllo dello stato di usura e delle condizioni di funzionamento di macchinari ed attrezzature
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA-09.01.08 Esecuzione di demolizioni Attività: – Controllo della macchina per le demolizioni – Manutenzione di macchine e attrezzature per le demolizioni AdA 09.01.09 Esecuzione scavi Attività: – Verifiche preliminari per la realizzazione dello scavo (terreno e macchine) – Verifica e manutenzione di macchine e attrezzature per gli scavi
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore alle macchine di sollevamento

Denominazione del Profilo

Operatore alle macchine di sollevamento

Descrizione del profilo

L'Operatore alle macchine di sollevamento si occupa della conduzione di macchinari per la movimentazione ad altezze variabili di materiali o persone. Provvede all'imbragatura dei carichi ed alla predisposizione e manutenzione ordinaria dei macchinari.

Si relaziona con gli altri operai e tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.4.4.3.0 Conduttori di gru e di apparecchi di sollevamento

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

41.10.00 Sviluppo di progetti immobiliari senza costruzione

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

42.21.00 Costruzione di opere di pubblica utilità per il trasporto di fluidi

42.91.00 Costruzione di opere idrauliche

42.99.01 Lottizzazione dei terreni connessa con

42.99.09 Altre attività di costruzione di altre opere di ingegneria civile nca

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Gestione del cantiere

- **Aree di attività**

AdA 09.01.08 Sollevamento e movimentazione di materiali e operatori

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Posizionare installare e montare gru, macchine e attrezzature per il sollevamento e la movimentazione di carichi e persone sulla base delle indicazioni ricevute verificandone il funzionamento e curando eventuali attività di manutenzione

RA2: Sollevare, movimentare e posizionare, utilizzando opportuni sistemi di imbraco in relazione alla tipologia, alla dimensione ed al peso, carichi edili nel rispetto dei tempi di lavoro previsti e delle norme sulla sicurezza relative agli apparecchi di sollevamento

RA3: Movimentare in altezza operatori utilizzando macchinari abilitati al trasporto di persone nel rispetto dei tempi di lavoro e delle procedure anticaduta previste per le lavorazioni a livelli sopraelevati

Competenze
REALIZZARE L'IMBRAGATURA DEI CARICHI
CONOSCENZE – Tipologie, caratteristiche e funzionalità degli accessori per il sollevamento e l'imbrago dei carichi (bilancino, catene, fascia, ceste, forca con rete, ecc.) – Procedure e tecniche di controllo dell'integrità di funi, catene e fascioni – Caratteristiche delle diverse tipologie di carico – Procedure di identificazione dei punti di presa – Tecniche di installazione degli accessori sugli apparecchi di sollevamento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'imbragatura dei carichi
ABILITÀ – Selezionare ed utilizzare accessori a corredo del macchinario in funzione delle condizioni di sollevamento – Utilizzare tecniche di imbragatura per realizzare l'imbraco e lo stoccaggio di diverse tipologie di carico – Interpretare le tabelle dei carichi degli apparecchi di sollevamento – Riconoscere l'integrità di funi, catene e fascioni – Identificare i punti di presa – Valutare le condizioni atmosferiche che possono interferire con le operazioni – Operare la realizzazione dell'imbragatura dei carichi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO Carichi imbragati e pronti per essere movimentati nel rispetto degli standard di sicurezza
INDICATORI – Impostazione dell'imbragatura – Approntamento di attrezzature ed accessori
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 09.01.08 Sollevamento e movimentazione di materiali e operatori Attività: – Imbracatura e stabilizzazione dei carichi
LIVELLO EQF 3

MOVIMENTARE CARICHI CON MACCHINE DI SOLLEVAMENTO	
CONOSCENZE	– Procedure di delimitazione delle aree di lavoro per la movimentazione di carichi – Procedure per lavori interferenti e limiti d'uso dei mezzi in funzione delle caratteristiche ambientali dei siti (reti aeree, ostacoli fissi, ecc.) – Tipologie di rischi specifici: ribaltamento, investimento, collisioni, linee elettriche, ecc. – Tipologie, modalità di impiego e dispositivi di sicurezza di macchine di sollevamento (caricatori telescopici, muletti, gru su autocarro, gru a torre, gru autocarrate/autogru, ecc.) – Prescrizioni per la circolazione stradale di mezzi d'opera – Concetti di componentistica idraulica, oleodinamica ed elettromeccanica per movimentare carichi con macchine di sollevamento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la movimentazione di carichi con macchine di sollevamento
ABILITÀ	– Condurre e posizionare le macchine di sollevamento di carichi – Eseguire i controlli necessari prima dell'uso della macchina per il sollevamento dei carichi (assenza di persone nell'area delimitata, stato del mezzo, carico non superiore al massimo ammesso, tenuta dell'imbragatura, ecc.) – Eseguire le manovre necessarie per la movimentazione del carico – Interpretare la documentazione a corredo del mezzo di sollevamento di carichi (libretto d'uso) – Utilizzare i principali segnali convenzionali per la comunicazione gestuale con assistenti nelle situazioni operative – Adottare procedure per il controllo della stabilità del mezzo di sollevamento durante l'azioni di carica e secondo il vento – Operare la movimentazione di carichi con macchine di sollevamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Carico sollevato e movimentato nel rispetto degli standard di sicurezza.
INDICATORI	– Delimitazione area di lavoro – Adozione procedure di movimentazione di carichi in sicurezza – Controllo stabilità del mezzo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.08 Sollevamento e movimentazione di materiali e operatori Attività: – Posizionamento delle macchine di sollevamento – Controllo delle macchine di sollevamento – Sollevamento di materiali edili – Movimentazione e posa di materiali edili
LIVELLO EQF	3

MOVIMENTARE IN ALTEZZA GLI OPERATORI	
CONOSCENZE	– Procedure per la movimentazione di persone – Tipologie, modalità di impiego e dispositivi di sicurezza di macchine ed attrezzature per il sollevamento e lo spostamento di persone (PLE) – Procedure di allertamento dei soccorsi – Tempi di lavoro e procedure anticaduta previste per la realizzazione di lavorazioni a livelli sopraelevati – Tipologia di manovre di emergenza – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la movimentazione in altezza di operatori
ABILITÀ	– Condurre e posizionare le macchine di sollevamento di persone – Eseguire i controlli necessari prima dell'uso della macchina per la movimentazione in altezza degli operatori (assenza di persone nell'area delimitata, stato del mezzo, rispetto dei limiti d'uso, assenza di ostacoli in altezza, ecc.) – Eseguire le manovre di sollevamento del personale in quota con attrezzature e materiali di lavoro – Interpretare la documentazione a corredo del mezzo di movimentazione delle persone (libretto d'uso) – Utilizzare i principali segnali convenzionali per la comunicazione gestuale con operatori ed assistenti nelle situazioni operative – Adottare procedure per la stabilizzazione del veicolo e delle piattaforme di lavoro aeree (PLE) – Operare la movimentazione in altezza di operatori nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Operatori sollevati e movimentati in altezza nel rispetto degli standard di sicurezza
INDICATORI	– Delimitazione area di lavoro – Adozione procedure di movimentazione di persone in sicurezza – Controllo stabilità del mezzo e della cesta – Stabilizzazione PLE – Rispetto tempi di lavoro e procedure anticaduta
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.08 Sollevamento e movimentazione di materiali e operatori Attività: – Posizionamento delle macchine di sollevamento – Movimentazione in altezza degli operatori – Controllo e stabilizzazione delle piattaforme
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA MANUTENZIONE ORDINARIA DEI MEZZI DI SOLLEVAMENTO	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature per la movimentazione di carichi e persone – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure di manutenzione degli pneumatici – Piani di sicurezza aziendali – Caratteristiche funzionali e componenti di macchine ed attrezzature per il sollevamento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria dei mezzi di sollevamento
ABILITÀ	– Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Utilizzare strumenti di reporting per la segnalazione di anomalie e malfunzionamenti e la registrazione delle manutenzioni realizzate – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Applicare tecniche di sostituzione di componenti/parti usurate di mezzi di sollevamento e di ripristino funzionalità mezzi di sollevamento – Applicare tecniche di diagnostica di parti meccaniche di mezzi di sollevamento – Applicare tecniche di diagnostica di parti elettriche di mezzi di sollevamento – Operare la manutenzione ordinaria delle macchine di sollevamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Controllo dello stato di usura e delle condizioni di funzionamento di macchinari ed attrezzature
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.08 Sollevamento e movimentazione di materiali e operatori Attività: – Manutenzione di macchine ed attrezzature per il sollevamento e la movimentazione
LIVELLO EQF	3

Profilo

Piastrellista (Posatore)

Denominazione del Profilo

Piastrellista (Posatore)

Descrizione del profilo

Il Piastrellista si occupa della posa in opera di pavimenti e di rivestimenti delle superfici, all'interno ed all'esterno delle costruzioni, preparando i fondi e predisponendo malte e collanti. Realizza anche la manutenzione e la riparazione dei rivestimenti e delle pavimentazioni.

Si relaziona con gli altri operai e tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.3.2.1 Posatori di pavimenti

6.1.3.2.2 Rifinitori di pavimenti

6.1.3.2.3 Piastrellisti e rivestimentisti in pietra e materiali assimilati

6.1.3.2.4 Pacchettisti e posatori di pavimenti e rivestimenti sintetici e in legno

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

43.29.02 Lavori di isolamento termico, acustico o antivibrazioni

43.31.00 Intonacatura e stuccatura

43.33.00 Rivestimento di pavimenti e di muri

43.34.00 Tinteggiatura e posa in opera di vetri

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

43.99.01 Pulizia a vapore, sabbatura e attività simili per pareti esterne di edifici

43.32.02 Posa in opera di infissi, arredi, controsoffitti, pareti mobili e simili

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavori di completamento e finitura

- **Aree di attività**

AdA 09.01.21 Posa in opera pavimenti e rivestimenti

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Eseguire la preparazione di collanti e malte per supporti orizzontali e verticali, svolgendo preventivamente le attività di approntamento delle superfici da pavimentare/rivestire, sulla base dei vincoli progettuali e della posa a regola d'arte e nel rispetto dei programmi di lavoro stabiliti.

RA2: Posare pavimenti e rivestimenti, adattando mediante tagli lineari e/o circolari i diversi elementi preformati alle aree da rivestire, rispettando la composizione estetica prevista dal progetto o stabilita con la committenza e procedendo alla successiva fugatura/rifinitura delle superfici pavimentate/rivestite.

RA3: Posare pavimenti realizzati in opera adottando le diverse tecniche di stesura, in base al tipo di materiale utilizzato, provvedendo alle successive attività di finitura mediante applicazione di eventuali strati anti usura e di frattazzatura, lisciatura ed eventuale levigatura meccanica.

Competenze**REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI DA PAVIMENTARE/RIVESTIRE****CONOSCENZE**

- Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la pulizia e la preparazione delle superfici da pavimentare/rivestire
- Tecniche di pulizia e di consolidamento dei supporti al fine di garantirne la consistenza e di migliorare la presa delle malte e dei collanti
- Caratteristiche delle superfici murarie
- Caratteristiche chimico fisiche estetiche ed applicative dei materiali rasanti e/o correttivi del supporto (es. autolivellanti)
- Tecniche di rasatura del livello del fondo
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle superfici da rivestire

ABILITÀ

- Riconoscere lo stato dell'area da pavimentare/rivestire per individuare la tecnica di intervento più idonea
- Adottare procedure e tecniche di analisi del sottofondo o del supporto murario rispetto alle principali caratteristiche (elasticità, capacità di assorbimento, ecc.)
- Adottare procedure e tecniche per appianare (rasare) il livello del fondo, manualmente o con macchinari specifici, in funzione delle caratteristiche delle correzioni necessarie
- Preparare il sottofondo da pavimentare/rivestire tenendo conto dell'eventuale rete di impianti
- Eseguire lavori di impermeabilizzazione e coibentazione degli strati intermedi e delle superfici
- Allestire le eventuali opere provvisorie (ponteggi, trabattelli) funzionali alle operazioni di preparazione
- Operare la preparazione delle superfici nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Superficie pulita e pronta per essere pavimentata/rivestita nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza

INDICATORI

- Pulizia delle superfici
- Realizzazione interventi di appianamento delle superfici

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.21 Posa in opera pavimenti e rivestimenti

Attività:

- Controlli e misurazioni preliminari
- Preparazione del supporto

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE MALTE E DEI COLLANTI PER I RIVESTIMENTI/PAVIMENTAZIONI	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili e delle attrezzature per la preparazione di malte e collanti – Tipologia, caratteristiche ed ambiti di impiego nelle pavimentazioni e nei rivestimenti delle malte e dei collanti – Metodi di preparazione di malte e collanti – Tecniche di dosaggio dei conglomerati (sabbia, cemento, additivi, ...) – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle malte e dei collanti
ABILITÀ	– Riconoscere le caratteristiche tecniche e le procedure di stoccaggio e di impiego di malte e collanti preconfezionati – Selezionare i materiali per la preparazione di malte e collanti in funzione delle lavorazioni da effettuare – Dosare i componenti (malte e collanti) in relazione alle esigenze tecniche – Utilizzare le tecniche operative di impasto dei materiali con i vari dosaggi manualmente o con l'utilizzo di macchinari (betoniere, impastatrici, miscelatori) – Verificare la corrispondenza delle caratteristiche dei prodotti ottenuti con quanto richiesto in relazione alle tipologie di impiego (pavimentazione, rivestimento) – Adottare metodiche di confezionamento dei diversi tipi di impasto – Operare la preparazione delle malte e dei collanti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Impasti per la posa di rivestimenti/pavimenti predisposti, confezionati e pronti per l'uso nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Definizione di esigenze e specifiche tecniche dell'impasto – Dosaggio e miscelazione dei componenti – Verifica delle caratteristiche degli impasti ottenuti – Confezionamento degli impasti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.21 Posa in opera pavimenti e rivestimenti Attività: – Preparazione di malte per supporti orizzontali e verticali e collanti
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA POSA IN OPERA DI PAVIMENTI/RIVESTIMENTI	
CONOSCENZE	– Elementi di disegno tecnico geometrico – Tipologia e caratteristiche dei materiali da rivestimento in edilizia (in ceramica, pietra, legno, laminati, elementi da esterno, mosaici, resine, pavimentazioni industriali, ...) – Tecniche di gestione e di conservazione degli scarti di lavorazione – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro per la realizzazione delle attività di posa, di taglio e di battitura degli elementi – Modalità e tecniche di posa e di impiego dei materiali, delle malte e dei collanti delle diverse tipologie di rivestimenti – Tipologia degli strumenti di misurazione e tracciatura (es. metro, laser, corda metrica, livella a staggia, piombo, squadra, ecc.) – Concetti di matematica e geometria per il calcolo delle aree ed il controllo delle misurazioni lineari – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di posa di pavimenti e rivestimenti
ABILITÀ	– Adottare procedure per la verifica della qualità e della calibratura e per la sagomatura degli elementi da posare sulle superfici degli elementi di posa – Eseguire il tracciamento dell'area di posa suddividendola in settori idonei al corretto sviluppo del lavoro – Curare la disposizione geometrica e la calibratura dei diversi elementi sulle superfici, nel rispetto delle indicazioni grafiche e progettuali – Adottare tecniche di posa differenziate, individuando la tipologia di malta e collante adeguata in funzione dei supporti murari e del tipo di materiale utilizzato (ceramica, materiale lapideo, legno, mosaico, ecc.) – Diversificare e gestire i materiali di scarto di lavorazioni secondo le norme – Adottare tecniche di stesura (a sottofondo, a colla, in muratura) degli strati di supporto ed adesivi – Adottare procedure per il controllo della qualità del rivestimento realizzato – Operare la realizzazione di lavori di posa di pavimenti e rivestimenti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pavimenti e rivestimenti (in ceramica, lignei, mosaici, resine, ...) posati nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Lettura ed interpretazione di disegni tecnici – Selezione materiali per le lavorazioni – Stesura degli strati di supporto ed adesivi – Sagomatura/taglio degli elementi – Disposizione e posa degli elementi – Controllo delle misurazioni e calcolo delle aree
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 09.01.21 Posa in opera pavimenti e rivestimenti	

Attività:

- Posa di pavimenti e rivestimenti in elementi preformati (es. ceramica, pietra, legno, laminati, elementi da esterno, ...)
- Posa di pavimenti realizzati in opera (mosaici, resine, pav. industriali,...)

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE OPERE DI FINITURA DELLE SUPERFICI PAVIMENTATE/RIVESTITE	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti di lavoro per la realizzazione delle finiture dei pavimenti e dei rivestimenti – Tipologia, caratteristiche ed impieghi dei materiali per la realizzazione di finiture, per la sigillatura dei giunti e per il trattamento delle superfici rivestite – Tipologie e caratteristiche degli stucchi – Tipologie e tecniche di finitura per il completamento ed il trattamento delle superfici rivestite – Caratteristiche dei livelli di finitura in base alla tipologia di ambiente – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di lavori di finitura di pavimenti e rivestimenti
ABILITÀ	– Utilizzare tecniche di realizzazione di trattamenti estetici e funzionali di finitura delle superfici rivestite (stuccatura, lucidatura, cerature, ...) – Adottare procedure per la pulizia delle superfici rivestite, eliminando i residui dei materiali (malte, stucchi, collanti, ecc.) – Adottare procedure per la sigillatura dei giunti tra i vari elementi costituenti la pavimentazione/il rivestimento – Adottare procedure per il controllo della qualità delle finiture realizzate – Operare la realizzazione di lavori di rifinitura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pavimenti/rivestimenti rifiniti nei dettagli nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pulizia dei rivestimenti/pavimenti – Realizzazione sigillature e stuccature – Applicazione di trattamenti protettivi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.21 Posa in opera pavimenti e rivestimenti Attività: – Rifinitura delle superfici pavimentate e/o rivestite – Rifinitura dei pavimenti realizzati in opera
LIVELLO EQF	3

Profilo

Tecnico di gestione e coordinamento del processo edilizio

Denominazione del Profilo

Tecnico della gestione e coordinamento del processo edilizio

Descrizione del profilo

Il Tecnico della gestione e coordinamento del processo edilizio si occupa di assicurare che i lavori in un cantiere edile siano realizzati in modo integrato (struttura, impianti, finiture) e in conformità alle tolleranze contrattualmente pattuite, funzionali all'ottenimento delle certificazioni specificate in sede di progetto.

Organizza, coordina e monitora le fasi operative, raccoglie dati e informazioni tecniche ed impiantistiche da eseguire, intraprende eventuali azioni correttive sul cronoprogramma, verifica la congruenza con il progetto, le specifiche proposte ed il budget. Collabora in sede di verifica, al collaudo e alla certificazione di ogni elemento.

Si relaziona con la direzione dei lavori, le maestranze, i tecnici e all'esterno con i fornitori e i subappaltatori.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

3.1.5.2.0 Tecnici della gestione di cantieri edili

3.1.3.5.0 Tecnici delle costruzioni civili e professioni assimilate

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

41.10.00 Sviluppo di progetti immobiliari senza costruzione

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

42.21.00 Costruzione di opere di pubblica utilità per il trasporto di fluidi

42.91.00 Costruzione di opere idrauliche

42.99.01 Lottizzazione dei terreni connessa con l'urbanizzazione

42.99.09 Altre attività di costruzione di altre opere di ingegneria civile nca

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Gestione del cantiere

- **Aree di attività**

AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Realizzare il programma esecutivo dei lavori nel rispetto della documentazione progettuale e di appalto, organizzando risorse umane e strumentali, coordinando le eventuali imprese subappaltatrici e compilando la documentazione necessaria

RA2: Monitorare il processo logistico e di approvvigionamento, accertando la regolarità dei materiali, il livello delle scorte e le esigenze di acquisto, e aggiornando costantemente la documentazione amministrativa contabile dei lavori

RA3: Monitorare la corretta esecuzione dei lavori gestendo le variazioni e compilando la documentazione tecnica relativa alle attività svolte e ai materiali utilizzati.

Competenze						
<table><tr><th data-bbox="151 293 1437 344">PIANIFICARE E ORGANIZZARE L'ALLESTIMENTO DEL CANTIERE</th></tr><tr><td data-bbox="151 344 1437 882">CONOSCENZE – Caratteristiche dell'organizzazione e del funzionamento del cantiere edile: fasi, processi, ruoli e strumenti – Principi di tecnologia delle costruzioni edili – Procedure di disegno tecnico (architettonico, strutturale, impiantistico, lay-out cantiere) e di calcolo di pendenze, superfici, volumi e quote predisposti attraverso software BIM – Tecniche di programmazione e modelli organizzativi di funzionamento delle imprese edili – Caratteristiche del ciclo produttivo di ogni elemento tecnologico del sistema edilizio e relativi tempi di realizzazione – Nozioni di tecniche di rilievo e tracciamento di un'opera edile e degli impianti – Principi di definizione del lay-out di cantiere – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento del cantiere </td></tr><tr><td data-bbox="151 882 1437 1574">ABILITÀ – Interpretare la documentazione progettuale e di appalto con l'impiego di strumenti BIM, verificando eventuali integrazioni – Segnalare eventuali difformità rispetto alle previsioni contrattuali proponendo i necessari interventi correttivi – Individuare le lavorazioni e le fasi di esecuzione, predisponendo la documentazione per l'avvio dei lavori e verificando gli atti amministrativi – Aggiornare il cronoprogramma (Gantt) in base al controllo di avanzamento della produzione/lavorazioni – Programmare gli approvvigionamenti di materiali, attrezzature e dispositivi di protezione individuale e collettivi (DPI e DPC) – Individuare le aree di pertinenza e il lay-out del cantiere (vie d'accesso, depositi di materiali ed attrezzature, locali per il personale, zone di carico e scarico, aree per la raccolta differenziata dei materiali di risulta, ecc.) – Utilizzare tecniche per definire il rilievo ed il tracciamento dell'opera da realizzare – Operare l'organizzazione dell'allestimento del cantiere nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro </td></tr><tr><td data-bbox="151 1574 1437 1722">RISULTATO Allestimento del cantiere organizzato e pianificato secondo una corretta sequenza operativa delle specifiche progettuali e le procedure previste, nel rispetto degli standard di sicurezza. </td></tr><tr><td data-bbox="151 1722 1437 1995">INDICATORI – Lettura del progetto tecnico tridimensionale sviluppato in modalità BIM – Definizione delle fasi esecutive in una corretta sequenza operativa coerente con il progetto – Predisposizione della documentazione per l'avvio dei lavori – Delimitazione e definizione del lay-out del cantiere, delle opere provvisorie e allestimento del cantiere edile </td></tr><tr><td data-bbox="151 1995 1437 2063">ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere </td></tr></table>	PIANIFICARE E ORGANIZZARE L'ALLESTIMENTO DEL CANTIERE	CONOSCENZE – Caratteristiche dell'organizzazione e del funzionamento del cantiere edile: fasi, processi, ruoli e strumenti – Principi di tecnologia delle costruzioni edili – Procedure di disegno tecnico (architettonico, strutturale, impiantistico, lay-out cantiere) e di calcolo di pendenze, superfici, volumi e quote predisposti attraverso software BIM – Tecniche di programmazione e modelli organizzativi di funzionamento delle imprese edili – Caratteristiche del ciclo produttivo di ogni elemento tecnologico del sistema edilizio e relativi tempi di realizzazione – Nozioni di tecniche di rilievo e tracciamento di un'opera edile e degli impianti – Principi di definizione del lay-out di cantiere – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento del cantiere	ABILITÀ – Interpretare la documentazione progettuale e di appalto con l'impiego di strumenti BIM, verificando eventuali integrazioni – Segnalare eventuali difformità rispetto alle previsioni contrattuali proponendo i necessari interventi correttivi – Individuare le lavorazioni e le fasi di esecuzione, predisponendo la documentazione per l'avvio dei lavori e verificando gli atti amministrativi – Aggiornare il cronoprogramma (Gantt) in base al controllo di avanzamento della produzione/lavorazioni – Programmare gli approvvigionamenti di materiali, attrezzature e dispositivi di protezione individuale e collettivi (DPI e DPC) – Individuare le aree di pertinenza e il lay-out del cantiere (vie d'accesso, depositi di materiali ed attrezzature, locali per il personale, zone di carico e scarico, aree per la raccolta differenziata dei materiali di risulta, ecc.) – Utilizzare tecniche per definire il rilievo ed il tracciamento dell'opera da realizzare – Operare l'organizzazione dell'allestimento del cantiere nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro	RISULTATO Allestimento del cantiere organizzato e pianificato secondo una corretta sequenza operativa delle specifiche progettuali e le procedure previste, nel rispetto degli standard di sicurezza.	INDICATORI – Lettura del progetto tecnico tridimensionale sviluppato in modalità BIM – Definizione delle fasi esecutive in una corretta sequenza operativa coerente con il progetto – Predisposizione della documentazione per l'avvio dei lavori – Delimitazione e definizione del lay-out del cantiere, delle opere provvisorie e allestimento del cantiere edile	ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere
PIANIFICARE E ORGANIZZARE L'ALLESTIMENTO DEL CANTIERE						
CONOSCENZE – Caratteristiche dell'organizzazione e del funzionamento del cantiere edile: fasi, processi, ruoli e strumenti – Principi di tecnologia delle costruzioni edili – Procedure di disegno tecnico (architettonico, strutturale, impiantistico, lay-out cantiere) e di calcolo di pendenze, superfici, volumi e quote predisposti attraverso software BIM – Tecniche di programmazione e modelli organizzativi di funzionamento delle imprese edili – Caratteristiche del ciclo produttivo di ogni elemento tecnologico del sistema edilizio e relativi tempi di realizzazione – Nozioni di tecniche di rilievo e tracciamento di un'opera edile e degli impianti – Principi di definizione del lay-out di cantiere – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento del cantiere						
ABILITÀ – Interpretare la documentazione progettuale e di appalto con l'impiego di strumenti BIM, verificando eventuali integrazioni – Segnalare eventuali difformità rispetto alle previsioni contrattuali proponendo i necessari interventi correttivi – Individuare le lavorazioni e le fasi di esecuzione, predisponendo la documentazione per l'avvio dei lavori e verificando gli atti amministrativi – Aggiornare il cronoprogramma (Gantt) in base al controllo di avanzamento della produzione/lavorazioni – Programmare gli approvvigionamenti di materiali, attrezzature e dispositivi di protezione individuale e collettivi (DPI e DPC) – Individuare le aree di pertinenza e il lay-out del cantiere (vie d'accesso, depositi di materiali ed attrezzature, locali per il personale, zone di carico e scarico, aree per la raccolta differenziata dei materiali di risulta, ecc.) – Utilizzare tecniche per definire il rilievo ed il tracciamento dell'opera da realizzare – Operare l'organizzazione dell'allestimento del cantiere nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro						
RISULTATO Allestimento del cantiere organizzato e pianificato secondo una corretta sequenza operativa delle specifiche progettuali e le procedure previste, nel rispetto degli standard di sicurezza.						
INDICATORI – Lettura del progetto tecnico tridimensionale sviluppato in modalità BIM – Definizione delle fasi esecutive in una corretta sequenza operativa coerente con il progetto – Predisposizione della documentazione per l'avvio dei lavori – Delimitazione e definizione del lay-out del cantiere, delle opere provvisorie e allestimento del cantiere edile						
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere						

Attività:

- Organizzazione delle risorse umane e strumentali
- Esame della documentazione progettuale e di appalto
- Redazione dei documenti necessari per l'avvio del cantiere

LIVELLO EQF**4**

GESTIRE E COORDINARE LO SVOLGIMENTO DEI LAVORI IN CANTIERE	
CONOSCENZE	– Modelli e tecniche di comunicazione e gestione delle risorse umane – Processo di costruzione di un'opera edile: fasi, processi, ruoli, tempi, macchinari, materiali, tecnologie – Caratteristiche e funzionalità di software BIM per la gestione di progetti in fase esecutiva – Procedure di coordinamento con enti e società esterne al cantiere per servizi ed interferenze – Modelli e tecniche di organizzazione dei processi lavorativi nell'ambito dei cantieri edili – Strumenti e tecniche di documentazione sull'andamento dei lavori, aggiornamento piani, controllo del cronoprogramma (Gantt) – Modalità di compilazione di un programma operativo per la gestione dei lavori in cantiere – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la gestione e il coordinamento delle lavorazioni nell'ambito di cantieri edili
ABILITÀ	– Adottare modalità di organizzazione, coordinamento e gestione delle squadre di lavoro e dei subappaltatori – Adottare procedure di verifica dell'idoneità delle risorse umane, materiali e strumentali disponibili – Adottare modalità di gestione delle scorte e di approvvigionamento e stoccaggio dei materiali e delle attrezzature e di gestione dei materiali di risulta – Aggiornare la documentazione, predisposta attraverso software BIM (cronoprogramma, schede tecniche) sulla base al controllo avanzamento della produzione/ lavorazioni – Adottare procedure e strumenti per la verifica dello stato di avanzamento dei lavori, nel rispetto delle scadenze contrattuali – Organizzare le sequenze operative in termini di fasi, tecnologie di lavorazione, caratteristiche dei materiali e dei macchinari da utilizzare, manutenzioni da realizzare, risorse umane necessarie – Riformulare il programma operativo dei lavori in relazione a variazioni nella tempistica e anomalie o scostamenti nella realizzazione dell'opera edile – Riconoscere e prevenire i rischi della sicurezza relativa all'ambiente di lavoro del cantiere; organizzare e gestire le lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Lavorazioni organizzate e coordinate nel rispetto delle indicazioni progettuali, degli standard qualitativi e di sicurezza.
INDICATORI	– Definizione e monitoraggio giornaliero del programma operativo di lavoro – Gestione degli approvvigionamenti – Monitoraggio andamento delle lavorazioni – Elaborazione della documentazione di cantiere – Valutazione dei rischi e corrette misure di tutela
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere Attività: – Cura dei rapporti con le imprese in subappalto – Esame della documentazione progettuale e di appalto – Organizzazione delle risorse umane e strumentali

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">– Monitoraggio del processo logistico di approvvigionamento (materiali, macchinari, attrezzature)– Verifica dell' idoneità di materiali, forniture ed attrezzature– Monitoraggio dei lavori in corso d'opera– Redazione della documentazione tecnica |
| LIVELLO EQF
4 |

GESTIRE L'AMMINISTRAZIONE E LA CONTABILITÀ DEL CANTIERE	
CONOSCENZE	– Principi di gestione economico-finanziaria dei cantieri edili; – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di contabilità dell'appalto pubblico; – Caratteristiche e funzionalità dei software per il controllo della contabilità dei lavori e la redazione dei degli stati di avanzamento dei lavori (SAL) e dello stato finale dei lavori (SFL); – Tecniche di computo metrico dei manufatti edili; – Metodologie per la redazione e l'utilizzo di libri contabili di cantiere (giornale dei lavori, libretto delle misure, registro di contabilità, ecc.); – Procedura di revisione dei prezzi e caratteristiche della relativa documentazione di appoggio e procedure d'ordine e di acquisto delle forniture di cantiere;
ABILITÀ	– Adottare tecniche di preventivazione e rilevazione dei costi delle singole lavorazioni in rapporto alle specifiche di budget – Tradurre i lavori di realizzazione e messa in opera dei manufatti edilizi in dati economici anche attraverso l'utilizzo di software dedicati, – Effettuare valutazioni tecniche ed economiche relative alle lavorazioni – Adottare modalità di gestione dei rapporti contrattuali con fornitori e subappaltatori – Applicare tecniche di computo metrico dell'opera edile realizzata – Utilizzare strumenti informatici per la gestione della contabilità dei lavori, la verifica dello stato di avanzamento dei lavori (SAL) e dello stato finale dei lavori (SFL) – Verificare sulla base delle specifiche di budget, la corretta allocazione delle risorse economiche
RISULTATO	Documenti contabili compilati correttamente dal punto di vista della normativa vigente e contabilizzazione dei lavori coerente con le specifiche del budget.
INDICATORI	– Preventivazione di spesa. – Redazione del computo metrico. – Contabilizzazione dei costi. – Verifica della corretta gestione economica. – Verifica corrispondenza tra tempi e costi di realizzazione previsti dal cronoprogramma di progetto.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere Attività: – Redazione della documentazione tecnica – Gestione della contabilità di cantiere – Monitoraggio del processo logistico di approvvigionamento (materiali, macchinari, attrezzature) – Cura dei rapporti con le imprese in subappalto
LIVELLO EQF	4

GARANTIRE LA QUALITÀ E LA SICUREZZA SUL CANTIERE	
CONOSCENZE	– Modelli e tecniche per il controllo della qualità del processo di produzione edilizia – Modelli e tecniche per il controllo della qualità di materiali e di prodotti edili finiti – Principali riferimenti normativi in materia ambientale: gestione dei rifiuti e degli scarichi civili e produttivi – Prestazione energetica degli edifici e varie certificazioni – Sistemi di sicurezza e principali modi di funzionamento delle macchine ed attrezzature di cantiere – Procedure e tecniche di manutenzione di macchinari ed attrezzature di cantiere – Caratteristiche del piano operativo per la sicurezza – Tecniche di valutazione dei rischi delle singole lavorazioni e misure di tutela – Principali riferimenti normativi ed adempimenti previsti relativi alla sicurezza nei cantieri ed alla prevenzione degli infortuni
ABILITÀ	– Definire operativamente standard e procedure di esecuzione dei lavori nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Verificare la corretta idoneità tecnico professionale e l'inquadramento contrattuale richiesto secondo gli standard di qualità – Adottare procedure e tecniche di monitoraggio della conformità delle lavorazioni edili – Provvedere agli adempimenti tecnico – amministrativi concernenti la sicurezza ed all'elaborazione della relativa documentazione – Valutare il piano operativo della sicurezza dei subappaltatori in riferimento agli standard di sicurezza del cantiere – Programmare procedure ed interventi di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Verificare e controllare il rispetto degli standard di qualità – Esaminare il programma delle prove di collaudo e messa in servizio degli impianti
RISULTATO	Verifica e controllo dei singoli elementi tecnici del processo produttivo rispondenti a prescrizioni normative e di certificazione e documentazione relativa alla sicurezza correttamente predisposta.
INDICATORI	– Controllo qualità dell'opera edile realizzata. – Programmazione della verifica e della manutenzione di macchinari, attrezzature e strumenti. – Controllo degli indici di pericolosità e rischio del cantiere edile. – Elaborazione del piano operativo della sicurezza in relazione al piano generale di coordinamento. – Verifica della congruenza tra piano operativo del cantiere e quello dei subappaltatori. – Verifica del rispetto degli standard di sicurezza nel cantiere. – Verifica della corrispondenza ai parametri di certificazione. – Valutazione dei rischi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.04 Gestione del cantiere e computazione delle opere Attività: – Verifica dell'idoneità di materiali, forniture e attrezzature – Cura dei rapporti con le imprese in subappalto – Monitoraggio dei lavori in corso d'opera

LIVELLO EQF

4

Profilo

Muratore

Denominazione del Profilo

Muratore

Descrizione del profilo

Il Muratore si occupa della realizzazione e del consolidamento di elementi edilizi di diversa natura: strutture di fondazione, contenimento e di elevazione, partizioni interne ed esterne, orizzontali e verticali, chiusure orizzontali e verticali, componenti edilizie e assistenza agli impianti tecnologici.

Si occupa dell'allestimento del cantiere edile, verificando l'area interessata nel rispetto delle indicazioni ricevute.

Riceve istruzioni ed incarichi dalla committenza e/o dai tecnici e si coordina con gli altri lavoratori presenti in cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.2.1.0 Muratori in pietra e mattoni

8.4.2.1.0 Manovali e personale non qualificato dell'edilizia civile e professioni assimilate

8.4.2.2.0 Manovali e personale non qualificato della costruzione e manutenzione di strade

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

42.21.00 Costruzione di opere di pubblica utilità per il trasporto di fluidi

42.91.00 Costruzione di opere idrauliche

43.91.00 Realizzazione di coperture

43.39.01 Attività non specializzate di lavori edili (muratori)

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Realizzazione opere murarie e di impermeabilizzazione

- **Aree di attività**

AdA 09.01.18 Costruzione di murature

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Realizzare i tracciamenti in base agli elementi progettuali, svolgendo preventivamente le attività di preparazione del sito, adattando e/o consolidando elementi strutturali preesistenti, utilizzando, dove necessario, strutture provvisorie e di sostegno

RA2: Edificare murature e vani murari, preparando i materiali e appurando, in itinere e al termine dei lavori, la conformità agli elementi progettuali e la regolarità delle opere realizzate, garantendo la necessaria assistenza muraria per gli impianti tecnologici e i serramenti

RA3: Edificare orizzontamenti strutturali (solai e coperture), preparando i materiali e appurando, in itinere e al termine dei lavori, la conformità agli elementi progettuali e la regolarità delle opere realizzate

RA4: Realizzare interventi di consolidamento delle opere esistenti (es. adeguamento strutturale; adeguamento sismico; ecc.), mediante tecniche ricostruttive, rinforzo meccanico e legature perimetrali alla muratura, garantendo la corretta applicazione di materiali e tecniche e l'impiego delle tecnologie previste in conformità con il progetto strutturale

AdA 09.01.06 Allestimento e manutenzione delle aree di cantiere

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Allestire la logistica di cantiere, sulla base dei dati progettuali, verificando l'area interessata e nel rispetto delle indicazioni ricevute; disallestire il cantiere

RA2: Rimuovere il materiale di risulta, riconoscendo i materiali pericolosi e differenziando gli scarti per lo smaltimento, nel rispetto delle norme e delle regole organizzative di cantiere

Competenze**ALLESTIRE GLI SPAZI LOGISTICI E GLI ELEMENTI OPERATIVI DEL CANTIERE EDILE****CONOSCENZE**

- Caratteristiche dell'organizzazione e del funzionamento del cantiere edile
- Caratteristiche del lay-out di cantiere e tecniche di realizzazione delle opere provvisorie
- Principi di tecnologia delle costruzioni edili
- Caratteristiche e tecniche di manutenzione delle attrezzature e specifiche di utilizzo dei macchinari del cantiere edile
- Caratteristiche e modalità di carico, scarico e stoccaggio dei materiali
- Tecniche e procedure per la realizzazione e la dismissione degli spazi e dei servizi del cantiere
- Principali riferimenti normativi relativi alla gestione dei rifiuti di cantiere
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento di cantieri edili

ABILITÀ

- Applicare tecniche di montaggio delle opere provvisorie
- Riconoscere e individuare gli elementi spaziali e tecnici del cantiere
- Riconoscere ed approntare i materiali, i macchinari, gli utensili e gli attrezzi necessari alle lavorazioni edili
- Utilizzare tecniche per la dismissione degli spazi e dei servizi di cantiere
- Adottare procedure per la delimitazione e l'approntamento della propria area di lavoro (pulizia, microdemolizioni, adattamenti, strumenti, attrezzature, ...)
- Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione/attività sulla base delle indicazioni di riferimento (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)
- Utilizzare procedure per la realizzazione di spazi e servizi di cantiere, zone di carico e scarico, di deposito attrezzature, stoccaggio dei materiali, di raccolta, differenziazione e conferimento dei rifiuti
- Operare l'allestimento del cantiere edile nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Cantiere edile allestito nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza.

INDICATORI

- Allestimento e preparazione degli spazi logistici di cantiere
- Allestimento opere provvisorie
- Approntamento e pulizia di utensili e spazi di lavoro

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.18 Costruzione di murature

Attività:

- Predisposizione dei supporti esistenti per la realizzazione delle opere (pulizia, microdemolizioni e adattamenti)

AdA09.01.06 Allestimento e manutenzione delle aree di cantiere

Attività:

- Allestimento della logistica di cantiere
- Allestimento e manutenzione della segnaletica di cantiere

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">– Disallestimento del cantiere– Scarico e del carico dei materiali– Verifica dell'area interessata– Gestione del carico e scarico materiali, assistenza al conferimento– Raccolta e differenziazione del materiale di risulta da attività di cantiere– Stoccaggio differenziato dei materiali sulla base delle classificazioni CER |
| LIVELLO EQF
3 |

ESEGUIRE TRACCIAMENTI PER LA REALIZZAZIONE DI OPERE MURARIE	
CONOSCENZE	– Caratteristiche e simbologia di disegni architettonici, esecutivi ed impiantistici relativi alle opere e assistenze murarie – Fasi del processo edilizio per la costruzione di opere murarie – Elementi di matematica e di geometria per il calcolo di aree, superfici, volumi, perpendicolari – Tecniche di tracciamento degli elementi da realizzare (pareti, scavi, solai, quote, scale, ecc.) – Strumenti di misurazione e tracciatura (es. metro, laser, corda metrica, livella a bolla, piombo, squadra, ecc.) – Tecniche di tracciamento dei riferimenti geometrici ed altimetrici e dei livelli di riferimento per la posa in opera falsi telai ed alloggiamento impianti – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'esecuzione di tracciamenti di opere murarie
ABILITÀ	– Leggere e interpretare il disegno tecnico e le indicazioni progettuali in modo da comprendere lo sviluppo geometrico delle opere murarie da realizzare, sia esterne che interne – Disegnare sul piano di riferimento (terreno, solai, muri, ecc.) il tracciato, il posizionamento di aperture, di articolazioni murarie, dell'alloggiamento di impianti – Adottare procedure per il posizionamento dei punti fissi e la determinazione degli allineamenti, predisponendo i materiali per i tracciamenti sulla base delle indicazioni ricevute – Predisporre i materiali per i tracciamenti (chiodi, picchetti, tavole, lenze, ecc.) sulla base delle richieste; – Adottare metodologie di verifica per il controllo della tracciatura – Operare l'esecuzione di tracciamenti di opere murarie nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tracciamenti per la realizzazione delle opere murarie eseguiti in coerenza con le indicazioni progettuali e nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Lettura del disegno e del progetto tecnico – Utilizzo degli strumenti di tracciatura – Verifica della tracciatura realizzata
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.18 Costruzione di murature Attività: – Analisi del progetto tecnico dell'elemento murario da costruire – Tracciamento delle opere da realizzare
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE OPERE MURARIE E LAVORAZIONI CONNESSE**CONOSCENZE**

- Tipologie, caratteristiche e ambiti di impiego di malte e calcestruzzi nella realizzazione di opere murarie
- Procedure e tecniche per la preparazione (impasto, conglomerazione, miscelazione) di malte e calcestruzzi
- Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature impiegati nelle attività di realizzazione di opere murarie
- Principi del comportamento statico dei materiali e delle strutture
- Tipologie di murature e fasi per la loro realizzazione (portanti, non portanti, a grezzo, faccia a vista, in sasso e pietra sbazzata, a secco, per la realizzazione di volte ed archi)
- Tecniche esecutive di costruzione per la realizzazione delle opere murarie portanti e non portanti
- Procedure di assistenza muraria per la posa di impianti e serramenti
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione delle opere murarie e delle altre lavorazioni connesse

ABILITÀ

- Interpretare il disegno ed il progetto tecnico in modo da individuare la forma, le dimensioni e le misure dell'elemento da costruire
- Preparare gli impasti per la realizzazione dei diversi tipi di malta e calcestruzzo, in funzione delle lavorazioni da effettuare
- Selezionare ed utilizzare materiali ed elementi (malte, laterizi, blocchi, pietre, ...) per la realizzazione delle opere in funzione delle caratteristiche tecniche e del tipo di lavorazione da effettuare
- Adottare tecniche costruttive idonee sulla base delle indicazioni progettuali e nel rispetto della regola d'arte per la realizzazione di orizzontamenti strutturali (solai e coperture) e di murature di vario tipo (muri portanti, muri divisorii, muri di tamponamento, muri a carattere decorativo)
- Realizzare le tracce e le operazioni di bloccaggio, tamponatura, fissatura, ecc. per la posa in opera di impianti falsi telai e serramenti
- Realizzare vani murari (archi, piattabande, architravi, ecc.) e altre opere murarie a carattere strutturale e decorativo
- Adottare procedure di verifica della qualità geometrica e strutturale dell'opera
- Operare la realizzazione delle opere murarie e delle altre lavorazioni connesse nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Opere murarie realizzate in coerenza con le indicazioni progettuali e nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza

INDICATORI

- Preparazione di malte e calcestruzzi
- Costruzione murature di diverse tipologie
- Predisposizione degli innesti per la realizzazione degli orizzontamenti
- Edificazione di solai e coperture tradizionali
- Realizzazione di consolidamenti
- Assistenza muraria alla posa di impianti e serramenti

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.18 Costruzione di murature

Attività:

- Analisi del progetto tecnico dell'elemento murario da costruire da inserire
- Costruzione di murature lineari (es. muri portanti, muri divisorii, muri di tamponamento, muri a carattere decorativo)
- Costruzione di vani murari (archi, volte, piattabande, architravi)
- Controllo della qualità geometrica e strutturale dell'opera
- Assistenza muraria per la realizzazione di impianti tecnologici e serramenti
- Costruzione di solai e di coperture tradizionali (ad orditura mista legno/laterizio, in laterocemento e similari)
- Predisposizione degli innesti murari, puntuali o lineari, per la realizzazione degli orizzontamenti

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE INTERVENTI DI CONSOLIDAMENTO DI OPERE MURARIE	
CONOSCENZE	– Caratteristiche e modalità di impiego dei materiali edili per il consolidamento delle opere murarie – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per l'impiego nelle lavorazioni connesse di consolidamento – Principi del comportamento statico dei materiali e delle strutture, principali casistiche di degrado, dissesto, cedimento, lesioni – Tipologie e tecniche di intervento per la realizzazione di recuperi e consolidamenti: tecniche ricostruttive, ristilatura armata dei giunti, fibre di carbonio, intonaci strutturali, diatoni, realizzazione di contrafforti – Elementi di normativa applicata alle costruzioni edili: antisismica, rischio idrogeologico, ... – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il consolidamento delle opere murarie
ABILITÀ	– Interpretare il disegno ed il progetto strutturale in modo da individuare le caratteristiche dell'intervento da realizzare – Scegliere ed utilizzare materiali ed elementi per la realizzazione delle opere in funzione delle caratteristiche tecniche e del tipo di intervento di consolidamento da eseguire – Adottare tecniche di manutenzione, recupero e consolidamento delle strutture e dei manufatti di consolidamento – di rafforzamento sulla base delle indicazioni progettuali – Adottare procedure per controllare/ rispettare la continuità con la muratura esistente – Adottare procedure di verifica della qualità strutturale dell'intervento – Operare gli interventi di consolidamento e rinforzo delle opere e strutture murarie nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Opere murarie consolidate in coerenza con le indicazioni progettuali e nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza
INDICATORI	– Realizzazione di consolidamenti strutturali – Lettura del progetto strutturale – Verifica della qualità strutturale
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.18 Costruzione di murature Attività: – Analisi del progetto tecnico dell'elemento murario da costruire – Controllo della qualità geometrica e strutturale dell'opera – Consolidamento strutturale delle murature e dei solai – Rafforzamento delle strutture mediante tecniche innovative (intonaci strutturali, ristilatura armata dei giunti, fibre di carbonio, diatoni artificiali, realizzazione di contrafforti, ...).
LIVELLO EQF	3

Profilo

Carpentiere edile

Denominazione del Profilo

Carpentiere edile.

Descrizione del profilo

Il Carpentiere edile si occupa della realizzazione e del montaggio di opere strutturali in cemento armato, realizzate in opera (strutture ordinarie) o in stabilimento (elementi prefabbricati), eseguite in cantiere.

Realizza cassetture su misura, cura il getto del materiale, il disarmo delle strutture, esegue il montaggio di strutture preformate in conformità alla documentazione tecnica.

Si relaziona con gli altri operai, i tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.2.2.1 Casseronisti/cassonisti

6.1.2.2.2 Muratori e formatori in calcestruzzo

6.1.2.3.0 Carpentieri e falegnami edili

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

42.13.00 Costruzione di ponti e gallerie

43.11.00 Demolizione

43.12.00 Preparazione del cantiere edile e sistemazione del terreno

43.13.00 Trivellazioni e perforazioni

43.99.02 Noleggio di gru ed altre attrezzature con operatore per la costruzione o la demolizione

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Realizzazione di opere infrastrutturali

- **Aree di attività**

AdA 09.01.14 Realizzazione di opere in calcestruzzo armato

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Installare armature prefabbricate complesse e di grandi dimensioni, sulla base della documentazione progettuale, svolgendo in modo adeguato operazioni connesse all'assemblaggio e al disarmo, nel rispetto delle norme di sicurezza.

RA2: Eseguire il getto del calcestruzzo all'interno delle casseformi preformate, curando la vibrazione dei getti nel rispetto delle misure mirate ad impedire che se ne alteri la qualità, controllando e monitorando la gettata e la relativa maturazione, il funzionamento e le necessità di manutenzione di macchine e attrezzature, nel rispetto delle norme di sicurezza

RA3: Operare il consolidamento strutturale di grandi opere in calcestruzzo armato, in coerenza con le indicazioni progettuali e le condizioni della struttura, nel rispetto delle norme di sicurezza.

AdA 09.01.11 Realizzazione di carpenteria in cemento armato

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Costruire armature e casseformi in acciaio o in legno, sulla base della documentazione progettuale, svolgendo in modo adeguato le operazioni connesse alla creazione delle casseformi e delle armature e al disarmo delle prime in seguito alla maturazione del calcestruzzo, nel rispetto delle norme di sicurezza.

RA2: Eseguire il getto del calcestruzzo all'interno delle casseformi, svolgendo preliminarmente le attività di preparazione del calcestruzzo nel rispetto delle misure mirate ad impedire che se ne alteri la qualità, controllando e monitorando la gettata, il funzionamento e le necessità di manutenzione di macchine e attrezzature nel rispetto delle norme di sicurezza

RA3: Realizzare il consolidamento strutturale dell'opera in coerenza con le indicazioni progettuali e le condizioni della struttura edilizia nel rispetto delle norme di sicurezza

Competenze**ESEGUIRE TRACCIAMENTI E OPERAZIONI PRELIMINARI PER LA REALIZZAZIONE E LA POSA DI ELEMENTI STRUTTURALI****CONOSCENZE**

- Caratteristiche disegni strutturali e documentazione progettuale relativa ai tracciamenti, al dimensionamento degli elementi strutturali in cemento armato, elementi preformati (acciaio e/o legno) e loro collocazione
- Elementi di matematica e di geometria per il calcolo di aree, superfici, volumi, perpendicolari degli elementi da realizzare (pareti, pilastri, solai, travi, scale, ecc.)
- Strumenti di misurazione e tracciatura (es. metro, laser, corda metrica, livella a bolla, piombo, squadra, ecc.)
- Attrezzature per il taglio e la chiodatura del legname, il trasporto e l'assemblaggio delle casseformi in legno e/o metalliche, delle opere di sostegno per la realizzazione di strutture in cemento armato e l'assemblaggio di strutture preformate;
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'esecuzione di tracciamenti

ABILITÀ

- Interpretare il disegno esecutivo e le indicazioni progettuali in modo da comprendere lo sviluppo geometrico delle opere strutturali da realizzare
- Individuare materiali ed attrezzature sulla base di indicazioni ricevute
- Verificare la compatibilità dei materiali e degli interventi previsti
- Tracciare in opera la posizione planimetrica delle strutture e i riferimenti necessari per la costruzione/posa dei casseri e delle strutture preformate, curando l'allineamento e l'esatta posizione secondo le indicazioni del progetto
- Realizzare le eventuali opere provvisorie (ponteggi, ancoraggi ecc.), funzionali alle operazioni di montaggio delle casseforme, esecuzione dei getti e disarmo e montaggio di strutture preformate (acciaio e/o legno)
- Operare l'esecuzione di tracciamenti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Tracciamenti e operazioni preliminari per la realizzazione di opere strutturali in cemento armato, acciaio e/o legno in coerenza con le indicazioni progettuali e nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.

INDICATORI

- Lettura ed interpretazione del disegno delle strutture e del progetto tecnico
- Utilizzo di strumenti di tracciatura
- Verifica della tracciatura realizzata

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.14 Realizzazione di opere in calcestruzzo armato

Attività:

- Tracciamento dell'opera secondo elaborato grafico

AdA 09.01.11 Realizzazione di carpenteria in cemento armato

Attività:

- Tracciamento dell'opera

LIVELLO EQF

3

ESEGUIRE LAVORAZIONI DI CASSERATURA, GETTO E DISARMO PER LA REALIZZAZIONE DI ELEMENTI IN CEMENTO ARMATO E OPERE DI CARPENTERIA STRUTTURALE**CONOSCENZE**

- Caratteristiche di disegni architettonici ed esecutivi delle lavorazioni di carpenteria strutturale e delle strutture in cemento armato (murature, solai, pilastri, travi, scale, ecc.)
- Tipologia, caratteristiche e ambiti di impiego dei materiali e dei componenti per la costruzione di casseformi, in legno e/o con pannelloni metallici
- Tecniche organizzative e di montaggio dei componenti in legno e/o metallici per banchinaggio solai, pareti, telai ed elementi portanti in cemento armato
- Tipologia, caratteristiche, funzionalità e modalità di manutenzione degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione di lavorazioni di carpenteria strutturale
- Procedure operative per la misurazione, il taglio e la chiodatura del legname, il trasporto e l'assemblaggio delle casseformi e delle opere di sostegno per la realizzazione di strutture in cemento armato
- Tipologia e tecniche per l'esecuzione di lavori di carpenteria strutturale: fabbricazione e posa di armature metalliche, realizzazione e montaggio di casserature in legno e in ferro, getto e costipamento del calcestruzzo mediante l'uso di eventuali opere provvisorie necessarie
- Procedure operative per le operazioni di disarmo delle opere in cemento armato
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria strutturale

ABILITÀ

- Interpretare il disegno tecnico in modo da individuare sistema costruttivo, forma, dimensioni e misura dell'opera di carpenteria strutturale da eseguire
- Applicare tecniche di taglio, piegamento, saldatura e posa di armature in acciaio e ferro
- Scegliere il legname e/o i pannelloni metallici appropriati (per dimensioni e tipologia) per la realizzazione delle casseformi per pilastri, solai, plinti, pareti, ecc. e centinature per archi, figure curve, ecc e delle strutture di banchinaggio, secondo le indicazioni di progetto
- Assemblare gli elementi delle casseforme prefabbricate e realizzare le strutture di sostegno necessarie attenendosi alle eventuali istruzioni di montaggio utilizzando utensili/macchine/attrezzature idonei
- Assemblare gli elementi strutturali preformati in acciaio secondo le indicazioni di progetto
- Comprendere e organizzare le modalità e tempi di esecuzione del getto del calcestruzzo e di disarmo dell'opera
- Valutare la qualità del conglomerato cementizio mediante semplici prove di cantiere
- Adottare procedure per la manutenzione ordinaria di macchinari, strumenti ed attrezzature necessari all'esecuzione di lavorazioni di carpenteria strutturale
- Operare le lavorazioni di carpenteria strutturale nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Opere strutturali in conglomerato cementizio armato e acciaio realizzate secondo le indicazioni progettuali e gli standard di qualità e di sicurezza.

INDICATORI

- Lettura ed interpretazione del progetto tecnico

- Realizzazione di opere in armatura metallica
- Allestimento di cassature e elementi prefabbricati in legno o in ferro
- Getto e trattamento del calcestruzzo
- Posa di strutture preformate in acciaio
- Controllo qualità lavorazioni ed opere realizzate

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.14 Realizzazione di opere in calcestruzzo armato

Attività:

- Disarmo
- Realizzazione armature in acciaio
- Realizzazione di casseformi
- Tracciamento dell'opera secondo elaborato grafico
- Esecuzione gettata e vibrazione
- Preparazione di calcestruzzo
- Controllo e monitoraggio della gettata
- Manutenzione di macchinari/attrezzature per la preparazione dei materiali
- Esecuzione di operazioni di consolidamento strutturale

AdA 09.01.11 Realizzazione di carpenteria in cemento armato

Attività

- Disarmo di strutture di cemento armato
- Realizzazione armature in acciaio per carpenteria in cemento armato
- Realizzazione di casseformi per carpenteria in cemento armato
- Preparazione di calcestruzzo per la gettata
- Realizzazione della gettata e vibrazione
- Esecuzione di operazioni di consolidamento strutturale

LIVELLO EQF

3

ESEGUIRE LAVORAZIONI DI CARPENTERIA IN LEGNO	
CONOSCENZE	– Caratteristiche di disegni architettonici ed esecutivi delle lavorazioni di carpenteria in legno – Tecniche e procedure per l'esecuzione, la posa, l'inserimento e la rifinitura di manufatti in legno e prefabbricati – Caratteristiche dei legnami e dei pannelli prefabbricati per la carpenteria in legno – Tecniche e sistemi di recupero di componenti edilizi in legno – Tipologia, caratteristiche e comportamento dei materiali per la realizzazione di lavorazioni di carpenteria in legno – Modalità di impiego di legname, di pannelli prefabbricati per la carpenteria e di altri materiali – Tipologia, caratteristiche, funzionalità e modalità di manutenzione degli utensili, dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione di lavorazioni di carpenteria in legno – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria in legno
ABILITÀ	– Leggere e interpretare il disegno tecnico in modo da individuare sistema costruttivo, forma, dimensioni e misura di carpenteria in legno da eseguire – Riconoscere materiali (legno, pannelli prefabbricati X-Lam o pareti a telaio) e attrezzature manuali e meccaniche per la realizzazione dell'opera edile – Applicare tecniche di realizzazione e montaggio di componenti edilizi in legno (o materiali affini) per tetti, pareti, solai, controsoffitti ed elementi del sottotetto – Adottare procedure pratiche di verifica della tenuta statica e dinamica dei componenti edilizi realizzati/montati – Applicare sistemi semplici di rifinitura, protezione e recupero di componenti edilizi in legno (resine per il ripristino strutturale, iniezioni, ecc.) – Adottare procedure per il controllo della qualità delle lavorazioni ed opere in legno realizzate – Operare le lavorazioni di carpenteria in legno nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Opere di carpenteria in legno interna realizzate secondo le indicazioni progettuali e gli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Lettura ed interpretazione del disegno tecnico – Realizzazione e montaggio di componenti edilizi in legno o materiali affini – Esecuzione di lavorazioni di rifinitura, protezione e recupero di elementi edilizi lignei
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.14 Realizzazione di opere in calcestruzzo armato Nessuna attività associata AdA 09.01.11 Realizzazione di carpenteria in cemento armato Nessuna attività associata
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE INTERVENTI DI CONSOLIDAMENTO E RINFORZO STRUTTURALE	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e modalità di impiego dei materiali edili per il consolidamento e rinforzo strutturale (resine epossidiche, cementi espansivi, cerchiature con elementi metallici, ecc.) – Tipologia, tecniche e strumenti di intervento per la realizzazione di interventi di smontaggio, rimontaggio, consolidamento e rinforzo delle diverse strutture – Principi del comportamento statico dei materiali e delle strutture, principali casistiche di degrado, dissesto, cedimento e lesioni – Caratteristiche della documentazione progettuale relativa ad interventi di consolidamento e rinforzo strutturale – Elementi di normativa applicata alle costruzioni edili: antisismica, rischio idrogeologico, ... – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di interventi di consolidamento e rinforzo strutturale
ABILITÀ	– Individuare, in coerenza con le indicazioni ricevute ed il progetto strutturale, lo stato e le caratteristiche della struttura edilizia e degli elementi da consolidare e/o rinforzare – Scegliere ed utilizzare materiali ed elementi per la realizzazione delle opere in funzione delle caratteristiche tecniche e del tipo di intervento di consolidamento e rinforzo da eseguire – Adottare tecniche e procedure per realizzare il consolidamento e/o rinforzo delle strutture di fondazione (ringrosso in fondazione, sottofondazioni per tratti di scavo, trasformazione di fondazioni dirette in fondazioni profonde tramite micropali, ...) – Adottare tecniche e procedure per realizzare e mettere in opera chiodature, tirantature e rinforzi strutturali – Realizzare le operazioni di smontaggio, rimontaggio e consolidamento, rinforzo, ricucitura delle strutture edilizie verticali e orizzontali (solai, scale, balconi e altri manufatti analoghi) – Adottare procedure per controllare/rispettare la continuità con la muratura e le strutture esistenti; – Adottare procedure di verifica della qualità strutturale dell'intervento – Operare gli interventi di consolidamento e rinforzo strutturale nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Opere strutturali di consolidamento e rinforzo secondo le indicazioni progettuali e gli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Lettura del progetto strutturale – Realizzazione di consolidamenti strutturali – Verifica della qualità strutturale
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.14 Realizzazione di opere in calcestruzzo armato Attività: – Esecuzione di operazioni di consolidamento strutturale – Verifica strutturale di opere in calcestruzzo armato AdA 09.01.11 Realizzazione di carpenteria in cemento armato Attività – Esecuzione di operazioni di consolidamento strutturale di opere in cemento armato – Verifica strutturale

LIVELLO EQF

3

Profilo

Operatore ai sistemi di accesso mediante ponteggi e funi

Denominazione del Profilo

Operatore ai sistemi di accesso mediante ponteggi e funi

Descrizione del profilo

L'Operatore ai sistemi di accesso mediante ponteggi e funi si occupa del montaggio, smontaggio e trasformazione di diverse tipologie di ponteggi che consentono il lavoro in sicurezza in un cantiere seguendo le indicazioni del libretto di autorizzazione ministeriale del ponteggio o il Piano di Montaggio, Uso e Smontaggio del ponteggio (Pi.M.U.S.).

Realizza inoltre sistemi di accesso e posizionamento mediante funi che consentono di realizzare lavori in parete, sia di tipo edile che di tipo ambientale, non raggiungibili con ponteggi o piattaforme mobili.

Si relaziona con gli altri operai e tecnici edili e con il responsabile di cantiere.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.1.2.4.0 Ponteggiatori

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

41.10.00 Sviluppo di progetti immobiliari senza costruzione

41.20.00 Costruzione di edifici residenziali e non residenziali

42.21.00 Costruzione di opere di pubblica utilità per il trasporto di fluidi

42.91.00 Costruzione di opere idrauliche

42.99.01 Lottizzazione dei terreni connessa con l'urbanizzazione

42.99.09 Altre attività di costruzione di altre opere di ingegneria civile nca

43.39.09 Altri lavori di completamento e di finitura degli edifici nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Edilizia.

- **Processo - QNQR**

Costruzione di edifici e di opere di ingegneria civile/industriale

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Gestione del cantiere

- **Aree di attività**

AdA 09.01.07 Realizzazione di opere provvisorie

Profilo associato all'unico RA

RA1: Allestire le opere provvisorie (ponteggi, dispositivi collettivi altezza, puntellamenti strutturali, ...) nel rispetto di quanto previsto nel progetto, applicando le tecniche adeguate, nel rispetto delle norme di sicurezza specifiche di ciascun allestimento, gestirne l'adattamento e la manutenzione nel tempo e lo smontaggio delle opere realizzate.

Competenze**EFFETTUARE LA VALUTAZIONE DELLE CARATTERISTICHE DEL SITO PER ORGANIZZARE E ALLESTIRE GLI SPAZI LOGISTICI E GLI ELEMENTI OPERATIVI DI CANTIERE****CONOSCENZE**

- Elementi di disegno tecnico
- Caratteristiche dei Libretti di autorizzazione ministeriale del ponteggio e del piano di montaggio, uso e smontaggio del ponteggio (Pi.M.U.S.)
- Elementi di organizzazione dei cantieri edili
- Tecniche di pianificazione di attività
- Elementi di geologia e di statica per la valutazione della stabilità di piani e pareti
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento di ponteggi e di sistemi di accesso mediante funi

ABILITÀ

- Individuare ed analizzare le caratteristiche del cantiere (lettura dei piani, visita sul posto)
- Valutare la stabilità di pendii e pareti rocciose
- Verificare le aree dove il ponteggio sarà installato allo scopo di valutare la stabilità della superficie di appoggio dei montanti
- Individuare la tipologia e le dimensioni del ponteggio da montare in relazione alle indicazioni progettuali ed alle caratteristiche del sito
- Individuare la tipologia del sistema di accesso e posizionamento con funi da utilizzare in relazione alle indicazioni progettuali ed alle caratteristiche del sito
- Calcolare il fabbisogno di materiali necessari alla realizzazione del ponteggio/sistema di accesso e posizionamento mediante funi
- Applicare modalità di verifica del Libretto di autorizzazione ministeriale del ponteggio e dei dispositivi di protezione individuale (DPI);
- Operare la definizione del sistema di accesso mediante ponteggio/ funi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro.

RISULTATO

Tipo di ponteggio/accesso e posizionamento mediante funi definito sulla base delle caratteristiche del sito e del progetto esecutivo e nel rispetto degli standard di sicurezza.

INDICATORI

- Esecuzione del sopralluogo
- Verifica della stabilità dei piani di appoggio e delle pareti rocciose
- Lettura ed interpretazione della documentazione tecnica

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 09.01.07 Realizzazione di opere provvisorie

Nessuna attività associata.

LIVELLO EQF

3

ESEGUIRE IL MONTAGGIO, LO SMONTAGGIO E LA TRASFORMAZIONE DI PONTEGGI
CONOSCENZE – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli utensili e delle attrezzature per il montaggio, lo smontaggio e la trasformazione dei ponteggi – Tecniche e procedure di montaggio, smontaggio e trasformazione dei ponteggi – Tipologie e modelli di ponteggi e di ripiani autorizzati, ancoraggi e di parapetti di sicurezza – Elementi di tecnologia dei materiali in edilizia – Condizioni di carico ammissibile – Caratteristiche del Piano di montaggio, uso e smontaggio in sicurezza (Pi.M.U.S.) – Procedure di primo intervento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il montaggio, lo smontaggio e la trasformazione dei ponteggi
ABILITÀ – Preparare le basi di sostegno dei ponteggi, gli ancoraggi sulle facciate, le strutture di appoggio e di sicurezza in ottemperanza a quanto previsto dal progetto – Adottare procedure di monitoraggio dell'efficienza e delle condizioni di sicurezza del ponteggio con particolare riferimento al Piano di montaggio (Pi.M.U.S.) e il Libretto del ponteggio – Montare le piattaforme, le passerelle e le strutture di supporto specifiche alla costruzione di ponti e di altre opere particolari – Effettuare l'ancoraggio di ponteggi, sulla base delle caratteristiche specifiche dei ponteggi stessi e del progetto – Verificare i punti di sicurezza, gli ancoraggi, le reti di protezione, i parapetti, gli accessi e i basamenti – Adottare procedure per mascherare il ponteggio tramite la messa di teli fermati dai tubi, applicando la segnaletica corretta di avviso del ponteggio installato – Operare il montaggio, lo smontaggio e la trasformazione di ponteggi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro (Pi.M.U.S.)
RISULTATO Ponteggi montati, smontati e trasformati secondo le indicazioni progettuali e gli standard di sicurezza.
INDICATORI – Interpretazione documenti tecnici – Adozione procedure operative di montaggio, smontaggio e trasformazione del ponteggio – Applicazione segnaletica
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 09.01.07 Realizzazione di opere provvisionali Attività: – Montaggio delle opere provvisionali – Smontaggio/disallestimento delle opere provvisionali – Verifica efficienza dei componenti – Controlli periodici di adattamento e mantenimento dei requisiti di sicurezza e del corretto stato di manutenzione dell'opera provvisoria
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE SISTEMI DI ACCESSO E POSIZIONAMENTO MEDIANTE FUNI NEI LAVORI IN QUOTA E IN PARETE	
CONOSCENZE	– Tipologie di materiali rocciosi e/o murari – Caratteristiche delle tipologie di lavoro con funi, suddivisione in funzione delle modalità di accesso e di uscita dalla zona di lavoro – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dell'attrezzatura per l'accesso e posizionamento (funi, scale, chiodi, picconi, ecc.) e loro modalità di utilizzo – Tecniche di ancoraggio (ancoraggi temporanei e fissi, collegamenti) e frazionamenti (rinvio, costruzione e tecniche di progressione) – Sistemi e tecniche di accesso e posizionamento mediante funi – Tecniche di perforazione su pareti naturali con perforatrici portatili o piattaforme per la realizzazione di chiodature, tiranti e ancoraggi – Modalità di manutenzione dell'attrezzatura individuale e di cantiere – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne i sistemi di accesso e posizionamento mediante funi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
ABILITÀ	– Effettuare gli ancoraggi (meccanici, chimici, ecc.) e i frazionamenti su strutture artificiali o su elementi naturali (statici, dinamici, ecc.) – Effettuare perforazioni su pareti artificiali con perforatrici portali o montate su slitte o piattaforme per la realizzazione di chiodature, tiranti e ancoraggi – Effettuare operazioni di accesso dall'alto, calata e discesa su funi – Adottare correttamente tecniche di sollevamento, posizionamento e calata dei materiali – Verificare i punti di sicurezza, gli ancoraggi e le protezioni – Interpretare il progetto di sistema di accesso anche in fase esecutiva, adattandolo alle condizioni ed agli imprevisti riscontrati in parete – Operare la realizzazione dei sistemi di accesso e posizionamento mediante funi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Accesso e posizionamento mediante funi per lavoro in siti naturali e artificiali realizzato nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza
INDICATORI	– Realizzazione delle perforazioni – Realizzazione degli ancoraggi e dei frazionamenti – Effettuare operazioni di accesso
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.07 Realizzazione di opere provvisori Attività: – Controlli periodici di adattamento e mantenimento dei requisiti di sicurezza e del corretto stato di manutenzione dell'opera provvisoria – Verifica dell'efficienza dei componenti
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE IL MONTAGGIO DI BARRIERE PROTETTIVE	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche ed ambiti di impiego delle barriere protettive (paramassi, paravalanghe, reti di protezione, ...) – Tecniche di ancoraggio e di movimentazione durante la sospensione in quota – Tecniche di sollevamento, posizionamento e calata dei materiali di risulta e delle attrezzature utilizzate – Tecniche di montaggio barriere protettive – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il montaggio di barriere protettive
ABILITÀ	– Applicare tecniche per il montaggio di barriere, reti, paravalanghe e paramassi su pendii e pareti rocciose – Individuare, sulla base delle indicazioni progettuali, tipologie di barriere, punti e modalità di montaggio/applicazione – Riconoscere le diverse tipologie di materiali utilizzati nella protezione di pareti rocciose – Applicare tecniche di sollevamento, posizionamento e calata dei materiali e delle attrezzature – Interpretare il progetto di barriere/rivestimenti protettivi anche in fase esecutiva, adattandolo alle condizioni ed agli imprevisti riscontrati in parete/sul pendio – Operare il montaggio di barriere protettive nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Barriere e rivestimenti protettivi montati/applicati nel rispetto delle indicazioni progettuali e degli standard di sicurezza.
INDICATORI	– Lettura ed interpretazione della documentazione tecnica – Montaggio delle barriere protettive – Applicazione dei rivestimenti protettivi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 09.01.07 Realizzazione di opere provvisionali Attività: – Montaggio delle opere provvisionali – Smontaggio/disallestimento delle opere provvisionali – Verifica dell'efficienza dei componenti
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore dei servizi di incasso e assistenza post vendita

Denominazione del Profilo

Operatore dei servizi di incasso e assistenza post vendita

Descrizione del profilo

L'Operatore dei servizi di incasso e assistenza post vendita si occupa della gestione delle operazioni di cassa e dei servizi di assistenza amministrativa, tecnica e commerciale post vendita. In particolare si occupa di gestire le procedure relative a reclami, resi, garanzie e per l'attivazione dei finanziamenti. Si relaziona con i clienti, gli addetti alle vendite e gli operatori delle casse.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

5.1.2.4.0 Cassieri di esercizi commerciali

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

47.11.10 Ipermercati

47.11.20 Supermercati

47.11.30 Discount di alimentari

47.11.40 Minimercati ed altri esercizi non specializzati di alimentari vari

47.19.10 Grandi magazzini

47.19.20 Commercio al dettaglio in esercizi non specializzati di computer, periferiche, attrezzature per le telecomunicazioni, elettronica di consumo audio e video, elettrodomestici

47.19.90 Empori ed altri negozi non specializzati di vari prodotti non alimentari

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Servizi di distribuzione commerciale.

- **Processo - QNQR**

Distribuzione e commercio all'ingrosso e al dettaglio di prodotti alimentari e non alimentari

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Gestione del punto vendita attraverso la grande distribuzione organizzata

- **Aree di attività**

AdA 12.01.07 Servizi di incasso e post-vendita nella grande distribuzione organizzata

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Fornire i servizi di incasso (es: contabilizzazione punti fedeltà, deposito contanti, incasso mediante ticket restaurant, bancomat, carta di credito) e post vendita (es. registrazione resi, sostituzione prodotto o emissione buoni, verifica prodotto, reimmissione in scaffali o apertura pratica anomalia o smaltimento) mediante le loro diverse modalità

RA2: Presidiare il punto di ascolto effettuando operazioni di verifica dei prezzi praticati, emissione di fatture, convalida di assegni, pratiche di finanziamento, gestione reclami, rilevando i dati della customer satisfaction

Competenze	
GESTIRE LE OPERAZIONI DI CASSA	
CONOSCENZE	– Procedure per l'apertura e la chiusura cassa – Procedure di controllo e di accettazione dei diversi pagamenti – Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento dei diversi sistemi di pagamento – Funzionamento del registratore di cassa e degli strumenti collegati – Format e modalità di compilazione della documentazione di apertura e di chiusura cassa – Nozioni base di contabilità
ABILITÀ	– Applicare le procedure amministrative in uso per le diverse modalità di pagamento – Utilizzare le apparecchiature per la lettura ottica dei codici a barre – Individuare eventuali promozioni e sconti – Effettuare rapporti di cassa periodici secondo le procedure aziendali – Preparare la cassa per renderla operativa alle successive operazioni di incasso e pagamento effettuando tutte le procedure previste – preparare le operazioni di chiusura cassa al fine di controllare la corrispondenza tra gli incassi registrati e quelli effettivamente acquisiti – Emettere documentazione fiscale in coerenza con le tipologie di pagamento – Utilizzare le funzioni del registratore di cassa in rapporto alle diverse modalità di pagamento
RISULTATO	Operazioni di cassa gestite secondo le procedure aziendali previste.
INDICATORI	– Incasso – Gestione operazioni di cassa – Emissione documentazione fiscale
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 12.01.07 Servizi di incasso e post – vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Incasso (es. contabilizzazione punti fedeltà, deposito contanti, incasso mediante ticket ristoranti, bancomat, carta di credito)
LIVELLO EQF	3

GESTIRE I FINANZIAMENTI SU ACQUISTI DI PRODOTTI/SERVIZI	
CONOSCENZE	– Procedure per la compilazione della documentazione relativa a pagamenti rateali – Procedure per l'ottenimento di finanziamenti – Tipologie di finanziamento – Principali riferimenti normativi relativa alle diverse tipologie di finanziamento – Elementi di normativa fiscale e tributaria – Tecniche di registrazione e archiviazione dei documenti ricevuti/emessi
ABILITÀ	– Identificare le esigenze di finanziamento espresse dal cliente – Erogare informazioni relative alle diverse tipologie di finanziamento ed alle loro caratteristiche e condizioni di attivazione – Definire le modalità di pagamento rateali in accordo con le procedure aziendali – Predisporre la documentazione tecnico contabile relativa al pagamento rateale – Individuare e raccogliere la documentazione relativa al cliente necessaria all'istruttoria per le operazioni di finanziamento
RISULTATO	Finanziamenti su acquisti efficacemente comunicati e gestiti.
INDICATORI	– Raccolta dati ed inoltro della documentazione necessaria – Erogazione di informazioni al cliente
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 12.01.07 Servizi di incasso e post vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Punto di ascolto: verifica prezzi praticati, emissione fattura, convalida assegni, pratiche di finanziamento, gestione reclami e ascolto clienti
LIVELLO EQF	3

GESTIRE L'ASSISTENZA POST VENDITA
CONOSCENZE – Principali componenti del servizio nel post vendita – Modelli e tecniche di problem solving e di gestione dei conflitti – Principali riferimenti normativi relativi alla tutela del consumatore nei contratti di fornitura di beni di consumo – Tipologia e condizioni di garanzia – Procedure di rilevazione di customer satisfaction – Modelli e tecniche di customer care – Tecniche di verifica e controllo relativo alla conformità dei prodotti – Procedure per la gestione di reclami, resi e sostituzioni
ABILITÀ – Accogliere ed interpretare le richieste e le criticità segnalate dai clienti – Individuare e riconoscere il tipo di reclamo – Gestire resi, sostituzioni e non conformità – Gestire le garanzie ed il diritto di recesso – Applicare protocolli e procedure aziendali previsti per la soluzione dei reclami, dei resi e delle sostituzioni e delle garanzie – Rilevare il grado di soddisfazione del cliente
RISULTATO Assistenza post vendita e reclami gestiti secondo le procedure aziendali previste.
INDICATORI – Erogazione informazioni sulle procedure aziendali post vendita – Gestione procedure reclamo, reso e sostituzione – Gestione procedure e condizioni di garanzia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 12.01.07 Servizi di incasso e post vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Post vendita: registrazione resi, sostituzione prodotto o emissione buoni, verifica prodotto, reimmissione in scaffali o apertura pratica anomalia e smaltimento – Rilevazione dati customer satisfaction
LIVELLO EQF 3

GESTIRE LE PROCEDURE AMMINISTRATIVE PER L'ASSISTENZA ALLA CLIENTELA
CONOSCENZE – Procedure di verifica dei prezzi e degli sconti – Procedure di emissione di documentazione fiscale – Elementi di marketing operativo – Modelli e tecniche di fidelizzazione del cliente – Programmi e strategie promozionali e di fidelizzazione del cliente – Principali riferimenti normativi in materia amministrativa e fiscale inerenti alle attività di assistenza alla clientela
ABILITÀ – Comprendere ed interpretare esigenze e richieste della clientela – Erogare informazioni sui servizi disponibili e sulle condizioni/modalità di attivazione (es. prolungamenti garanzia, fidelity card, consegne, ...) – Archiviare i documenti ricevuti/emessi (anche in formato digitale) – Applicare le procedure amministrative aziendali per operazioni di prelievo e versamento contante, assegni e buoni – Applicare procedure e regole aziendali per la gestione dei programmi di fidelizzazione – Raccogliere e predisporre la documentazione necessaria per l'attivazione dei servizi disponibili
RISULTATO Procedure amministrative a supporto dei servizi alla clientela gestite nel rispetto degli standard aziendali.
INDICATORI – Erogazione delle informazioni sui servizi – Raccolta e predisposizione della documentazione amministrativa – Emissione documenti fiscali
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 12.01.07 Servizi di incasso e post vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Punto di ascolto: verifica prezzi praticati, emissione fattura, convalida assegni, pratiche di finanziamento, gestione reclami e ascolto clienti – Rilevazione dati customer satisfaction
LIVELLO EQF 3

Profilo

Operatore alla vendita

Denominazione del Profilo

Operatore alla vendita

Descrizione del profilo

L'Operatore alla vendita si occupa dell'assistenza al cliente nell'acquisto di prodotti non food nell'ambito di un punto vendita. Fornisce informazioni e consulenza sui prodotti e propone servizi e prodotti aggiuntivi – complementari. Appronta inoltre la merce, allestisce e riordina gli spazi espositivi e registra le merci in uscita in coerenza con le logiche di servizio.

Si relaziona con il responsabile delle vendite e con i clienti.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

5.1.2.6.0 Addetti ai distributori di carburanti ed assimilati

5.1.1.3.0 Esercenti di distributori di carburanti ed assimilati

5.1.1.2.2 Esercenti delle vendite al minuto nei mercati e in posti assegnati

8.1.1.1.0 Venditori ambulanti di beni

5.1.3.4.0 Addetti all'informazione e all'assistenza dei clienti

5.1.2.3.0 Addetti ad attività organizzative delle vendite

5.1.2.2.0 Commessi delle vendite al minuto

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

47.11.50 Commercio al dettaglio di prodotti surgelati

47.21.01 Commercio al dettaglio di frutta e verdura fresca

47.21.02 Commercio al dettaglio di frutta e verdura preparata e conservata

47.22.00 Commercio al dettaglio di carni e di prodotti a base di carne

47.23.00 Commercio al dettaglio di pesci, crostacei e molluschi

47.24.10 Commercio al dettaglio di pane

47.24.20 Commercio al dettaglio di torte, dolci, confetteria

47.25.00 Commercio al dettaglio di bevande

47.29.10 Commercio al dettaglio di latte e di prodotti lattiero-caseari

47.29.20 Commercio al dettaglio di caffè torrefatto

47.29.30 Commercio al dettaglio di prodotti macrobiotici e dietetici

47.29.90 Commercio al dettaglio di altri prodotti alimentari in esercizi specializzati nca

47.81.01 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ortofrutticoli

47.81.02 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ittici

47.81.03 Commercio al dettaglio ambulante di carne

47.81.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti alimentari e bevande nca

47.30.00 Commercio al dettaglio di carburante per autotrazione

47.61.00 Commercio al dettaglio di libri nuovi in esercizi specializzati

47.62.10 Commercio al dettaglio di giornali, riviste e periodici

47.62.20 Commercio al dettaglio di articoli di cartoleria e forniture per ufficio

47.64.10 Commercio al dettaglio di articoli sportivi, biciclette e articoli per il tempo libero

47.64.20 Commercio al dettaglio di natanti e accessori
47.65.00 Commercio al dettaglio di giochi e giocattoli (inclusi quelli elettronici)
47.75.10 Commercio al dettaglio di articoli di profumeria, prodotti per toletta e per l'igiene personale
47.75.20 Erboristerie
47.76.10 Commercio al dettaglio di fiori e piante
47.76.20 Commercio al dettaglio di piccoli animali domestici
47.78.10 Commercio al dettaglio di mobili per ufficio
47.78.20 Commercio al dettaglio di materiale per ottica e fotografia
47.78.31 Commercio al dettaglio di oggetti d'arte (incluse le gallerie d'arte)
47.78.32 Commercio al dettaglio di oggetti d'artigianato
47.78.33 Commercio al dettaglio di arredi sacri ed articoli religiosi
47.78.34 Commercio al dettaglio di articoli da regalo e per fumatori
47.78.35 Commercio al dettaglio di bomboniere
47.78.36 Commercio al dettaglio di chincaglieria e bigiotteria (inclusi gli oggetti ricordo e gli articoli di promozione pubblicitaria)
47.78.37 Commercio al dettaglio di articoli per le belle arti
47.78.40 Commercio al dettaglio di combustibile per uso domestico e per riscaldamento
47.78.60 Commercio al dettaglio di saponi, detersivi, prodotti per la lucidatura e affini
47.78.91 Commercio al dettaglio di filatelia, numismatica e articoli da collezionismo
47.78.92 Commercio al dettaglio di spaghi, cordami, tele e sacchi di juta e prodotti per l'imballaggio (esclusi quelli in carta e cartone)
47.78.93 Commercio al dettaglio di articoli funerari e cimiteriali
47.78.94 Commercio al dettaglio di articoli per adulti (sexy shop)
47.78.99 Commercio al dettaglio di altri prodotti non alimentari nca
47.52.10 Commercio al dettaglio di ferramenta, vernici, vetro piano e materiale elettrico e termoidraulico
47.52.30 Commercio al dettaglio di materiali da costruzione, ceramiche e piastrelle
47.52.20 Commercio al dettaglio di articoli igienico-sanitari
47.52.40 Commercio al dettaglio di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; macchine e attrezzature per il giardinaggio
47.78.50 Commercio al dettaglio di armi e munizioni, articoli militari
47.73.10 Farmacie
47.73.20 Commercio al dettaglio in altri esercizi specializzati di medicinali non soggetti a prescrizione medica
47.74.00 Commercio al dettaglio di articoli medicali e ortopedici in esercizi specializzati
47.53.11 Commercio al dettaglio di tende e tendine
47.53.12 Commercio al dettaglio di tappeti
47.53.20 Commercio al dettaglio di carta da parati e rivestimenti per pavimenti (moquette e linoleum)
47.54.00 Commercio al dettaglio di elettrodomestici in esercizi specializzati
47.59.10 Commercio al dettaglio di mobili per la casa
47.59.20 Commercio al dettaglio di utensili per la casa, di cristallerie e vasellame
47.59.30 Commercio al dettaglio di articoli per l'illuminazione
47.59.40 Commercio al dettaglio di macchine per cucire e per maglieria per uso domestico
47.59.50 Commercio al dettaglio di sistemi di sicurezza
47.59.60 Commercio al dettaglio di strumenti musicali e spartiti
47.59.91 Commercio al dettaglio di articoli in legno, sughero, vimini e articoli in plastica per uso domestico
47.59.99 Commercio al dettaglio di altri articoli per uso domestico nca
47.51.10 Commercio al dettaglio di tessuti per l'abbigliamento, l'arredamento e di biancheria per la casa

47.51.20 Commercio al dettaglio di filati per maglieria e merceria
47.71.10 Commercio al dettaglio di confezioni per adulti
47.71.20 Commercio al dettaglio di confezioni per bambini e neonati
47.71.30 Commercio al dettaglio di biancheria personale, maglieria, camicie
47.71.40 Commercio al dettaglio di pellicce e di abbigliamento in pelle
47.71.50 Commercio al dettaglio di cappelli, ombrelli, guanti e cravatte
47.77.00 Commercio al dettaglio di orologi, articoli di gioielleria e argenteria
47.82.01 Commercio al dettaglio ambulante di tessuti, articoli tessili per la casa, articoli di abbigliamento
47.82.02 Commercio al dettaglio ambulante a posteggio fisso di calzature e pelletterie
47.26.00 Commercio al dettaglio di generi di monopolio (tabaccherie)
47.89.01 Commercio al dettaglio ambulante di fiori, piante, bulbi, semi e fertilizzanti
47.89.02 Commercio al dettaglio ambulante di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; attrezzature per il giardinaggio
47.89.03 Commercio al dettaglio ambulante di profumi e cosmetici; saponi, detersivi ed altri detergenti per qualsiasi uso
47.89.04 Commercio al dettaglio ambulante di chincaglieria e bigiotteria
47.89.05 Commercio al dettaglio ambulante di arredamenti per giardino; mobili; tappeti e stuoie; articoli casalinghi; elettrodomestici; materiale elettrico
47.89.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti nca
47.79.10 Commercio al dettaglio di libri di seconda mano
47.79.20 Commercio al dettaglio di mobili usati e oggetti di antiquariato
47.79.30 Commercio al dettaglio di indumenti e altri oggetti usati
47.11.10 Ipermercati
47.11.20 Supermercati
47.11.30 Discount di alimentari
47.11.40 Minimercati ed altri esercizi non specializzati di alimentari vari
47.19.10 Grandi magazzini
47.19.20 Commercio al dettaglio in esercizi non specializzati di computer, periferiche, attrezzature per le telecomunicazioni, elettronica di consumo audio e video, elettrodomestici
47.19.90 Empori ed altri negozi non specializzati di vari prodotti non alimentari

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Servizi di distribuzione commerciale.

- **Processo - QNQR**

Distribuzione e commercio all'ingrosso e al dettaglio di prodotti alimentari e non alimentari

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Attività di vendita diretta specializzata di prodotti alimentari e non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione.

Gestione del punto vendita attraverso la grande distribuzione organizzata

- **Aree di attività**

AdA 12.01.11 Vendita diretta di prodotti non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione.

Profilo inserito nel GdC:

RA1: Allestire e rifornire gli scaffali e le isole promozionali a partire dalle direttive aziendali preparando la merce per la vendita (es. picking, confezionamento, prezzatura della merce, applicazione e rimozione dei dispositivi antitaccheggio, imbustamento della merce ecc.), curando la pulizia e il riordino degli ambienti

RA2: Fornire al cliente informazioni tecniche e suggerimenti per l'acquisto di prodotti e/o articoli promuovendo vendite aggiuntive e illustrando ulteriori servizi connessi alla vendita

RA3: Comunicare al capo reparto le esigenze dei consumatori a partire dal monitoraggio delle richieste della clientela

RA4: Sorvegliare il comportamento della clientela controllando eventuali sottrazioni della merce

AdA 12.01.06 Attività operative e di vendita nella grande distribuzione organizzata

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Effettuare il controllo sulla conformità della merce in entrata avendo precedentemente provveduto a scaricare i bancali nel magazzino

RA2: Esporre la merce sugli scaffali e banchi di vendita, avendo preventivamente realizzato lo spacchettamento, l'etichettatura e la preparazione

RA3: Assistere il cliente nell'acquisto, fornendo le informazioni sulla collocazione dei prodotti, sui prezzi, sulle caratteristiche e su eventuali promozioni

Competenze
REALIZZARE IL RICEVIMENTO E LO STOCCAGGIO DELLE MERCI
CONOSCENZE – Caratteristiche organizzative della struttura commerciale: punti vendita, aree e reparti: – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei macchinari per lo stoccaggio delle merci: carrelli, muletti, ecc. – Tipologie di categorie merceologiche – Modalità di compilazione della documentazione cartacea ed informatizzata relativa al ricevimento della merce e al movimento del magazzino – Procedure di verifica della conformità delle merci – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne lo stoccaggio e l'approntamento della merce
ABILITÀ – Adottare l'apposita modulistica per la registrazione dei colli/prodotti in arrivo e di quelli stoccati – Individuare gli spazi assegnati in area deposito – Verificare la conformità della merce – Utilizzare attrezzature per lo stoccaggio ed il trasporto dei prodotti in area vendita – Operare lo stoccaggio e l'approntamento della merce nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO Merce stoccata e pronta per essere allestita in area vendita
INDICATORI – Ricevimento, controllo, stoccaggio della merce in area deposito – Inventariato delle scorte – Preparazione delle merci
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 12.01.06 Attività operative e di vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Controllo conformità merce in entrata e verifica conformità prodotti – Ricevimento merce (scarico bancali nel magazzino)
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE L'ALLESTIMENTO ED IL RIORDINO DELLE MERCI	
CONOSCENZE	– Il ciclo delle merci: ricevimento, stoccaggio, preparazione, allestimento, vendita, registrazione vendite – Principi e tecniche per la gestione dello spazio in punto vendita: layout delle attrezzature, layout merceologico, display, attività promozionali – Sistemi e strumenti per la prezzatura dei prodotti – Modelli e tecniche di scaffaling – Elementi identificativi delle merci e dispositivi di sicurezza previsti (prezzi, placche antitaccheggio, ecc.) – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'allestimento ed il riordino della merce
ABILITÀ	– Applicare criteri espositivi definiti per la presentazione della merce negli spazi espositivi e sugli scaffali – Individuare prodotti scaduti e rotture di stock – Valutare la funzionalità e l'efficienza delle attrezzature in area vendita – Verificare la presenza e la corretta esposizione delle parti identificative dei prodotti esposti – Realizzare la prezzatura dei prodotti – Curare l'ordine e la pulizia degli spazi e delle attrezzature – Operare l'allestimento ed il riordino della merce nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Merce esposta secondo i criteri espositivi definiti
INDICATORI	– Disposizione della merce sugli scaffali e negli spazi espositivi – Verifica e controllo delle merci esposte: scadenze, parti identificative, ecc.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 12.01.06 Attività operative e di vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Esposizione merce (rifornimento scaffali e banchi di vendita) – Etichettatura prezzo su merci – Ricondizionamento merce: spaccettamento, etichettatura, preparazione merce per l'esposizione AdA 12.01.06 Vendita diretta di prodotti non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Allestimento degli scaffali e delle isole promozionali da adibire alla vendita dei prodotti secondo le direttive aziendali – Cura dell'esposizione della merce e del rifornimento degli scaffali – Cura della pulizia e del riordino degli ambienti – Preparazione della merce per la vendita (es. picking, confezionamento, prezzatura della merce, applicazione e rimozione dei dispositivi antitaccheggio, imbustamento della merce, ecc.)

LIVELLO EQF

3

CURARE LA VENDITA E L'ASSISTENZA AI CLIENTI	
CONOSCENZE	– Principali componenti del servizio nelle strutture di vendita – Elementi identificativi e caratteristiche merceologiche dei prodotti del settore merceologico di riferimento – Tecniche di gestione della comunicazione e della relazione con il cliente – Tecniche di vendita assistita e attiva – Procedure per l'elaborazione di preventivi – Procedure per la gestione degli ordini – Modelli e tecniche di customer care e di fidelizzazione del cliente – Tecniche e strumenti digitali a supporto della promozione e della vendita (e commerce, social network, app, ...)
ABILITÀ	– Adottare tecniche e stili di comunicazione appropriate nella relazione con il cliente – Comprendere ed interpretare le esigenze del cliente consigliandolo, orientandone l'acquisto e rilevandone la soddisfazione – Illustrare i prodotti, fornendo informazioni utili alla loro valorizzazione e consulenze tecniche rispetto al loro utilizzo – Utilizzare tecniche e strumenti digitali a supporto delle vendite e della relazione con il cliente – Promuovere la vendita di prodotti aggiuntivi /complementari – Rilevare e monitorare vendite e richieste della clientela, individuando le informazioni utili alla gestione degli approvvigionamenti – Monitorare il comportamento della clientela nell'ambito del punto vendita – Promuovere ed attivare servizi connessi alla vendita (preventivi, ordini speciali, consegne, finanziamenti, ...)
RISULTATO	Cliente assistito nella vendita
INDICATORI	– Erogazione informazioni sulle caratteristiche del prodotto (elementi costitutivi, istruzioni per l'uso, ecc.) – Promozione dei prodotti – Sorveglianza antitaccheggio
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 12.01.06 Attività operative e di vendita nella grande distribuzione organizzata Attività: – Fornitura al cliente di informazioni sui prodotti (collocazione, prezzi, caratteristiche, condizioni di acquisto, ecc.) AdA 12.01.11 Vendita diretta di prodotti non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Erogazione di informazioni tecniche sulle caratteristiche dei prodotti – Fornitura al cliente di suggerimenti su prodotti/articoli che meglio rispondono alle sue esigenze, in

funzione delle capacità di spesa e dei bisogni

- Illustrazione dei servizi connessi alla vendita (preventivi, ordini speciali, finanziamenti, consegne, ecc.)
- Promozione di ulteriori vendite di prodotti aggiuntivi o complementari
- Monitoraggio sulle esigenze dei consumatori e comunicazione al capo reparto/esercente
- Sorveglianza sul comportamento della clientela (controllo su sottrazioni merce)

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA REGISTRAZIONE DELLE VENDITE	
CONOSCENZE	– Principali apparecchiature per le operazioni di cassa: scanner per la lettura dei codici a barre, dispositivi per la gestione dei sistemi di pagamento elettronici, ... – Principali sistemi di pagamento e gestione delle transazioni monetarie – Tipologie, caratteristiche e funzionalità dei dispositivi antifurto – Procedure per la registrazione delle merci in uscita – Procedure di registrazione contabile – Procedure per l'emissione di scontrini, ricevute e fatture
ABILITÀ	– Applicare le procedure amministrative in uso per le diverse modalità di pagamento – Individuare le eventuali promozioni e sconti applicati ai prezzi – Utilizzare le apparecchiature per la lettura dei codici a barre e i dispositivi di cassa – Applicare procedure di registrazione contabile delle operazioni di cassa – Valutare la corrispondenza tra gli incassi registrati e quelli effettivamente riscossi – Adottare modalità di controllo antitaccheggio
RISULTATO	Vendite registrate e pagamenti riscossi.
INDICATORI	– Registrazione delle merci in uscita – Riscossione dei pagamenti attraverso i diversi sistemi
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 12.01.11 Vendita diretta di prodotti non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Sorveglianza sul comportamento della clientela (controllo su sottrazioni merce)
LIVELLO EQF	3

Profilo

Tecnico dell'allestimento di vetrine e spazi espositivi

Denominazione del Profilo

Tecnico dell'allestimento di vetrine e spazi espositivi

Descrizione del profilo

Il Tecnico dell'allestimento di vetrine e spazi espositivi si occupa della realizzazione ed allestimento di vetrine, display e spazi interni al punto vendita o in modo analogo di locali e stand espositivi, potendo contribuire anche alla loro progettazione al fine di promuovere l'immagine commerciale del prodotto. Si rapporta principalmente con il committente del progetto e/o con i responsabili e gli addetti alle vendite.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

5.1.3.3.0 Vetrinisti e professioni assimilate

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

47.11.50 Commercio al dettaglio di prodotti surgelati
47.21.01 Commercio al dettaglio di frutta e verdura fresca
47.21.02 Commercio al dettaglio di frutta e verdura preparata e conservata
47.22.00 Commercio al dettaglio di carni e di prodotti a base di carne
47.23.00 Commercio al dettaglio di pesci, crostacei e molluschi
47.24.10 Commercio al dettaglio di pane
47.24.20 Commercio al dettaglio di torte, dolci, confetteria
47.25.00 Commercio al dettaglio di bevande
47.29.10 Commercio al dettaglio di latte e di prodotti lattiero-caseari
47.29.20 Commercio al dettaglio di caffè torrefatto
47.29.30 Commercio al dettaglio di prodotti macrobiotici e dietetici
47.29.90 Commercio al dettaglio di altri prodotti alimentari in esercizi specializzati nca
47.81.01 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ortofrutticoli
47.81.02 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ittici
47.81.03 Commercio al dettaglio ambulante di carne
47.81.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti alimentari e bevande nca
47.30.00 Commercio al dettaglio di carburante per autotrazione
47.61.00 Commercio al dettaglio di libri nuovi in esercizi specializzati
47.62.10 Commercio al dettaglio di giornali, riviste e periodici
47.62.20 Commercio al dettaglio di articoli di cartoleria e forniture per ufficio
47.64.10 Commercio al dettaglio di articoli sportivi, biciclette e articoli per il tempo libero
47.64.20 Commercio al dettaglio di natanti e accessori
47.65.00 Commercio al dettaglio di giochi e giocattoli (inclusi quelli elettronici)
47.75.10 Commercio al dettaglio di articoli di profumeria, prodotti per toletta e per l'igiene personale
47.75.20 Erboristerie
47.76.10 Commercio al dettaglio di fiori e piante
47.76.20 Commercio al dettaglio di piccoli animali domestici
47.78.10 Commercio al dettaglio di mobili per ufficio

- 47.78.20 Commercio al dettaglio di materiale per ottica e fotografia
- 47.78.31 Commercio al dettaglio di oggetti d'arte (incluse le gallerie d'arte)
- 47.78.32 Commercio al dettaglio di oggetti d'artigianato
- 47.78.33 Commercio al dettaglio di arredi sacri ed articoli religiosi
- 47.78.34 Commercio al dettaglio di articoli da regalo e per fumatori
- 47.78.35 Commercio al dettaglio di bomboniere
- 47.78.36 Commercio al dettaglio di chincaglieria e bigiotteria (inclusi gli oggetti ricordo e gli articoli di promozione pubblicitaria)
- 47.78.37 Commercio al dettaglio di articoli per le belle arti
- 47.78.40 Commercio al dettaglio di combustibile per uso domestico e per riscaldamento
- 47.78.60 Commercio al dettaglio di saponi, detersivi, prodotti per la lucidatura e affini
- 47.78.91 Commercio al dettaglio di filatelia, numismatica e articoli da collezionismo
- 47.78.92 Commercio al dettaglio di spaghi, cordami, tele e sacchi di juta e prodotti per l'imballaggio (esclusi quelli in carta e cartone)
- 47.78.93 Commercio al dettaglio di articoli funerari e cimiteriali
- 47.78.94 Commercio al dettaglio di articoli per adulti (sexy shop)
- 47.78.99 Commercio al dettaglio di altri prodotti non alimentari nca
- 47.52.10 Commercio al dettaglio di ferramenta, vernici, vetro piano e materiale elettrico e termoidraulico
- 47.52.20 Commercio al dettaglio di articoli igienico-sanitari
- 47.52.30 Commercio al dettaglio di materiali da costruzione, ceramiche e piastrelle
- 47.52.40 Commercio al dettaglio di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; macchine e attrezzature per il giardinaggio
- 47.78.50 Commercio al dettaglio di armi e munizioni, articoli militari
- 47.73.10 Farmacie
- 47.73.20 Commercio al dettaglio in altri esercizi specializzati di medicinali non soggetti a prescrizione medica
- 47.74.00 Commercio al dettaglio di articoli medicali e ortopedici in esercizi specializzati
- 47.53.11 Commercio al dettaglio di tende e tendine
- 47.53.12 Commercio al dettaglio di tappeti
- 47.53.20 Commercio al dettaglio di carta da parati e rivestimenti per pavimenti (moquette e linoleum)
- 47.54.00 Commercio al dettaglio di elettrodomestici in esercizi specializzati
- 47.59.10 Commercio al dettaglio di mobili per la casa
- 47.59.20 Commercio al dettaglio di utensili per la casa, di cristallerie e vasellame
- 47.59.30 Commercio al dettaglio di articoli per l'illuminazione
- 47.59.40 Commercio al dettaglio di macchine per cucire e per maglieria per uso domestico
- 47.59.50 Commercio al dettaglio di sistemi di sicurezza
- 47.59.60 Commercio al dettaglio di strumenti musicali e spartiti
- 47.59.91 Commercio al dettaglio di articoli in legno, sughero, vimini e articoli in plastica per uso domestico
- 47.59.99 Commercio al dettaglio di altri articoli per uso domestico nca
- 47.51.10 Commercio al dettaglio di tessuti per l'abbigliamento, l'arredamento e di biancheria per la casa
- 47.51.20 Commercio al dettaglio di filati per maglieria e merceria
- 47.71.10 Commercio al dettaglio di confezioni per adulti
- 47.71.20 Commercio al dettaglio di confezioni per bambini e neonati
- 47.71.30 Commercio al dettaglio di biancheria personale, maglieria, camicie

- 47.71.40 Commercio al dettaglio di pellicce e di abbigliamento in pelle
- 47.71.50 Commercio al dettaglio di cappelli, ombrelli, guanti e cravatte
- 47.72.10 Commercio al dettaglio di calzature e accessori
- 47.72.20 Commercio al dettaglio di articoli di pelletteria e da viaggio
- 47.77.00 Commercio al dettaglio di orologi, articoli di gioielleria e argenteria
- 47.82.01 Commercio al dettaglio ambulante di tessuti, articoli tessili per la casa, articoli di abbigliamento
- 47.82.02 Commercio al dettaglio ambulante a posteggio fisso di calzature e pelletterie
- 47.26.00 Commercio al dettaglio di generi di monopolio (tabaccherie)
- 45.11.01 Commercio all'ingrosso e al dettaglio di autovetture e di autoveicoli leggeri
- 45.19.01 Commercio all'ingrosso e al dettaglio di altri autoveicoli
- 45.31.01 Commercio all'ingrosso di parti e accessori di autoveicoli
- 47.89.01 Commercio al dettaglio ambulante di fiori, piante, bulbi, semi e fertilizzanti
- 47.89.02 Commercio al dettaglio ambulante di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; attrezzature per il giardinaggio
- 47.89.03 Commercio al dettaglio ambulante di profumi e cosmetici; saponi, detersivi ed altri detergenti per qualsiasi uso
- 47.89.04 Commercio al dettaglio ambulante di chincaglieria e bigiotteria
- 47.89.05 Commercio al dettaglio ambulante di arredamenti per giardino; mobili; tappeti e stuoie; articoli casalinghi; elettrodomestici; materiale elettrico
- 47.89.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti nca
- 47.79.10 Commercio al dettaglio di libri di seconda mano
- 47.79.20 Commercio al dettaglio di mobili usati e oggetti di antiquariato
- 47.79.30 Commercio al dettaglio di indumenti e altri oggetti usati

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Servizi di distribuzione commerciale

- **Processo - QNQR**

Distribuzione e commercio all'ingrosso e al dettaglio di prodotti alimentari e non alimentari

- **Sequenze di Processo- QNQR**

Attività di gestione del punto vendita nella piccola distribuzione e cura dell'esposizione delle merci

- **Aree di attività**

ADA.12.01.09 - Cura dell'esposizione delle merci e organizzazione degli spazi vendita

Profilo associato a tutti i RA ed inserito nel GdC:

RA1: Progettare lo sfruttamento degli spazi interni e della vetrina, organizzando gli spazi vendita e l'esposizione delle merci (layout e display) e curando l'illuminazione del negozio

RA2: Allestire e disallestire le vetrine e gli spazi interni al punto vendita, selezionando il campionario da esporre, i materiali e gli accessori per la valorizzazione dei prodotti

Competenze**ANALISI DELLA RICHIESTA DELLA COMMITTENZA****CONOSCENZE**

- Politica promozionale e di immagine dell'azienda
- Caratteristiche e tipologie dei prodotti venduti
- Caratteristiche e punti di forza del territorio locale
- Tecniche di analisi e studio di fattibilità delle richieste della committenza per la realizzazione dell'allestimento degli spazi espositivi
- Principali caratteristiche e tipologie della merce da esporre

ABILITÀ

- Raccogliere ed analizzare informazioni sulle caratteristiche e tipologie dei prodotti da esporre
- Individuare e interpretare le caratteristiche del target di riferimento, tenendo conto dell'idea e del messaggio che si intende veicolare
- Individuare gli elementi creativi e tecnici necessari ad elaborare alcune ipotesi di intervento
- Prefigurare la resa e le potenzialità espressive e comunicative degli spazi e dei materiali a disposizione, valutando vincoli e opportunità
- Tradurre le esigenze e gli obiettivi di vendita, in relazione alle regole di visual merchandising e alla tipologia di prodotto da veicolare
- Valutare la fattibilità dell'allestimento in base alle richieste della committenza

RISULTATO

Richiesta analizzata in relazione agli obiettivi di vendita, al target, alla tipologia di prodotto, alle condizioni di fattibilità

INDICATORI

- Analisi delle richieste del cliente
- Elaborazione di analisi di fattibilità in relazione alle richieste
- Ricognizione degli spazi e dei materiali

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

ADA.12.01.09 - Cura dell'esposizione delle merci e organizzazione degli spazi vendita

Attività correlate:

- Ideazione dello sfruttamento degli spazi interni e di vetrina

LIVELLO EQF

4

PROGETTARE IL LAYOUT DELLA VETRINA E DEGLI SPAZI INTERNI DI VENDITA
CONOSCENZE – Principi e tecniche di visual merchandising in store: sistema espositivo, ambientazione, illuminazione, grafica – Tecniche di ideazione e progettazione delle vetrine e degli spazi espositivi interni – Parametri tecnici di disposizione delle merci in funzione degli spazi – Criteri di selezione dei materiali e accessori per completare l'arredo di vetrine e spazi interni – Elementi di base del marketing per la vetrinistica: comportamenti di acquisto, segmentazione del mercato, posizionamento, marketing mix – Principi e strumenti di illuminotecnica – Strumenti e tecniche di vetrinistica e visual merchandising
ABILITÀ – Analizzare gli spazi e le potenzialità del locale per promuovere la strategia commerciale – Applicare principi e tecniche della merceologia all'organizzazione di vetrine e spazi interni – Applicare i principi dell'illuminotecnica per valorizzare vetrine e spazi interni del punto vendita – Individuare componenti e accessori per valorizzare l'esposizione dei prodotti – Definire il tema della vetrina in raccordo con la strategia promozionale – Selezionare i prodotti da esporre in funzione dell'obiettivo commerciale – Individuare materiali e accessori necessari alla realizzazione della vetrina – Definire la collocazione dei prodotti nello spazio in vetrina ed interno per valorizzare il tema di allestimento e il messaggio commerciale
RISULTATO Progetto di allestimento per vetrine e spazi interni compiutamente elaborato in relazione alla tipologia di merce da promuovere e alla strategia promozionale
INDICATORI – Sfruttamento e valorizzazione degli spazi espositivi da interno – Collocazione delle merci – Definizione compiuta e coerente del tema espositivo per la vetrina – Selezione dei prodotti da esporre e dei criteri di sfruttamento dello spazio e delle luci – Selezione delle tipologie e caratteristiche dei materiali necessari alla realizzazione della vetrina
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.12.01.09 - Cura dell'esposizione delle merci e organizzazione degli spazi vendita Attività correlate: – Ideazione dello sfruttamento degli spazi interni e di vetrina – Selezione del campionario da esporre – Ricerca e scelta di materiali e accessori per la valorizzazione dei prodotti
LIVELLO EQF 4

ALLESTIRE UNA VETRINA	
CONOSCENZE	– L'immagine della vetrina: illuminazione, colore e decorazione – Elementi di marketing ed uso del colore: allestimento caldo e freddo con decorazioni – Tecniche di art design e di comunicazione pubblicitaria – Principali tecniche di decorazione – Tecniche di allestimento della vetrina
ABILITÀ	– Applicare tecniche di allestimento legate alla stagionalità ed alle ricorrenze (focus su punti specifici, ridefinizione display ecc.) – Adottare tecniche e strumenti per la realizzazione degli spazi espositivi della vetrina (montaggio, sistemazione elementi ecc.) e la collocazione delle immagini a valenza espositiva – Disporre i prodotti per catalizzare l'attenzione in base a strategie promozionali – Curare il rinnovamento della merce esposta gestendo sostituzioni, introduzione nuovi prodotti, cambi stagionali, ecc. – Effettuare piccoli interventi di manutenzione delle attrezzature espositive
RISULTATO	Vetrine allestite coerentemente con il progetto definito
INDICATORI	– Disposizione dei prodotti in vetrina – Allestimento, montaggio e decorazione delle strutture di esposizione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.12.01.09 - Cura dell'esposizione delle merci e organizzazione degli spazi vendita Attività correlate: – Cura dell'esposizione e della disposizione delle merci (display) – Allestimento e disallestimento delle vetrine – Ricerca e scelta di materiali e accessori per la valorizzazione dei prodotti – Selezione del campionario da esporre
LIVELLO EQF	4

REALIZZARE L'ALLESTIMENTO DI SPAZI ESPOSITIVI INTERNI	
CONOSCENZE	– Display interni: tecniche e modalità di esposizione, allocazione dei prodotti nello spazio espositivo, cartellonistica e cartellistica – Principi della comunicazione visiva applicati al marketing – Tecniche di organizzazione dello spazio – Tecniche di utilizzo del colore – Tecniche di realizzazione e montaggio di componenti decorative
ABILITÀ	– Utilizzare tecniche di analisi degli spazi e della location – Realizzare l'allestimento degli spazi interni orientando il percorso della clientela e facilitando il processo d'acquisto – Posizionare i prodotti, materiali di supporto e gli accessori di rifinitura abbinando colori e luci in modo da valorizzare la merce esposta – Assicurare il rifornimento di scaffali ed espositori – Applicare tecniche di pulizia e riordino della zona di esposizione
RISULTATO	Allestimento degli spazi interni realizzati conformemente al progetto definito
INDICATORI	– Disposizione dei prodotti, della cartellistica e altri accessori – Rifornimento di scaffali ed espositori – Allestimento degli spazi interni di vendita
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.12.01.09 - Cura dell'esposizione delle merci e organizzazione degli spazi vendita Attività correlate: – Allestimento spazi interni al punto vendita – Selezione del campionario da esporre – Cura dell'organizzazione degli spazi vendita (lay out) – Cura dell'illuminazione del negozio
LIVELLO EQF	4

Profilo

Operatore al banco di prodotti alimentari

Denominazione del Profilo

Operatore al banco di prodotti alimentari

Descrizione del profilo

L'operatore al banco di prodotti alimentari si occupa, a livello esecutivo, della gestione del banco vendita di prodotti alimentari di vario genere, curandone la presentazione e il rifornimento e gestendo l'attività di vendita diretta al cliente. Si rapporta principalmente con il capo reparto o l'esercente a cui risponde e con il cliente.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

5.1.2.2.0 Commessi delle vendite al minuto

5.1.1.2.2 Esercenti delle vendite al minuto nei mercati e in posti assegnati

8.1.1.1.0 Venditori ambulanti di beni

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

47.11.50 Commercio al dettaglio di prodotti surgelati

47.21.01 Commercio al dettaglio di frutta e verdura fresca

47.21.02 Commercio al dettaglio di frutta e verdura preparata e conservata

47.22.00 Commercio al dettaglio di carni e di prodotti a base di carne

47.23.00 Commercio al dettaglio di pesci, crostacei e molluschi

47.24.10 Commercio al dettaglio di pane

47.24.20 Commercio al dettaglio di torte, dolci, confetteria

47.25.00 Commercio al dettaglio di bevande

47.29.10 Commercio al dettaglio di latte e di prodotti lattiero-caseari

47.29.20 Commercio al dettaglio di caffè torrefatto

47.29.30 Commercio al dettaglio di prodotti macrobiotici e dietetici

47.29.90 Commercio al dettaglio di altri prodotti alimentari in esercizi specializzati nca

47.81.01 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ortofrutticoli

47.81.02 Commercio al dettaglio ambulante di prodotti ittici

47.81.03 Commercio al dettaglio ambulante di carne

47.81.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti alimentari e bevande nca

47.30.00 Commercio al dettaglio di carburante per autotrazione

47.61.00 Commercio al dettaglio di libri nuovi in esercizi specializzati

47.62.10 Commercio al dettaglio di giornali, riviste e periodici

47.62.20 Commercio al dettaglio di articoli di cartoleria e forniture per ufficio

47.64.10 Commercio al dettaglio di articoli sportivi, biciclette e articoli per il tempo libero

47.64.20 Commercio al dettaglio di natanti e accessori

47.65.00 Commercio al dettaglio di giochi e giocattoli (inclusi quelli elettronici)

47.75.10 Commercio al dettaglio di articoli di profumeria, prodotti per toletta e per l'igiene personale

47.75.20 Erboristerie

47.76.10 Commercio al dettaglio di fiori e piante

47.76.20 Commercio al dettaglio di piccoli animali domestici

47.78.10 Commercio al dettaglio di mobili per ufficio

47.78.20 Commercio al dettaglio di materiale per ottica e fotografia

47.78.31 Commercio al dettaglio di oggetti d'arte (incluse le gallerie d'arte)

47.78.32 Commercio al dettaglio di oggetti d'artigianato

47.78.33 Commercio al dettaglio di arredi sacri ed articoli religiosi

47.78.34 Commercio al dettaglio di articoli da regalo e per fumatori

- 47.78.35 Commercio al dettaglio di bomboniere
- 47.78.36 Commercio al dettaglio di chincaglieria e bigiotteria (inclusi gli oggetti ricordo e gli articoli di promozione pubblicitaria)
- 47.78.37 Commercio al dettaglio di articoli per le belle arti
- 47.78.40 Commercio al dettaglio di combustibile per uso domestico e per riscaldamento
- 47.78.60 Commercio al dettaglio di saponi, detersivi, prodotti per la lucidatura e affini
- 47.78.91 Commercio al dettaglio di filatelia, numismatica e articoli da collezionismo
- 47.78.92 Commercio al dettaglio di spaghi, cordami, tele e sacchi di juta e prodotti per l'imballaggio (esclusi quelli in carta e cartone)
- 47.78.93 Commercio al dettaglio di articoli funerari e cimiteriali
- 47.78.94 Commercio al dettaglio di articoli per adulti (sexy shop)
- 47.78.99 Commercio al dettaglio di altri prodotti non alimentari nca
- 47.52.10 Commercio al dettaglio di ferramenta, vernici, vetro piano e materiale elettrico e termoidraulico
- 47.52.30 Commercio al dettaglio di materiali da costruzione, ceramiche e piastrelle
- 47.52.20 Commercio al dettaglio di articoli igienico-sanitari
- 47.52.40 Commercio al dettaglio di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; macchine e attrezzature per il giardinaggio
- 47.78.50 Commercio al dettaglio di armi e munizioni, articoli militari
- 47.73.10 Farmacie
- 47.73.20 Commercio al dettaglio in altri esercizi specializzati di medicinali non soggetti a prescrizione medica
- 47.74.00 Commercio al dettaglio di articoli medicali e ortopedici in esercizi specializzati
- 47.53.11 Commercio al dettaglio di tende e tendine
- 47.53.12 Commercio al dettaglio di tappeti
- 47.53.20 Commercio al dettaglio di carta da parati e rivestimenti per pavimenti (moquette e linoleum)
- 47.54.00 Commercio al dettaglio di elettrodomestici in esercizi specializzati
- 47.59.10 Commercio al dettaglio di mobili per la casa
- 47.59.20 Commercio al dettaglio di utensili per la casa, di cristallerie e vasellame
- 47.59.30 Commercio al dettaglio di articoli per l'illuminazione
- 47.59.40 Commercio al dettaglio di macchine per cucire e per maglieria per uso domestico
- 47.59.50 Commercio al dettaglio di sistemi di sicurezza
- 47.59.60 Commercio al dettaglio di strumenti musicali e spartiti
- 47.59.91 Commercio al dettaglio di articoli in legno, sughero, vimini e articoli in plastica per uso domestico
- 47.59.99 Commercio al dettaglio di altri articoli per uso domestico nca
- 47.51.10 Commercio al dettaglio di tessuti per l'abbigliamento, l'arredamento e di biancheria per la casa
- 47.51.20 Commercio al dettaglio di filati per maglieria e merceria
- 47.71.10 Commercio al dettaglio di confezioni per adulti
- 47.71.20 Commercio al dettaglio di confezioni per bambini e neonati
- 47.71.30 Commercio al dettaglio di biancheria personale, maglieria, camicie
- 47.71.40 Commercio al dettaglio di pellicce e di abbigliamento in pelle
- 47.71.50 Commercio al dettaglio di cappelli, ombrelli, guanti e cravatte
- 47.72.10 Commercio al dettaglio di calzature e accessori
- 47.72.20 Commercio al dettaglio di articoli di pelletteria e da viaggio
- 47.77.00 Commercio al dettaglio di orologi, articoli di gioielleria e argenteria
- 47.82.01 Commercio al dettaglio ambulante di tessuti, articoli tessili per la casa, articoli di abbigliamento
- 47.82.02 Commercio al dettaglio ambulante a posteggio fisso di calzature e pelletterie
- 47.26.00 Commercio al dettaglio di generi di monopolio (tabaccherie)
- 45.11.01 Commercio all'ingrosso e al dettaglio di autovetture e di autoveicoli leggeri
- 45.19.01 Commercio all'ingrosso e al dettaglio di altri autoveicoli
- 45.31.01 Commercio all'ingrosso di parti e accessori di autoveicoli
- 47.89.01 Commercio al dettaglio ambulante di fiori, piante, bulbi, semi e fertilizzanti

- 47.89.02 Commercio al dettaglio ambulante di macchine, attrezzature e prodotti per l'agricoltura; attrezzature per il giardinaggio
- 47.89.03 Commercio al dettaglio ambulante di profumi e cosmetici; saponi, detersivi ed altri detergenti per qualsiasi uso
- 47.89.04 Commercio al dettaglio ambulante di chincaglieria e bigiotteria
- 47.89.05 Commercio al dettaglio ambulante di arredamenti per giardino; mobili; tappeti e stuoie; articoli casalinghi; elettrodomestici; materiale elettrico
- 47.89.09 Commercio al dettaglio ambulante di altri prodotti nca
- 47.79.10 Commercio al dettaglio di libri di seconda mano
- 47.79.20 Commercio al dettaglio di mobili usati e oggetti di antiquariato
- 47.79.30 Commercio al dettaglio di indumenti e altri oggetti usati

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Servizi di distribuzione commerciale

- **Processo - QNQR**

Distribuzione e commercio all'ingrosso e al dettaglio di prodotti alimentari e non alimentari

- **Sequenze di Processo- QNQR**

Attività di vendita diretta specializzata di prodotti alimentari e non alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione

- **Aree di attività**

ADA.12.01.10 - Vendita diretta di prodotti alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione

Profilo agganciato a tutti i RA ed inserito nel GdC:

RA1: Smistare, inventariare e stoccare i prodotti alimentari, rilevando eventuali non conformità, avendo cura di rifornire il banco alimentare e gli scaffali e provvedendo alla pulizia e al riordino di ambienti ed attrezzature nel rispetto delle norme igieniche e della corretta conservazione del prodotto alimentare

RA2: Preparare e confezionare i prodotti alimentare per la vendita nel rispetto delle norme igieniche in base alle specifiche caratteristiche del prodotto (es. carne e pesce) preparando, ove richiesto, elaborati gastronomici o piccoli assaggi per la degustazione pronti per il consumo

RA3: Assistere il cliente in tutte le fasi della vendita con particolare riguardo all'illustrazione delle caratteristiche del prodotto alimentare

Competenze
CURARE LO STOCCAGGIO E LA CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI ALIMENTARI DA BANCO
CONOSCENZE – Tecniche di controllo dei prodotti alimentari in ingresso – Normativa su analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) – Normativa sulla disciplina igienica prodotti alimentari – Modalità di compilazione ed utilizzo della documentazione obbligatoria – Procedure di immagazzinamento, conservazione e stoccaggio di prodotti alimentari di diversa tipologia – Strumenti e procedure per la gestione delle scorte
ABILITÀ – Controllare lo stato di conservazione, la qualità e la quantità della merce in ingresso nel rispetto degli ordini effettuati – Adottare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nell'esame dei prodotti alimentari in ingresso – Decodificare le etichette alimentari – Stoccare le derrate secondo le specifiche esigenze di conservabilità dei prodotti – Monitorare lo stato di conservazione delle materie prime stoccate in relazione alle caratteristiche di deperibilità e dei livelli di rotazione – Assicurare la disponibilità dei prodotti, monitorando il rifornimento del magazzino e la gestione delle giacenze
RISULTATO Stoccaggio e conservazione dei prodotti alimentari da banco realizzati in osservanza dei principi igienici previsti per il loro trattamento
INDICATORI – Verifica del prodotto in ingresso e immagazzinamento – Monitoraggio dello stato di conservazione dei prodotti alimentari – Monitoraggio e gestione delle scorte
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.12.01.10 - Vendita diretta di prodotti alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Rilevazione di eventuali non conformità del prodotto alimentare e segnalazione secondo procedure – Smistamento, inventario e stoccaggio del prodotto alimentare nel rispetto delle norme per la corretta conservazione – Cura della pulizia e del riordino di ambienti ed attrezzature nel rispetto delle norme igieniche e di corretta conservazione del prodotto alimentare
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE PICCOLE PREPAZIONI DI PRODOTTI ALIMENTARI DA BANCO
CONOSCENZE – Caratteristiche e principali proprietà (chimiche, fisiche, merceologiche, nutrizionali e organolettiche) degli ingredienti e delle materie prime alimentari da trattare – Tecniche e strumenti di esposizione, confezionamento, conservazione, distribuzione e manipolazione dei prodotti alimentari freschi e conservati – Principali utensili per la lavorazione dei prodotti gastronomici da banco e procedure per l'utilizzo conforme dal punto di vista igienico e di sicurezza – Strumenti di pesatura – Strumenti e procedure per la trasformazione delle materie prime per la cottura degli alimenti
ABILITÀ – Verificare la freschezza dei prodotti alimentari da trattare o esporre al banco – Selezionare ed utilizzare in sicurezza diverse tipologie di attrezzi per la preparazione, il confezionamento e la cottura dei prodotti alimentari da banco – Utilizzare dispositivi per la pesatura dei prodotti alimentari da banco – Realizzare la preparazione, il trattamento e la cottura dei prodotti alimentari da banco – Confezionare i prodotti utilizzando gli strumenti e i macchinari adeguati, nel rispetto delle procedure igieniche
RISULTATO Prodotti alimentari da banco ed elaborati gastronomici preparati nel rispetto delle norme igieniche previste per il loro trattamento
INDICATORI – Utilizzo delle procedure igienico-sanitarie nel trattamento dei prodotti alimentari – Preparazione e cottura dei prodotti gastronomici da banco – Confezionamento del prodotto alimentare
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.12.01.10 - Vendita diretta di prodotti alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Preparazione del pesce per la vendita – Preparazione della carne per la vendita – Preparazione di elaborati gastronomici pronti per il consumo (antipasti, piatti pronti, dessert, prodotti tipici, specialità, ecc. – Preparazione e confezionamento del prodotto alimentare per la vendita (pesatura, prezzatura, imbustamento, eventuale farcitura ecc.) nel rispetto delle norme igieniche
LIVELLO EQF 3

RIFORNIRE ED ALLESTIRE IL BANCO	
CONOSCENZE	– Tecniche di gestione degli spazi e degli strumenti espositivi del banco di prodotti alimentari – Procedure e strumenti per la corretta marcatura/prezzatura dei prodotti – Tecniche di rotazione dei prodotti alimentari e di smaltimento dei prodotti scaduti – Procedure, protocolli, prodotti e tecniche di igiene, pulizia e riordino delle attrezzature e degli spazi del banco – Tipologie e provenienza dei prodotti
ABILITÀ	– Curare il corretto trasferimento dei prodotti dal magazzino/celle frigo all'area vendita e viceversa seguendo le procedure per la conservazione degli alimenti – Applicare tecniche di preparazione dei prodotti alimentari per l'esposizione – Individuare le modalità espositive più adatte alle diverse tipologie di prodotto Utilizzare tecniche di confezionamento dei prodotti alimentari – Allestire gli spazi espositivi conformemente a criteri espositivi e principi igienico-sanitari – Monitorare l'adeguato assortimento dei prodotti da banco, assicurando la rotazione dei prodotti nel rispetto delle scadenze – Aggiornare regolarmente la cartellonistica per la comunicazione al cliente
RISULTATO	Rifornimento ed allestimento del banco di prodotti alimentari realizzato nel rispetto delle norme igieniche
INDICATORI	– Esposizione dei prodotti da banco alimentare – Verifica dello stato di conservazione dei prodotti esposti al banco – Rifornimento del banco conformemente alle procedure igieniche – Igienizzazione e riordino di spazi e attrezzature
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.12.01.10 - Vendita diretta di prodotti alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Cura della pulizia e del riordino di ambienti ed attrezzature nel rispetto delle norme igieniche e di corretta conservazione del prodotto alimentare – Rifornimento del banco alimentare e degli scaffali nel rispetto delle norme igieniche ed in base alle date di scadenza
LIVELLO EQF	3

CURARE LA VENDITA DIRETTA AL CLIENTE	
CONOSCENZE	– Elementi di merceologia alimentare – Criteri identificativi dei prodotti: classificazione, trattamento, tipicità, ecc. – Elementi organizzativi e fattori di qualità del servizio di vendita dei prodotti alimentari – Tecniche di vendita assistita e principali tecniche promozionali – Tipologia e funzionamento delle macchine e attrezzi per la lavorazione e conservazione dei prodotti alimentari deperibili: bilance, affettatrici, coltelli, tritacarni, forni, celle frigorifero, ecc. – Tipologie di sistemi di prezzatura dei prodotti – Procedure di controllo e sorveglianza dell'area di vendita
ABILITÀ	– Accogliere il cliente all'arrivo al banco di prodotti alimentari – Comprendere le esigenze del cliente e consigliare rispetto ai prodotti offerti – Presentare le caratteristiche dei prodotti del banco – Promuovere la vendita di prodotti aggiuntivi e/o complementari – Preparare e confezionare la merce nel rispetto delle procedure e norme igieniche previste
RISULTATO	Accoglienza e vendita diretta del prodotto alimentare da banco realizzata secondo standard e procedure definite
INDICATORI	– Accoglienza del cliente – Illustrazione e promozione del prodotto – Gestione del processo di vendita
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.12.01.10 - Vendita diretta di prodotti alimentari nella grande distribuzione organizzata e nella piccola distribuzione Attività: – Assistenza al cliente in tutte le fasi della vendita con particolare riguardo all'illustrazione delle caratteristiche del prodotto alimentare – Offerta di piccoli assaggi per la degustazione (nuovi prodotti e modalità di impiego in cucina)
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore dell'allevamento

Denominazione del Profilo

Operatore dell'allevamento

Descrizione del profilo

L' Operatore dell'allevamento si occupa della cura di bovini, suini, ovini, caprini, avicoli, provvede alla loro alimentazione, alla loro igiene e pulizia, all'assistenza ai parti ed all'esecuzione di cure sanitarie. Si occupa inoltre della raccolta dei prodotti di allevamento (mungitura, raccolta delle uova) e della realizzazione della pulizia e dell'ordinaria manutenzione degli spazi e delle attrezzature.

Si relaziona con l'imprenditore agricolo e con gli altri operatori.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.3.1.1.0 Addetti agli impianti fissi in agricoltura e nell'allevamento

6.4.3.1.0 Allevatori e agricoltori

6.4.2.9.0 Altri allevatori e operai specializzati della zootecnia

6.4.2.5.0 Allevatore di bestiame misto

8.3.2.2.0 Personale non qualificato addetto alla cura degli animali

6.4.2.4.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti avicoli

6.4.2.3.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di suini

6.4.2.2.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di ovini e caprini

6.4.2.1.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di bovini ed equini

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

01.41.00 Allevamento di bovini e bufale da latte, produzione di latte crudo

01.42.00 Allevamento di bovini e bufalini da carne

01.43.00 Allevamento di cavalli e altri equini

01.44.00 Allevamento di cammelli e camelidi

01.45.00 Allevamento di ovini e caprini

01.46.00 Allevamento di suini

01.47.00 Allevamento di pollame

01.49.10 Allevamento di conigli

01.49.20 Allevamento di animali da pelliccia

01.49.90 Allevamento di altri animali nca

01.62.09 Altre attività di supporto alla produzione animale (esclusi i servizi veterinari)

75.00.00 Servizi veterinari

74.90.12 Consulenza agraria fornita da agrotecnici e periti agrari

74.90.11 Consulenza agraria fornita da agronomi

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Agricoltura, silvicoltura e pesca

- **Processo - QNQR**

Allevamento di animali per uso sportivo e per la produzione di carne e di altri prodotti alimentari e non alimentari. Allevamento di insetti per la produzione di prodotti alimentari.

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Progettazione e gestione di allevamenti

- **Aree di attività**

AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Effettuare le operazioni di raccolta, in base alle caratteristiche del prodotto aziendale, approntando i macchinari e/o attrezzature per le operazioni di raccolta e stoccaggio e occupandosi della manutenzione ordinaria delle macchine e attrezzature impiegate

RA2: Monitorare le fasi post raccolta del prodotto aziendale, in base alle caratteristiche della linea produttiva presente e alle specifiche qualitative prefissate, monitorando gli impianti meccanizzati e la linea di refrigerazione

AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Gestire operativamente gli allevamenti, somministrando le razioni alimentari e controllando lo stato di salute e fertilità degli animali, nonché i parametri tecnico operativi delle macchine automatizzate

RA2: Custodire e vigilare gli allevamenti, in base alle mansioni affidate e nel rispetto dei protocolli vigenti e delle norme igienico-sanitarie, approntando l'equipaggiamento necessario, provvedendo alla pulizia degli animali, delle aree, dei locali e degli impianti di allevamento, occupandosi della manutenzione ordinaria delle macchine e attrezzature impiegate, nonché provvedendo allo smaltimento delle acque reflue e dei rifiuti organici

RA3: Gestire la fase di imprinting dell'animale adottando comportamenti che ne facilitino l'avvicinamento, il maneggiamento e la conquista della sua fiducia, abituandolo progressivamente alla presenza umana

Competenze	
CURARE GLI ANIMALI DI ALLEVAMENTO	
CONOSCENZE	– Elementi di zootecnia per la cura e l'assistenza del bestiame – Nutrizione animale: fabbisogni nutritivi, principi, procedure, alimenti – Procedure per l'igiene e la pulizia delle diverse specie e razze animali – Tipologia, caratteristiche e modalità di utilizzo dei principali prodotti per la cura delle patologie più comuni – Tipologia, caratteristiche e funzionalità di tecnologie, impianti, macchinari ed attrezzature per la cura degli animali – Sistemi e tecniche di allevamento e di produzione animale – Tecniche di riconoscimento, prevenzione e cura delle patologie animali più comuni – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la cura degli animali di allevamento
ABILITÀ	– Adottare tecniche e procedure per la nutrizione e l'alimentazione degli animali – Utilizzare tecnologie, macchinari ed attrezzature per la realizzazione delle attività di cura degli animali – Identificare le specifiche esigenze nutrizionali e di trattamento igienico – sanitario degli animali in relazione alle loro caratteristiche – Applicare procedure per l'igiene e la pulizia degli animali – Applicare i più comuni interventi di cura e prevenzione – Identificare e riconoscere le sintomatologie relative alle patologie più diffuse e comuni – Operare la cura degli animali nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Animali alimentati, curati ed assistiti nel rispetto delle procedure e degli standard previsti
INDICATORI	– Preparazione e miscelazione degli alimenti zootecnici – Verifica stato di salute e benessere degli animali – Applicazione interventi di cura e prevenzione – Somministrazione di prodotti per la cura delle patologie
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Attività: – Cura dell'alimentazione degli animali – Controllo dello stato di salute degli animali – Custodia e sorveglianza degli animali – Realizzazione delle operazioni di pulizia degli animali – Adozione di comportamenti finalizzati alla conquista della fiducia dell'animale – Avvicinamento e familiarizzazione con l'animale – Controllo parametri tecnico operativi delle macchine automatizzate (es. robot di mungitura, robot per la preparazione della razione alimentare)
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE LA RACCOLTA DEI PRODOTTI DI ALLEVAMENTO	
CONOSCENZE	– Fattori di influenza dell'ambiente, dell'igiene e delle operazioni di raccolta sulla qualità dei prodotti di allevamento – Fasi della mungitura e della predisposizione degli animali e procedure di smaltimento del latte non conforme – Processi di raccolta manuale e meccanica e selezione delle uova e procedure di smaltimento delle uova non conformi – Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali dei prodotti di allevamento – Principali caratteristiche anatomiche della mammella, fisiologia e patologie legate alla produzione del latte – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP per quanto attiene alla raccolta dei prodotti di allevamento – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli impianti e delle macchine per la mungitura e la prima conservazione e refrigerazione del latte (mungitrice, filtri, ...) e degli impianti avicoli e delle macchine per la raccolta e lo stoccaggio delle uova – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la raccolta dei prodotti di allevamento
ABILITÀ	– Riconoscere la qualità e le caratteristiche organolettiche dei prodotti di allevamento – Curare il rispetto dei livelli minimi di benessere degli animali – Applicare procedure di smaltimento del latte e delle uova non conformi – Controllare la pulizia dei componenti, la corretta funzionalità di ambienti, macchinari, attrezzature, contenitori e filtri – Utilizzare le tecnologie, gli impianti, i macchinari e le attrezzature per la raccolta, lo stoccaggio e la refrigerazione dei prodotti di allevamento nel rispetto degli standard previsti – Lavare e disinfettare i capezzoli, controllando l'eventuale presenza di malattie nella mammella (mastiti) – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo raccolta, prima conservazione e stoccaggio dei prodotti di allevamento – Operare la raccolta dei prodotti di allevamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Raccolta dei prodotti di allevamento realizzata nel rispetto delle procedure e degli standard previsti.
INDICATORI	– Predisposizione degli animali – Igienizzazione di macchinari ed attrezzature – Predisposizione dell'attrezzatura – Filtrazione, raccolta e refrigerazione del latte nei contenitori – Raccolta, selezione e stoccaggio delle uova
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento a mano e meccanizzata Attività: – Esecuzione della raccolta dei prodotti di allevamento

- Esecuzione delle operazioni di stoccaggio dei prodotti di allevamento
- Primo controllo dei prodotti di allevamento (es. esame visivo)
- Controllo degli impianti per la raccolta meccanizzata dei prodotti di allevamento
- Controllo della linea di refrigerazione dei prodotti di allevamento

AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento

Attività:

- Controllo dello stato di salute degli animali
- Controllo parametri tecnico operativi delle macchine automatizzate (es. robot di mungitura, robot per la preparazione della razione alimentare)

LIVELLO EQF

3

GESTIRE LA RIPRODUTTIVITÀ DEGLI ANIMALI DI ALLEVAMENTO	
CONOSCENZE	– Procedure igienico sanitarie di assistenza del parto animale – Tecniche e procedure per la gestione della riproduzione animale e per l'inseminazione artificiale – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle tecnologie, degli strumenti e delle attrezzature per la gestione della riproduzione animale – Ciclo riproduttivo animale – Patologie legate alla gravidanza ed al parto – Principi di etnologia zootecnica – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la gestione della riproduttività degli animali di allevamento
ABILITÀ	– Valutare lo stato degli animali durante la gravidanza ed il parto, individuando le modalità per risolvere problemi semplici – Applicare tecniche di inseminazione artificiale – Utilizzare tecnologie, attrezzature e strumenti a supporto della gestione della riproduttività animale – Adottare tecniche di assistenza al parto – Operare la gestione della riproduttività degli animali di allevamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Riproduttività animale gestita secondo le procedure previste.
INDICATORI	– Valutazione stato animali – Inseminazione artificiale – Assistenza al parto
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Attività: – Controllo dei parametri di fertilità degli animali – Controllo dello stato di salute degli animali
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature di allevamento – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari, attrezzature ed impianti – Principali riferimenti normativi e procedure per lo smaltimento dei rifiuti, del letame e degli scarti di produzione e per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari e delle attrezzature di allevamento – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari e delle attrezzature per la raccolta dei prodotti di allevamento
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari e delle attrezzature di allevamento – Utilizzare macchinari per il trasporto del letame – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Applicare procedure per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione degli impianti – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Utilizzare procedure per lo smaltimento di letame, rifiuti e letame e sottoprodotti della lavorazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo raccolta dei prodotti di allevamento – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento a mano e meccanizzata Attività: – Manutenzione ordinaria di macchine e attrezzature AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Attività: – Manutenzione ordinaria di macchine e attrezzature – Pulizia e igienizzazione degli allevamenti all'aperto – Realizzazione delle operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione di macchine, impianti e locali

– Smaltimento delle acque reflue e dei rifiuti organici in base alle norme sulla tutela ambientale
LIVELLO EQF 3

Profilo

Operatore delle coltivazioni erbacee e arboree

Denominazione del Profilo

Operatore delle coltivazioni erbacee ed arboree

Descrizione del profilo

L' Operatore delle coltivazioni erbacee ed arboree si occupa della coltivazione di piante da semina e da frutto in campo, sia manualmente che attraverso l'utilizzo di macchinari ed attrezzature. Provvede alla preparazione dei terreni, all'aratura, alla semina, ad attività di cura e trattamento delle piante e del terreno, al controllo della qualità delle colture, alla raccolta dei prodotti e prima lavorazione degli stessi.

Si relaziona con l'imprenditore agricolo e con gli altri operatori.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

8.3.1.1.0 Braccianti agricoli

7.4.3.2.3 Conduttori di macchine per la raccolta di prodotti agricoli (barbabietole, patate, frutta, uva e ortive)

7.4.3.2.2 Conduttori di mietitrebbiatrici

7.4.3.2.1 Conduttori di macchine raccogliatrici, trinciatrici e pressatrici agricole

7.4.3.1.0 Conduttori di trattori agricoli

7.3.1.1.0 Addetti agli impianti fissi in agricoltura e nell'allevamento

6.4.1.4.0 Agricoltori e operai agricoli specializzati di colture miste

6.4.1.3.2 Agricoltori e operai agricoli specializzati di coltivazioni ortive in serra, di ortive protette o di orti stabili

6.4.1.2.0 Agricoltori e operai agricoli specializzati di coltivazioni legnose agrarie

6.4.1.1.0 Agricoltori e operai agricoli specializzati di colture in pieno campo

6.4.3.1.0 Allevatori e agricoltori

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

01.11.30 Coltivazione di legumi da granella

01.11.20 Coltivazione di semi oleosi

01.19.90 Coltivazione di piante da foraggio e di altre colture non permanenti

01.21.00 Coltivazione di uva

01.22.00 Coltivazione di frutta di origine tropicale e subtropicale

01.23.00 Coltivazione di agrumi

01.24.00 Coltivazione di pomacee e frutta a nocciolo

01.25.00 Coltivazione di altri alberi da frutta, frutti di bosco e frutta in guscio

01.26.00 Coltivazione di frutti oleosi

01.27.00 Coltivazione di piante per la produzione di bevande

01.28.00 Coltivazione di spezie, piante aromatiche e farmaceutiche

01.29.00 Coltivazione di altre colture permanenti (inclusi alberi di Natale)
01.30.00 Riproduzione delle piante
74.90.11 Consulenza agraria fornita da agronomi
74.90.12 Consulenza agraria fornita da agrotecnici e periti agrari
01.61.00 Attività di supporto alla produzione vegetale
01.11.10 Coltivazione di cereali (escluso il riso)
01.11.40 Coltivazioni miste di cereali, legumi da granella e semi oleosi
01.12.00 Coltivazione di riso
01.13.20 Coltivazione di ortaggi (inclusi i meloni) in foglia, a fusto, a frutto, in radici, bulbi e tuberi in colture protette (escluse barbabietola da zucchero e patate)
01.13.30 Coltivazione di barbabietola da zucchero
01.13.40 Coltivazione di patate
01.14.00 Coltivazione di canna da zucchero
01.15.00 Coltivazione di tabacco

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Agricoltura, silvicoltura e pesca

- **Processo - QNQR**

Coltivazioni agricole, florovivaistiche, forestali e costruzione/manutenzione di parchi e giardini.

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Coltivazione di piante erbacee, orticole e legnose in pieno campo e in serra.

- **Aree di attività**

AdA 01.01.03 - Lavorazioni del terreno per le coltivazioni agricole

Profilo associato a tutti i Risultati Attesi:

RA1: Selezionare macchinari e attrezzature sulla base del tipo di lavorazione del terreno da effettuare, eseguendo eventuali interventi di manutenzione là dove necessari

RA2: Effettuare le lavorazioni del terreno necessarie alla preparazione del campo di semina e/o trapianto in base alle indicazioni fornite dal progetto generale di impianto, utilizzando, eventualmente, mezzi e tecnologie di agricoltura di precisione

AdA 01.01.04 - Lavori per la semina e/o il trapianto e/o la piantagione in pieno campo e in serra

Profilo associato a tutti i Risultati Attesi:

RA1: Valutare le corrette condizioni culturali, in base alle caratteristiche delle diverse specie vegetali, selezionando il materiale di propagazione, individuando l'appropriato periodo di semina e/o messa a dimora e monitorando le fasi di germinazione ed accrescimento delle colture

RA2: Effettuare le operazioni di semina e di messa a dimora delle colture, sulla base delle tecniche manuali e/o meccanizzate più idonee alla densità di semina/impianto richieste dal progetto, effettuando le operazioni necessarie al carico e utilizzo (semina o trapianto) del materiale di propagazione nonché eseguendo le necessarie operazioni di manutenzione dei macchinari utilizzati

AdA 01.01.05 - Lavori per il governo dello sviluppo delle piante (innesto e potatura) in pieno campo e in serra

Profilo associato a tutti i Risultati Attesi:

RA1: Eseguire l'innesto delle piante, avendo preventivamente individuato il periodo più idoneo, selezionando la tecnica più opportuna a partire dalla specie vegetale da innestare e provvedendo, infine, alla manutenzione dell'attrezzatura utilizzata

RA2: Eseguire la potatura delle piante, selezionando la tecnica più opportuna a partire dalla specie vegetale da potare, provvedendo, inoltre, alla raccolta dei residui vegetali tagliati e alla manutenzione dell'attrezzatura utilizzata

AdA 01.01.06 - Lavori di cura colturale agricola in pieno campo e in serra

Profilo associato a tutti i Risultati Attesi:

RA1: Valutare la crescita e lo stato nutrizionale delle piante utilizzando tecniche di monitoraggio visive

RA2: Eseguire le operazioni legate alla cura della pianta in base allo stadio vegetativo di questa, provvedendo alle operazioni di concimazione, irrigazione, controllo delle infestanti, seguendo, quando necessario, protocolli di lotta biologica ed integrata, nonché eseguendo le necessarie operazioni di manutenzione degli impianti e dei macchinari utilizzati

AdA 01.01.07 - Raccolta e prima lavorazione dei prodotti di piante erbacee, orticole e legnose.

Profilo associato a tutti i Risultati Attesi:

RA1: Eseguire le operazioni di raccolta manuale o meccanizzata, in base al grado di maturazione delle piante e dei frutti, provvedendo agli interventi di manutenzione dei macchinari utilizzati

RA2: Eseguire le operazioni di post-raccolta e prima lavorazione dei prodotti in base alle diverse tecniche di conservazione pianificate, gestendo le fasi di pulitura, vagliatura, essiccazione, effettuando le operazioni necessarie alla pre-refrigerazione e allo stoccaggio e valutando la qualità dei prodotti nelle diverse fasi di lavorazione.

Competenze						
<table><tr><th data-bbox="150 288 1428 338">REALIZZARE LA COLTIVAZIONE DELLE PIANTE DA SEMINA</th></tr><tr><td data-bbox="150 338 1428 835">CONOSCENZE – Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento delle tecnologie, delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Tipologia, caratteristiche e modalità di coltivazione delle principali piante da semina – Concetti di morfofisiologia vegetale e di pedologia per la preparazione dei terreni per la coltivazione delle piante da semina – Principali sistemi e metodi di produzione agricola (convenzionale, integrato, biologico e biodinamico) – Procedure per la manutenzione ordinaria delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la coltivazione delle piante da semina </td></tr><tr><td data-bbox="150 835 1428 1301">ABILITÀ – Rilevare la condizione del terreno e applicare trattamenti finalizzati alla coltivazione delle piante erbacee adeguati alla composizione geologica – Caratteristiche e composizione delle principali tipologie di concimi e fertilizzanti e riferimenti normativi relativi al loro utilizzo – Utilizzare tecniche di coltivazione di piante da semina in campo e in ambiente protetto – Utilizzare tecnologie, macchine ed attrezzature per le operazioni colturali di trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Realizzare la manutenzione ordinaria di macchine ed attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Operare la coltivazione delle piante da semina nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro </td></tr><tr><td data-bbox="150 1301 1428 1404">RISULTATO Piante da semina messe a dimora e trattate </td></tr><tr><td data-bbox="150 1404 1428 1630">INDICATORI – Composizione del terreno – Semina in campo e in ambiente protetto – Effettuazione interventi di concimazione – Effettuazione di interventi di irrigazione e drenaggio </td></tr><tr><td data-bbox="150 1630 1428 2045">ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 01.01.03 - Lavorazioni del terreno per le coltivazioni agricole Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la lavorazione del terreno – Scelta dei macchinari/attrezzature in base al tipo di lavorazione del terreno da eseguire – Esecuzione delle operazioni di falsa semina – Esecuzione delle operazioni di solarizzazione – Realizzazione delle lavorazioni di messa a coltura per i terreni mai coltivati (es. estirpazione con apripista, spietramento, spianamento, dissodamento, ecc.) – Realizzazione delle lavorazioni complementari di preparazione del suolo alla semina (es. </td></tr></table>	REALIZZARE LA COLTIVAZIONE DELLE PIANTE DA SEMINA	CONOSCENZE – Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento delle tecnologie, delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Tipologia, caratteristiche e modalità di coltivazione delle principali piante da semina – Concetti di morfofisiologia vegetale e di pedologia per la preparazione dei terreni per la coltivazione delle piante da semina – Principali sistemi e metodi di produzione agricola (convenzionale, integrato, biologico e biodinamico) – Procedure per la manutenzione ordinaria delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la coltivazione delle piante da semina	ABILITÀ – Rilevare la condizione del terreno e applicare trattamenti finalizzati alla coltivazione delle piante erbacee adeguati alla composizione geologica – Caratteristiche e composizione delle principali tipologie di concimi e fertilizzanti e riferimenti normativi relativi al loro utilizzo – Utilizzare tecniche di coltivazione di piante da semina in campo e in ambiente protetto – Utilizzare tecnologie, macchine ed attrezzature per le operazioni colturali di trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Realizzare la manutenzione ordinaria di macchine ed attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Operare la coltivazione delle piante da semina nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro	RISULTATO Piante da semina messe a dimora e trattate	INDICATORI – Composizione del terreno – Semina in campo e in ambiente protetto – Effettuazione interventi di concimazione – Effettuazione di interventi di irrigazione e drenaggio	ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 01.01.03 - Lavorazioni del terreno per le coltivazioni agricole Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la lavorazione del terreno – Scelta dei macchinari/attrezzature in base al tipo di lavorazione del terreno da eseguire – Esecuzione delle operazioni di falsa semina – Esecuzione delle operazioni di solarizzazione – Realizzazione delle lavorazioni di messa a coltura per i terreni mai coltivati (es. estirpazione con apripista, spietramento, spianamento, dissodamento, ecc.) – Realizzazione delle lavorazioni complementari di preparazione del suolo alla semina (es.
REALIZZARE LA COLTIVAZIONE DELLE PIANTE DA SEMINA						
CONOSCENZE – Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento delle tecnologie, delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Tipologia, caratteristiche e modalità di coltivazione delle principali piante da semina – Concetti di morfofisiologia vegetale e di pedologia per la preparazione dei terreni per la coltivazione delle piante da semina – Principali sistemi e metodi di produzione agricola (convenzionale, integrato, biologico e biodinamico) – Procedure per la manutenzione ordinaria delle macchine e delle attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la coltivazione delle piante da semina						
ABILITÀ – Rilevare la condizione del terreno e applicare trattamenti finalizzati alla coltivazione delle piante erbacee adeguati alla composizione geologica – Caratteristiche e composizione delle principali tipologie di concimi e fertilizzanti e riferimenti normativi relativi al loro utilizzo – Utilizzare tecniche di coltivazione di piante da semina in campo e in ambiente protetto – Utilizzare tecnologie, macchine ed attrezzature per le operazioni colturali di trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Realizzare la manutenzione ordinaria di macchine ed attrezzature per il trattamento del terreno e la coltivazione delle piante da semina – Operare la coltivazione delle piante da semina nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro						
RISULTATO Piante da semina messe a dimora e trattate						
INDICATORI – Composizione del terreno – Semina in campo e in ambiente protetto – Effettuazione interventi di concimazione – Effettuazione di interventi di irrigazione e drenaggio						
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 01.01.03 - Lavorazioni del terreno per le coltivazioni agricole Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la lavorazione del terreno – Scelta dei macchinari/attrezzature in base al tipo di lavorazione del terreno da eseguire – Esecuzione delle operazioni di falsa semina – Esecuzione delle operazioni di solarizzazione – Realizzazione delle lavorazioni di messa a coltura per i terreni mai coltivati (es. estirpazione con apripista, spietramento, spianamento, dissodamento, ecc.) – Realizzazione delle lavorazioni complementari di preparazione del suolo alla semina (es.						

estirpatura, erpicatura, rullatura, livellatura, ecc.)

- Realizzazione delle lavorazioni di coltivazione successive alla semina (es. sarchiatura, zappatura, rincalzatura, ecc.)
- Realizzazione delle lavorazioni principali per la semina, il trapianto e la piantagione di specie erbacee, orticole e legnose (es. sterro, rinnovo, aratura, fresatura, vangatura, ecc.)
- Realizzazione delle operazioni per l'interramento di ammendanti e concimi

AdA 01.01.04 - Lavori per la semina e/o il trapianto e/o la piantagione in pieno campo e in serra

Attività:

- Controllo della germinazione ed accrescimento delle specie orticole
- Esecuzione delle operazioni per la selezione del materiale vegetale da seminare e/o piantare
- Individuazione del periodo più idoneo per la semina, il trapianto e/o la piantagione delle diverse specie vegetali
- Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la semina e la piantagione
- Realizzazione della semina a dimora delle diverse specie vegetali in pieno campo e in serra
- Realizzazione di semenzai e/o piantonai
- Realizzazione di trapianti per la messa a dimora di piante (er. orticole, erbacee, legnose, ecc. in pieno campo e in serra)

AdA 01.01.05 - Lavori per il governo dello sviluppo delle piante (innesto e potatura) in pieno campo e in serra

Attività:

- Esecuzione dell'innesto erbaceo per le specie orticole
- Esecuzione delle operazioni di manutenzione delle attrezzature per gli innesti
- Esecuzione delle operazioni di innesto (es. modifica della pianta porta innesto, inserimento della marza, ecc.)
- Individuazione del periodo per la realizzazione degli innesti
- Scelta del tipo di innesto da eseguire (quando non confliggente con normativa vivaistica e sanitaria)
- Esecuzione delle operazioni di manutenzione delle attrezzature per le potature
- Esecuzione delle operazioni accessorie alla potatura (es. applicazione sostegni, legatura rami, ecc.)
- Esecuzione delle operazioni per la potatura di piante erbacee (es. scacchiatura, cimatura, ecc.)
- Esecuzione delle operazioni per la raccolta dei residui vegetali eliminati con la potatura
- Individuazione del periodo per la realizzazione delle potature

AdA 01.01.06 - Lavori di cura colturale agricola in pieno campo e in serra

Attività:

- Monitoraggio della crescita delle piante
- Monitoraggio dello stato nutrizionale della coltura tramite diagnostica fogliare
- Esecuzione delle operazioni per il drenaggio e l'irrigazione
- Esecuzione delle operazioni per la concimazione delle piante

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA COLTIVAZIONE DELLE PIANTE DA FRUTTO	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento delle tecnologie, delle macchine e delle attrezzature per la coltivazione delle piante da frutto – Tipologia, caratteristiche e modalità di coltivazione delle principali piante da frutto – Tipologia e caratteristiche dei terreni – Procedure per la manutenzione ordinaria delle macchine e delle attrezzature per la coltivazione delle piante da frutto – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la coltivazione delle piante da frutto
ABILITÀ	– Utilizzare tecnologie, macchine ed attrezzature per le operazioni di coltivazione delle piante da frutto – Realizzare la manutenzione ordinaria di macchine ed attrezzature per la coltivazione delle piante da frutto – Applicare le tecniche di produzione e riproduzione di un frutteto – Individuare gli interventi da effettuare per la conduzione del frutteto: messa a dimora, innesto, potatura, diradamento, ecc. – Operare la coltivazione delle piante da frutto nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Piante da frutto messe a dimora e trattate
INDICATORI	– Messa a dimora di piante da frutto – Innesto – Potatura – Effettuazione interventi di concimazione – Effettuazione di interventi di irrigazione e drenaggio
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.01.03 - Lavorazioni del terreno per le coltivazioni agricole Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la lavorazione del terreno – Realizzazione delle lavorazioni principali per la semina, il trapianto e la piantagione di specie erbacee, orticole e legnose (es. sterro, rinnovo, aratura, fresatura, vangatura, ecc.) – Realizzazione delle operazioni per l'interramento di ammendanti e concimi AdA 01.01.04 - Lavori per la semina e/o il trapianto e/o la piantagione in pieno campo e in serra Attività: – Esecuzione delle operazioni per la selezione del materiale vegetale da seminare e/o piantare – Individuazione del periodo più idoneo per la semina, il trapianto e/o la piantagione delle diverse specie vegetali – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la semina e la piantagione – Realizzazione della semina a dimora delle diverse specie vegetali in pieno campo e in serra

- Realizzazione di semenzai e/o piantonai
- Realizzazione di trapianti per la messa a dimora di piante (er. orticole, erbacee, legnose, ecc. in pieno campo e in serra)

AdA 01.01.05 - Lavori per il governo dello sviluppo delle piante (innesto e potatura) in pieno campo e in serra

Attività:

- Esecuzione delle operazioni di manutenzione delle attrezzature per gli innesti
- Esecuzione delle operazioni di innesto (es. modifica della pianta porta innesto, inserimento della marza, ecc.)
- Individuazione del periodo per la realizzazione degli innesti
- Scelta del tipo di innesto da eseguire (quando non confliggente con normativa vivaistica e sanitaria)
- Esecuzione delle operazioni di manutenzione delle attrezzature per le potature
- Esecuzione delle operazioni accessorie alla potatura (es. applicazione sostegni, legatura rami, ecc.)
- Esecuzione delle operazioni per la potatura di piante legnose
- Esecuzione delle operazioni per la raccolta dei residui vegetali eliminati con la potatura
- Individuazione del periodo per la realizzazione delle potature
- Selezione dei rami e delle branche delle piante legnose in base al tipo di potatura da eseguire

AdA 01.01.06 - Lavori di cura colturale agricola in pieno campo e in serra

Attività:

- Monitoraggio della crescita delle piante
- Monitoraggio dello stato nutrizionale della coltura tramite diagnostica fogliare
- Esecuzione delle operazioni per il drenaggio e l'irrigazione
- Esecuzione delle operazioni per la concimazione delle piante

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA RACCOLTA E LA PRIMA LAVORAZIONE DEI PRODOTTI DELLE COLTIVAZIONI	
CONOSCENZE	– Criteri di controllo qualità e livello di maturazione di prodotti di piante erbacee, orticole e legnose – Fasi e modalità operative per la prima lavorazione dei prodotti agricoli – Caratteristiche merceologiche dei prodotti – Tecniche di raccolta manuale e meccanizzata, stoccaggio e conservazione dei prodotti agricoli – Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature per la raccolta e la prima lavorazione dei prodotti delle coltivazioni – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle tecnologie, degli attrezzi e macchinari per le operazioni di raccolta e prima lavorazione dei prodotti – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla raccolta e prima lavorazione dei prodotti delle coltivazioni – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la raccolta e la prima lavorazione dei prodotti delle coltivazioni
ABILITÀ	– Eseguire le operazioni di post-raccolta (es. pre-refrigerazione, pre-stoccaggio, ecc.) dei prodotti agricoli in base alle diverse tecniche di conservazione – Applicare tecniche di conservazione e stoccaggio dei prodotti di piante erbacee, orticole e legnose – Applicare metodi di raccolta (manuale e meccanizzata) dei prodotti da piante da semina e/o da frutto adeguati al trasporto e alla commercializzazione – Eseguire la prima lavorazione dei prodotti agricoli raccolti (es. pulitura, vagliatura, essiccazione, ecc.) controllandone la qualità e il livello di maturazione – Monitorare lo sviluppo delle piante individuando tempi e modalità adeguate alla raccolta dei prodotti – Applicare ai prodotti destinati alla vendita gli opportuni dispositivi di protezione e identificazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di raccolta e prima lavorazione dei prodotti delle coltivazioni – Operare la gestione della riproduttività degli animali di allevamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Raccolta e prima lavorazione dei prodotti delle coltivazioni realizzate secondo le procedure previste.
INDICATORI	– Valutazione stato di maturazione – Raccolta dei prodotti – Realizzazione operazioni di prima lavorazione e stoccaggio
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.01.07 Raccolta e prima lavorazione dei prodotti di piante erbacee, orticole e legnose Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari e attrezzature per la raccolta di piante da semina e/o da frutto – Esecuzione della raccolta (manuale e meccanizzata) dei prodotti – Monitoraggio del grado di maturazione di piante e frutti

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Conservazione dei prodotti– Esecuzione della prima lavorazione dei prodotti raccolti (es. pulitura, vagliatura, essiccazione, ecc.)– Esecuzione delle operazioni di post-raccolta (es. pre-refrigerazione, pre-stoccaggio, ecc.)– Esecuzione e controllo della refrigerazione e dello stoccaggio– Valutazione della qualità dei prodotti |
|--|

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA PREVENZIONE E CURA DELLE PIANTE	
CONOSCENZE	– Tecniche di riconoscimento, prevenzione e cura delle patologie più comuni delle piante – Elementi di fisiologia vegetale: caratteristiche fisiche, chimiche e biologiche delle piante – Modalità di impiego, caratteristiche tecniche e classificazione dei prodotti fitosanitari e dei loro coadiuvanti e riferimenti normativi relativi al loro utilizzo – Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione di interventi di prevenzione e cura delle piante – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle tecnologie, degli attrezzi e macchinari per le operazioni di prevenzione e cura delle piante – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne le operazioni di prevenzione e cura delle piante e dell'utilizzo di fitosanitari
ABILITÀ	– Valutare lo stato fitopatologico delle piante, accertandone il livello di salute e individuando l'eventuale presenza di parassiti e patologie più comuni – Riconoscere interventi di prevenzione e di cura mirati – Realizzare la pulizia e la manutenzione ordinaria delle attrezzature e degli strumenti per la realizzazione delle operazioni di prevenzione e cura delle piante – Applicare trattamenti di prevenzione e cura tradizionali e/o biologici – Operare la cura e la prevenzione delle piante nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Patologie più comuni delle piante diagnosticate e curate
INDICATORI	– Rilevazione della presenza di parassiti o malattie di tipo comune – Realizzazione di interventi di cura e/o di prevenzione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.01.06 - Lavori di cura colturale agricola in pieno campo e in serra Attività: – Controllo biologico e integrato dei parassiti – Controllo delle infestanti – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di impianti, macchine e attrezzature – Esecuzione delle operazioni di trattamento per la prevenzione e la cura dei parassiti delle piante
LIVELLO EQF	3

Profilo

Casaro d'alpeggio

Denominazione del Profilo

Casaro d'alpeggio

Descrizione del profilo

Il Casaro d'alpeggio si occupa della custodia, cura e conduzione al pascolo di bestiame bovino e/o ovi - caprino. Realizza la raccolta e la trasformazione del latte e può svolgere attività di educazione ambientale. Si relaziona con visitatori e con istituzioni locali ed operatori turistici.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.3.1.1.0 Addetti agli impianti fissi in agricoltura e nell'allevamento

6.4.3.1.0 Allevatori e agricoltori

6.4.2.9.0 Altri allevatori e operai specializzati della zootecnia

6.4.2.5.0 Allevatore di bestiame misto

8.3.2.2.0 Personale non qualificato addetto alla cura degli animali

6.4.2.4.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti avicoli

6.4.2.3.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di suini

6.4.2.2.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di ovini e caprini

6.4.2.1.0 Allevatori e operai specializzati degli allevamenti di bovini ed equini

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

01.41.00 Allevamento di bovini e bufale da latte, produzione di latte crudo

01.42.00 Allevamento di bovini e bufalini da carne

01.43.00 Allevamento di cavalli e altri equini

01.44.00 Allevamento di cammelli e camelidi

01.45.00 Allevamento di ovini e caprini

01.46.00 Allevamento di suini

01.47.00 Allevamento di pollame

01.49.10 Allevamento di conigli

01.49.20 Allevamento di animali da pelliccia

01.49.90 Allevamento di altri animali nca

01.62.09 Altre attività di supporto alla produzione animale (esclusi i servizi veterinari)

75.00.00 Servizi veterinari

74.90.12 Consulenza agraria fornita da agrotecnici e periti agrari

74.90.11 Consulenza agraria fornita da agronomi

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Agricoltura, silvicoltura e pesca

- **Processo - QNQR**

Allevamento di animali per uso sportivo e per la produzione di carne e di altri prodotti alimentari e non alimentari. Allevamento di insetti per la produzione di prodotti alimentari.

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Progettazione e gestione di allevamenti

- **Aree di attività**

AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento

Profilo associato a 2 RA su 3:

RA2: Custodire e vigilare gli allevamenti, in base alle mansioni affidate e nel rispetto dei protocolli vigenti e delle norme igienico-sanitarie, approntando l'equipaggiamento necessario, provvedendo alla pulizia degli animali, delle aree, dei locali e degli impianti di allevamento, occupandosi della manutenzione ordinaria delle macchine e attrezzature impiegate, nonché provvedendo allo smaltimento delle acque reflue e dei rifiuti organici

RA3: Gestire la fase di imprinting dell'animale adottando comportamenti che ne facilitino l'avvicinamento, il maneggiamento e la conquista della sua fiducia, abituandolo progressivamente alla presenza umana

E alle seguenti attività:

- Controllo dello stato di salute degli animali
- Cura dell'alimentazione degli animali

AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento

Profilo associato ad 1 RA su 2:

RA1: Realizzare la cagliata, eseguendo preventivamente il controllo qualitativo organolettico e la filtrazione del latte e avviando la pastorizzazione, ove prevista, e il successivo controllo della temperatura per la realizzazione dell'acidificazione lattica e della coagulazione

E alla seguente attività:

- Primo controllo dei prodotti di allevamento (es. esame visivo)

Competenze	
CURARE E GOVERNARE IL BESTIAME	
CONOSCENZE	– Modelli e tecniche di gestione del pascolo – Tecniche di pascolamento in alpeggio: gestione della mandria dal fondovalle all'alpeggio, – Elementi di zootecnia per il governo e la cura del bestiame in alpeggio – Tecniche di difesa dai predatori – Nutrizione animale: fabbisogni nutritivi, principi, procedure, alimenti – Procedure per l'igiene e la pulizia degli animali – Principali patologie animali e procedure di primo soccorso veterinario – Procedure per l'igiene e la pulizia degli ambienti, dei locali e dei pascoli – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la cura ed il governo degli animali in alpeggio
ABILITÀ	– Adottare tecniche e procedure per la nutrizione e l'alimentazione degli animali – Valutare se l'adeguatezza e l'idoneità al pascolo degli spazi dedicati agli animali – Identificare le specifiche esigenze nutrizionali e di trattamento igienico – sanitario degli animali in relazione alle loro caratteristiche – Applicare procedure per il riordino e la pulizia degli spazi e degli ambienti dedicati agli animali e per lo smaltimento dei rifiuti – Applicare i più comuni interventi di cura e prevenzione – Identificare e riconoscere le sintomatologie relative alle patologie più diffuse e comuni – Adottare procedure e tecniche per l'integrazione dell'alimentazione animale – Operare la cura ed il governo degli animali in alpeggio nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Bestiame curato e governato nel rispetto delle procedure e degli standard previsti
INDICATORI	– Preparazione e miscelazione degli alimenti zootecnici – Pulizia di locali ed attrezzature – Verifica stato di salute e benessere degli animali – Individuazione spazi per il pascolo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Attività: – Cura dell'alimentazione degli animali – Controllo dello stato di salute degli animali – Custodia e sorveglianza degli animali – Manutenzione ordinaria di macchinari e attrezzature – Pulizia e igienizzazione degli allevamenti all'aperto – Realizzazione delle operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione di macchine, impianti e locali – Realizzazione delle operazioni di pulizia degli animali – Smaltimento delle acque reflue e dei rifiuti organici in base alle norme sulla tutela ambientale

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">– Adozione di comportamenti finalizzati alla conquista della fiducia dell'animale– Avvicinamento e familiarizzazione con l'animale |
| LIVELLO EQF
3 |

ESEGUIRE LA MUNGITURA	
CONOSCENZE	– Fattori di influenza dell'ambiente, dell'igiene e delle operazioni di mungitura sulla qualità del latte – Tecniche, procedure e strumenti per la mungitura al pascolo, nei locali di ricovero e nelle sale di mungitura di ovini, bovini e caprini – Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali del latte – Principali caratteristiche anatomiche della mammella, fisiologia e patologie legate alla produzione del latte – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP per quanto attiene alla realizzazione della mungitura – Procedure di detersione, igienizzazione e sanitizzazione di macchinari, attrezzature e contenitori – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei contenitori e dei sistemi di refrigerazione del latte – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la mungitura
ABILITÀ	– Riconoscere la qualità e le caratteristiche organolettiche del latte – Curare il rispetto dei livelli minimi di benessere degli animali – Applicare procedure di smaltimento del latte non conforme – Controllare la pulizia dei componenti, la corretta funzionalità di ambienti, macchinari, attrezzature, contenitori e filtri – Predisporre e collocare l'attrezzatura in funzione della tecnica e dell'ambiente di mungitura – Lavare e disinfettare i capezzoli, controllando l'eventuale presenza di malattie nella mammella (mastiti) – Utilizzare gli impianti di stoccaggio e refrigerazione del latte, verificandone la pulizia e la corretta funzionalità – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di mungitura – Operare la mungitura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Mungitura realizzata nel rispetto delle procedure e degli standard previsti.
INDICATORI	– Predisposizione degli animali – Igienizzazione di macchinari ed attrezzature – Predisposizione dell'attrezzatura – Filtrazione, raccolta e refrigerazione del latte nei contenitori
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento a mano e meccanizzata Attività: – Esecuzione della raccolta dei prodotti di allevamento – Esecuzione delle operazioni di stoccaggio dei prodotti di allevamento – Manutenzione ordinaria di macchine ed attrezzature – Primo controllo dei prodotti di allevamento (es. esame visivo) AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Attività:

– Controllo dello stato di salute degli animali
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE PRODOTTI CASEARI ARTIGIANALI	
CONOSCENZE	– Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali dei prodotti caseari artigianali – Processo di produzione artigianale del formaggio: fasi di lavorazione, macchinari e tecnologie – Principali riferimenti di normativa alimentare relativa alla produzione e commercializzazione di latte e formaggi – Tecniche di lavorazione dei prodotti caseari: realizzazione e lavorazione della cagliata, stagionatura, ecc. – Reazioni fisico-chimiche e microbiologiche legate al processo produzione dei prodotti caseari – Procedure e prodotti per la detersione e sanificazione di macchinari ed attrezzature – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla realizzazione dei prodotti caseari – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione dei prodotti caseari
ABILITÀ	– Eseguire le lavorazioni del processo di produzione dei prodotti caseari: realizzazione e lavorazione della cagliata, stagionatura, ... – Leggere le caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche ed organolettiche del latte e dei prodotti utilizzati nella lavorazione del formaggio – Realizzare la detersione, igienizzazione e sanificazione dei macchinari e delle attrezzature secondo le procedure ed i protocolli previsti – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di produzione del formaggio – Operare il processo di produzione dei prodotti caseari nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti caseari artigianali realizzati nel rispetto delle procedure previste.
INDICATORI	– Realizzazione della cagliata – Lavorazione della cagliata – Gestione della stagionatura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento a mano e meccanizzata Nessuna attività correlata AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF	3

GESTIRE ATTIVITÀ TURISTICO - DIDATTICHE DI EDUCAZIONE AMBIENTALE
CONOSCENZE – Tecniche di accoglienza – Elementi base per la realizzazione di attività di informazione e didattica ambientale – Modelli e tecniche di rilevazione della soddisfazione dei clienti – Elementi base di marketing turistico – Cultura alpina: elementi storici, enogastronomici e tradizioni del territorio – Modelli e tecniche di gestione della relazione e della comunicazione – Caratteristiche del territorio montuoso regionale: contesto geografico – fisico e naturalistico – Caratteristiche del sistema turistico regionale: target di clientela, risorse disponibili, rete escursionistica, ...
ABILITÀ – Adottare tecniche di accoglienza della clientela – Elaborare proposte di attività didattiche a carattere tecnico pratico sui temi della vita e delle attività dell'alpeggio – Realizzare interventi ed attività didattiche rivolte a diversi target di turisti e visitatori – Erogare informazioni relative all'offerta turistica ed alle risorse del territorio – Rilevare il grado di soddisfazione dei clienti – Individuare ambiti di miglioramento e sviluppo delle attività proposte
RISULTATO Attività didattiche progettate e realizzate in coerenza con caratteristiche e bisogni dei diversi target di clientela.
INDICATORI – Accoglienza visitatori – Elaborazione proposte di attività didattiche – Realizzazione delle attività didattiche – Rilevazione della soddisfazione dei clienti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 01.03.05 Raccolta, stoccaggio e prima lavorazione dei prodotti di allevamento a mano e meccanizzata Nessuna attività correlata AdA 01.03.04 Conduzione dell'allevamento Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF 3

Profilo

Giardiniere

Denominazione del Profilo

Giardiniere

Descrizione del profilo

Il Giardiniere si occupa della realizzazione di parchi e giardini: dalla preparazione del terreno, alla messa a dimora delle piante ed alla realizzazione di impianti di irrigazione, traducendo le idee progettuali in elementi di realtà. Si avvale di attrezzature e macchinari specifici e può realizzare anche la manutenzione di parchi e giardini.

Si relaziona con clienti e responsabili dell'attività.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.4.1.3.2 Agricoltori e operai agricoli specializzati di coltivazioni ortive in serra, di ortive protette o di orti stabili

6.4.1.3.1 Agricoltori e operai agricoli specializzati di giardini e vivai, di coltivazioni di fiori e piante ornamentali

3.2.2.1.1 Tecnici agronomi

3.2.2.1.2 Tecnici forestali

8.3.1.2.0 Personale non qualificato addetto alla manutenzione del verde

7.4.3.1.0 Conduuttori di trattori agricoli

7.4.3.2.1 Conduuttori di macchine raccogliatrici, trinciatrici e pressatrici agricole

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

02.10.00 Silvicoltura e altre attività forestali

02.20.00 Utilizzo di aree forestali

02.40.00 Servizi di supporto per la silvicoltura

74.90.11 Consulenza agraria fornita da agronomi

74.90.12 Consulenza agraria fornita da agrotecnici e periti agrari

81.30.00 Cura e manutenzione del paesaggio (inclusi parchi, giardini e aiuole)

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Agricoltura, silvicoltura e pesca

- **Processo - QNQR**

Coltivazioni agricole, florovivaistiche, forestali e costruzione/manutenzione di parchi e giardini.

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Progettazione, costruzione e manutenzione di aree verdi, parchi e giardini

- **Aree di attività**

AdA 01.01.28 Cura e manutenzione di aree verdi, parchi e giardini

Profilo associato a 1 RA su 2:

RA1: Curare le aree verdi, parchi e giardini, eseguendo le operazioni di irrigazione, sfalcio e potatura, realizzando la concimazione e tutte le attività connesse alla tutela dagli agenti patogeni, occupandosi della manutenzione ordinaria delle macchine e attrezzature impiegate

AdA-01.01.27 Costruzione di aree verdi, parchi e giardini

Profilo associato a 1 RA su 2:

RA1: Effettuare le opere di realizzazione di aree verdi, parchi e giardini, in base alla documentazione progettuale, effettuando la preparazione del terreno e la messa a dimora del materiale verde previsto, provvedendo alla realizzazione dell'impianto di irrigazione

Competenze	
INTERPRETARE PROGETTI DI PARCHI E GIARDINI	
CONOSCENZE	
– Ciclo vegetativo delle piante – Disegno architettonico del verde e dei giardini (misure, planimetrie, segni convenzionali) – Lavorazioni nell'ambito della costruzione e della manutenzione di giardini: fasi, attività, tecnologie – Modelli e tecniche di pianificazione delle attività – Caratteristiche e componenti di capitolati tecnici per la realizzazione di parchi e giardini	
ABILITÀ	
– Interpretare ed analizzare progetti del verde e cogliere la soluzione paesaggistica che gli stessi rappresentano – Traslare i dati tecnici progettuali in valori ed elementi di realtà e in procedure realizzative – Interagire con il cliente per cogliere esigenze ed aspettative specifiche – Adattare i dati tecnici di capitolato - cronologia interventi, procedure, soluzioni del verde, ecc. - alle condizioni attuali di realizzazione – Rilevare problemi e criticità realizzative proponendo soluzioni alternative	
RISULTATO	
Progetto del verde riadattato e realizzabile	
INDICATORI	
– Analisi ed interpretazione dell'idea progettuale – Predisposizione di soluzioni operative e di adattamenti tecnici e di contesto per la realizzabilità	
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 01.01.27 Costruzione di aree verdi, parchi e giardini	
Attività:	
– Esame della documentazione progettuale	
LIVELLO EQF	
3	

REALIZZARE LA DIAGNOSI, LA LAVORAZIONE ED IL TRATTAMENTO DEL TERRENO
CONOSCENZE – Caratteristiche fisiche, chimiche e biologiche dei terreni e pratiche agronomiche – Tecniche di riconoscimento, prevenzione e cura delle patologie più comuni dei terreni – Tipologia, caratteristiche e funzionalità di prodotti, attrezzature e strumenti per il trattamento del terreno – Procedure di manutenzione ordinaria di attrezzature e strumenti per il trattamento del terreno – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza per quanto concerne il trattamento del terreno
ABILITÀ – Applicare tecniche di lavorazione del terreno per ottenere dimore e spazi ospitali - vangare, fresare, movimenti terra, ecc. – Individuare e applicare trattamenti adeguati alla preparazione, la cura e la prevenzione - concimare, seminare, disinfettare, ... – Utilizzare la strumentazione più adeguata - trattori, scavatori, frese, ecc. - in relazione agli interventi e alle caratteristiche del terreno – Realizzare la manutenzione ordinaria di macchinari ed attrezzature – Valutare lo stato e la qualità del terreno - livello di drenaggio, magro o grasso, sabbioso, argilloso, ecc. – Operare il trattamento del terreno nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO Terreno lavorato e trattato, reso ospitale per le piantagioni
INDICATORI – Verifica del terreno e campionamenti di analisi – Esecuzione delle lavorazioni del terreno: movimentare la terra, vangare, ... – Esecuzione di trattamenti del terreno: concimare, seminare, disinfettare, ... – Manutenzione ordinaria di macchinari ed attrezzature per il trattamento del terreno
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 01.01.27 Costruzione di aree verdi, parchi e giardini Attività: – Lavorazione del terreno delle aree verdi, con modalità differenziate in funzione del tipo di impiego (es. semina di prato, messa a dimora di piante, ecc.) AdA 01.01.28 Cura e manutenzione di aree verdi, parchi e giardini Attività: – Esecuzione delle operazioni di concimazione a piante, arbusti, prato, mediante l'impiego di prodotti adeguati
LIVELLO EQF 4

REALIZZARE LA MANUTENZIONE E LA CURA DI AREE VERDI	
CONOSCENZE	– Tecniche di riconoscimento, prevenzione e cura delle patologie più comuni delle piante – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la manutenzione del verde (decespugliatore, falciatrice, tosaerba, motosega, tosasiepi, ...) – Elementi di fisiologia vegetale: caratteristiche fisiche, chimiche e biologiche delle piante – Tecniche operative di allevamento e manutenzione e relative stagionalità: potatura, irrigazione, diserbo, concimazione, innesto, arieggiatura, ... – Modalità di impiego, caratteristiche tecniche e classificazione dei prodotti fitosanitari e dei loro coadiuvanti – Principali riferimenti normativi in materia di utilizzo dei prodotti fitosanitari – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la cura e la manutenzione del verde
ABILITÀ	– Eseguire interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria di aree a prato e aiuole fiorite (taglio erba, rasatura, irrigazione, concimazione, diserbo, carotatura, ...) – Eseguire la potatura, anche mediante carrelli elevatori o in tree climbing, e l'innesto di piante arbustive ed arboree – Valutare lo stato fitopatologico delle piante, accertandone il livello di salute – Delineare e realizzare interventi di prevenzione e di cura mirati – Realizzare la pulizia e la manutenzione ordinaria delle attrezzature e degli strumenti per la manutenzione del verde – Effettuare lo smaltimento del materiale vegetale di risulta – Operare la manutenzione di aree verdi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Aree verdi mantenute garantendo la conservazione del patrimonio arboreo e arbustivo, la fruibilità ed il decoro estetico.
INDICATORI	– Individuazione di malattie, parassiti, insetti dannosi – Realizzazione attività di riordino e manutenzione delle aree verdi – Manutenzione ordinaria attrezzature e strumenti – Realizzazione di trattamenti di prevenzione e cura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.01.28 Cura e manutenzione di aree verdi, parchi e giardini Attività: – Esecuzione delle operazioni di manutenzione di macchinari, attrezzature, impianti di irrigazione – Esecuzione delle operazioni di concimazione a piante, arbusti, prato, mediante l'impiego di prodotti adeguati – Irrigazione di essenze arboree, arbustive e prato, mediante impianto irriguo automatizzato (programmazione) o manualmente al bisogno – Potatura di piante arboree (alto fusto) con l'ausilio di mezzi elevatori (piattaforma) o in tree climbing – Potatura di piante arbustive a seconda della forma di allevamento e sesto di impianto

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">– Preservazione di piante, arbusti e prato da agenti patogeni, fitofagi e climatici mediante l'utilizzo di presidi fitosanitari autorizzati– Raccolta del materiale vegetale di risulta e successivo conferimento in luoghi autorizzati allo smaltimento/recupero– Taglio erba eseguito secondo le modalità previste (es. con o senza raccolta, metodo mulching, trinciatura, ecc.) |
|---|

LIVELLO EQF

4

REALIZZARE PARCHI E GIARDINI	
CONOSCENZE	– Tecniche operative di impianto di piante e tappeti erbosi (sesto di impianto, trapianto, piantumazione, ancoraggi, ...) – Specie e varietà botaniche e relative caratteristiche – Tecniche operative di allevamento – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli impianti di irrigazione – Procedure di manutenzione degli impianti di manutenzione, attrezzature e strumenti – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per realizzazione di parchi e giardini – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione di parchi e giardini
ABILITÀ	– Applicare tecniche di piantagione e messa a dimora - livelli di piantagione, sostegni, ancoraggi, irrigazioni – Riconoscere le diverse tipologie di piante, le loro caratteristiche, portamenti fisici, esigenze, fabbisogni nutritivi e di ambientazione – clima, terreno, luce, acqua, concimi, cure, ecc. – Adeguare le operazioni colturali alle specificità infrastrutturali del progetto – impianto irrigazione, illuminazione, pavimentazione, ecc. – Realizzare attività di produzione, riproduzione e trapianto di tappeti erbosi – Realizzare impianti di irrigazione – Realizzare la pulizia e la manutenzione ordinaria di attrezzature, strumenti ed impianti – Operare la realizzazione di parchi e giardini nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Parchi e giardini realizzati con piantumazione e impianti di irrigazione secondo quanto previsto dal progetto.
INDICATORI	– Selezione ed acquisizione piante – Esecuzione operazioni di piantumazione e di realizzazione di tappeti erbosi – Manutenzione ordinaria attrezzature e strumenti – Realizzazione sesti di impianto conformi all'impianto di irrigazione – Realizzazione impianto di irrigazione previsto nel progetto
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 01.01.27 Costruzione di aree verdi, parchi e giardini Attività: – Messa a dimora di piante arboree ed arbustive – Realizzazione del prato mediante semina o impiego di prato pronto – Realizzazione di impianti di irrigazione
LIVELLO EQF	4

Profilo

Operatore macchine a controllo numerico

Denominazione del Profilo

Operatore macchine a controllo numerico

Descrizione del profilo

L'Operatore macchine a controllo numerico si occupa della lavorazione di pezzi meccanici in conformità ai disegni di riferimento o ai campioni e secondo gli standard definiti, utilizzando macchine utensili tradizionali e a controllo numerico computerizzato (CNC). È in grado di approntare la strumentazione e i materiali necessari alla lavorazione, regolare i parametri di programmazione delle macchine, effettuare il controllo di conformità del pezzo lavorato e la manutenzione ordinaria delle macchine.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.2.3.1 Attrezzisti di macchine utensili

6.3.1.1.0 Meccanici di precisione

7.1.2.4.1 Conduttori di macchine per la trafilatura di metalli

7.1.2.4.2 Conduttori di macchine per l'estrusione e la profilatura di metalli

7.2.1.1.0 Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

32.99.13 Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale

25.73.20 Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine

25.29.00 Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione

25.91.00 Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio

25.93.20 Fabbricazione di molle

25.93.30 Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate

25.94.00 Fabbricazione di articoli di bulloneria

28.15.20 Fabbricazione di cuscinetti a sfere

25.92.00 Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo

25.71.00 Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche

25.99.19 Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno

25.99.30 Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli

25.99.99 Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca

32.50.50 Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni

28.11.12 Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna

25.99.11 Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo

• Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo - QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzione macchine

• Sequenze di processo - QNQR

Lavorazioni meccaniche, per asportazione e deformazione, e manutenzione di impianti e macchinari

• Aree di attività (AdA)

ADA.10.02.05 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate

Profilo associato a 3 Risultati attesi:

RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione

RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

Competenze	
REALIZZARE L'ATTREZZAGGIO DELLE MACCHINE UTENSILI	
CONOSCENZE	– Fasi dei processi di lavorazione meccanica – Macchine utensili dalle tradizionali alle CNC: le parti componenti e la loro funzione, il piano e lo spazio in cui operano – Principali attrezzi e utensili meccanici, loro caratteristiche e utilizzo – Informatica applicata a macchine utensili a CNC – Concetti di elettromeccanica, elettronica e tecnologia meccanica – Concetti di disegno meccanico – Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche
ABILITÀ	– Individuare procedure, strumenti, fasi sequenziali e tempistiche necessarie alle diverse lavorazioni in base agli standard aziendali di riferimento e nel rispetto della normativa sulla sicurezza – Riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, sistemi di produzione additiva, ecc.) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione – Individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili e ai sistemi di produzione additiva (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, piani di deposito, sistemi di trascinamento, ecc.) in relazione al materiale in lavorazione e alle caratteristiche del pezzo da realizzare, applicando tecniche di montaggio/smontaggio attrezzi – Utilizzare procedure di impostazione e regolazione dei parametri macchina o del programma a CN per le diverse lavorazioni – Interpretare le indicazioni, i dati da sensoristica e i parametri macchina per monitorarne la messa a punto e il funzionamento – Adottare procedure di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari
RISULTATO	Macchine utensili predisposte e attrezzate per eseguire le lavorazioni
INDICATORI	– Montaggio delle attrezzature per le specifiche lavorazioni – Registrazione dei parametri macchina – Caricamento dell'eventuale programma di lavorazione – Effettuazione di test di prova funzionamento macchine
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.05– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili, regolazione parametri macchina, cambio programma)
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE LAVORAZIONI SU MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO	
CONOSCENZE	– Tipologie, caratteristiche e funzioni di attrezzi e utensili meccanici – Caratteristiche e funzionamento di macchine utensili a controllo numerico – Concetti di disegno tecnico meccanico (segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione, ecc.) – Principali lavorazioni su macchine utensili: foratura, tornitura, fresatura, alesatura, rettificatura, ecc. – Concetti di elettromeccanica e di tecnologia meccanica – Proprietà meccaniche e caratteristiche di lavorabilità dei principali materiali – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche
ABILITÀ	– Leggere e interpretare i disegni tecnici dei pezzi da realizzare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità – Distinguere le tipologie di lavorazioni da effettuare in relazione al pezzo e al materiale costruttivo – Applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica su macchine utensili tradizionali e a CN, riconoscendo e prevenendo i rischi per la sicurezza della propria persona e dell'ambiente di lavoro – Riconoscere e prevenire eventuali guasti e malfunzionamenti delle macchine, proponendo interventi correttivi – Adottare procedure per il monitoraggio del funzionamento della macchina utensile e delle fasi di lavorazione, anche su indicazioni da remoto
RISULTATO	Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali
INDICATORI	– Lettura del disegno tecnico e della documentazione di lavorazione – Lavorazione del pezzo meccanico su macchine utensili tradizionali e a controllo numerico – Carico e scarico dei pezzi
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.05– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Conduzione delle macchine utensili automatizzate per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare) – Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas) – Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
LIVELLO EQF	3

VERIFICARE FASI DI LAVORAZIONE DELLA MACCHINA UTENSILE A CONTROLLO NUMERICO	
CONOSCENZE	– Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione – Modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. – Modalità di compilazione di documentazione e reportistica tecnica (distinta di lavorazione, scheda controllo conformità, ecc.) – Tipologie, caratteristiche e possibili cause delle principali anomalie nelle lavorazioni alle macchine utensili a CNC – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche
ABILITÀ	– Identificare, anche con l'utilizzo di strumenti di misura, eventuali anomalie e non conformità dei materiali grezzi e semilavorati – Utilizzare metodi e strumenti per il controllo estetico, dimensionale e funzionale del pezzo lavorato rispetto alle specifiche di progettazione e di qualità – Individuare eventuali soluzioni migliorative della fabbricazione del pezzo in relazione ai materiali utilizzati e ai tempi di esecuzione – Leggere e interpretare eventuale documentazione tecnica di supporto, manualistica e linee guida fornite dalla casa madre produttrice della macchina – Riconoscere e utilizzare la strumentazione di misura dei pezzi lavorati – Applicare procedure per la registrazione dei risultati del controllo qualitativo dei pezzi meccanici su supporto cartaceo e/o informatico
RISULTATO	Pezzo realizzato rispondente agli standard di qualità previsti
INDICATORI	– Misurazione dei pezzi meccanici – Segnalazione e registrazione delle non conformità – Compilazione di eventuali schede di controllo qualità
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.05– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas) – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura) – Redazione di report di produzione e di collaudo per macchine utensili automatizzate
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA MANUTENZIONE ORDINARIA DI MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO	
CONOSCENZE	– Procedure di manutenzione ordinaria macchine utensili a CNC – Caratteristiche tecniche e funzionali della strumentazione per il ripristino delle macchine e la sostituzione di parti usurate – Tipologie, caratteristiche e possibili cause dei principali guasti e malfunzionamenti delle macchine utensili a CNC – Concetti di meccanica, elettromeccanica ed elettrotecnica per il controllo e il ripristino delle macchine – Principali riferimenti legislativi, norme tecniche e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche
ABILITÀ	– Riconoscere lo stato di efficienza delle macchine valutandone la prestazione e il grado di funzionalità – Adottare le previste modalità di mantenimento in efficienza (pulitura, lubrificazione, ecc.) delle macchine utensili tradizionali e a controllo numerico e dei sistemi di produzione additiva – Identificare il livello di usura e idoneità residua di attrezzature e utensili valutandone le possibili modalità di ripristino/sostituzione – Adottare procedure standard per le prove di funzionamento di strumenti, attrezzi, macchine utensili (tradizionali e a controllo numerico) e dei sistemi di produzione additiva, applicando anche le eventuali linee guida delle macchine – Applicare tecniche di riordino degli spazi di lavoro, mantenendone la pulizia e la funzionalità nel rispetto delle norme sulla tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori – Adottare tecniche di registrazione degli interventi manutentivi effettuati su schede/report cartacei o su supporti informatici
RISULTATO	Macchine utensili (tradizionali e a controllo numerico) funzionali, condizioni di lavoro ottimizzate e ambienti in ordine
INDICATORI	– Pulizia e manutenzione di macchinari, attrezzature e strumenti – Rilevazione usure e malfunzionamenti anche sulla base dei dati forniti dalla macchina – Ripristino/sostituzione utensili usurati – Mantenimento delle condizioni di lavoro in linea con gli standard di sicurezza
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.05 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas) – Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici – Redazione di report di produzione e di collaudo per macchine utensili automatizzate – Predisposizione delle richieste di forniture per macchine utensili automatizzate

LIVELLO EQF

3

Profilo

Operatore biomedicale

Denominazione del Profilo

Operatore biomedicale

Descrizione del profilo

L'Operatore biomedicale si occupa della produzione di dispositivi biomedicali, apparecchi e kit per la diagnosi, la terapia e la riabilitazione, in materiale plastico/gomma, attraverso procedure standard di lavorazione, attrezzando, conducendo e monitorando il funzionamento di strumenti e macchinari, in locali a contaminazione particellare controllata (camera bianca - cleanroom).

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.4.1.3 Elettromeccanici

7.1.7.1.0 Operatori di catene di montaggio automatizzate

7.2.7.1.0 Assemblatori in serie di parti di macchine

7.2.7.4.0 Assemblatori in serie di articoli in metallo, in gomma e in materie plastiche

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

25.73.11 Fabbricazione di utensileria ad azionamento manuale

25.73.12 Fabbricazione di parti intercambiabili per macchine utensili

25.21.00 Fabbricazione di radiatori e contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale

25.93.10 Fabbricazione di prodotti fabbricati con fili metallici

28.21.10 Fabbricazione di forni, fornaci e bruciatori

28.21.21 Fabbricazione di caldaie per riscaldamento centrale

28.21.29 Fabbricazione di altre caldaie per riscaldamento

28.25.00 Fabbricazione di attrezzature di uso non domestico per la refrigerazione e la ventilazione; fabbricazione di condizionatori domestici fissi

32.30.00 Fabbricazione di articoli sportivi

32.99.14 Fabbricazione di dispositivi per la respirazione artificiale (maschere a gas)

28.30.10 Fabbricazione di trattori agricoli

28.30.90 Fabbricazione di altre macchine per l'agricoltura, la silvicoltura e la zootecnia

28.22.01 Fabbricazione di ascensori, montacarichi e scale mobili

28.22.02 Fabbricazione di gru, argani, verricelli a mano e a motore, carrelli trasbordatori, carrelli elevatori e piattaforme girevoli

28.22.03 Fabbricazione di carriole

28.22.09 Fabbricazione di altre macchine e apparecchi di sollevamento e movimentazione

30.30.01 Fabbricazione di sedili per aeromobili

30.40.00 Fabbricazione di veicoli militari da combattimento

27.11.00 Fabbricazione di motori, generatori e trasformatori elettrici

27.20.00 Fabbricazione di batterie di pile ed accumulatori elettrici

27.31.01 Fabbricazione di cavi a fibra ottica per la trasmissione di dati o di immagini

27.31.02 Fabbricazione di fibre ottiche

27.32.00 Fabbricazione di altri fili e cavi elettrici ed elettronici

27.33.09 Fabbricazione di altre attrezzature per cablaggio

27.40.01 Fabbricazione di apparecchiature di illuminazione e segnalazione per mezzi di trasporto

27.40.09 Fabbricazione di altre apparecchiature per illuminazione
26.11.01 Fabbricazione di diodi, transistor e relativi congegni elettronici
26.11.09 Fabbricazione di altri componenti elettronici
26.12.00 Fabbricazione di schede elettroniche assemblate
26.20.00 Fabbricazione di computer e unità periferiche
26.30.21 Fabbricazione di sistemi antifurto e antincendio
26.30.29 Fabbricazione di altri apparecchi elettrici ed elettronici per telecomunicazioni
26.51.10 Fabbricazione di strumenti per navigazione, idrologia, geofisica e meteorologia
26.51.21 Fabbricazione di rilevatori di fiamma e combustione, di mine, di movimento, generatori d'impulso e metal detector
26.51.29 Fabbricazione di altri apparecchi di misura e regolazione, di contatori di elettricità, gas, acqua ed altri liquidi, di bilance analitiche di precisione (incluse parti staccate ed accessori)
28.23.01 Fabbricazione di cartucce toner
28.23.09 Fabbricazione di macchine ed altre attrezzature per ufficio (esclusi computer e periferiche)
27.90.01 Fabbricazione di apparecchiature elettriche per saldature e brasature
27.90.02 Fabbricazione di insegne luminose e apparecchiature elettriche di segnalazione
27.90.03 Fabbricazione di condensatori elettrici, resistenze, condensatori e simili, acceleratori
27.90.09 Fabbricazione di altre apparecchiature elettriche nca
28.11.11 Fabbricazione di motori a combustione interna (esclusi i motori destinati ai mezzi di trasporto su strada e ad aeromobili)
28.11.20 Fabbricazione di turbine e turboalternatori (incluse parti e accessori)
28.12.00 Fabbricazione di apparecchiature fluidodinamiche
28.13.00 Fabbricazione di altre pompe e compressori
28.14.00 Fabbricazione di altri rubinetti e valvole
28.24.00 Fabbricazione di utensili portatili a motore
28.29.10 Fabbricazione di bilance e di macchine automatiche per la vendita e la distribuzione (incluse parti staccate e accessori)
28.29.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per le industrie chimiche, petrolchimiche e petrolifere (incluse parti e accessori)
28.29.30 Fabbricazione di macchine automatiche per la dosatura, la confezione e per l'imballaggio (incluse parti e accessori)
28.29.91 Fabbricazione di apparecchi per depurare e filtrare liquidi e gas per uso non domestico
28.29.92 Fabbricazione di macchine per la pulizia (incluse le lavastoviglie) per uso non domestico
28.29.99 Fabbricazione di altro materiale meccanico e di altre macchine di impiego generale nca
28.41.00 Fabbricazione di macchine utensili per la formatura dei metalli (incluse parti e accessori ed escluse le parti intercambiabili)
28.49.01 Fabbricazione di macchine per la galvanostegia
28.49.09 Fabbricazione di altre macchine utensili (incluse parti e accessori) nca
28.91.00 Fabbricazione di macchine per la metallurgia (incluse parti e accessori)
28.92.01 Fabbricazione di macchine per il trasporto a cassone ribaltabile per impiego specifico in miniere, cave e cantieri
28.92.09 Fabbricazione di altre macchine da miniera, cava e cantiere (incluse parti e accessori)
28.93.00 Fabbricazione di macchine per l'industria alimentare, delle bevande e del tabacco (incluse parti e accessori)
28.94.10 Fabbricazione di macchine tessili, di macchine e di impianti per il trattamento ausiliario dei tessuti, di macchine per cucire e per maglieria (incluse parti e accessori)
28.94.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per l'industria delle pelli, del cuoio e delle calzature (incluse parti e accessori)
28.94.30 Fabbricazione di apparecchiature e di macchine per lavanderie e stirerie (incluse parti e accessori)

28.95.00 Fabbricazione di macchine per l'industria della carta e del cartone (incluse parti e accessori)
28.96.00 Fabbricazione di macchine per l'industria delle materie plastiche e della gomma (incluse parti e accessori)
28.99.10 Fabbricazione di macchine per la stampa e la legatoria (incluse parti e accessori)
28.99.20 Fabbricazione di robot industriali per usi molteplici (incluse parti e accessori)
28.99.30 Fabbricazione di apparecchi per istituti di bellezza e centri di benessere
28.99.91 Fabbricazione di apparecchiature per il lancio di aeromobili, catapulte per portaerei e apparecchiature simili
28.99.92 Fabbricazione di giostre, altalene ed altre attrezzature per parchi di divertimento
28.99.93 Fabbricazione di apparecchiature per l'allineamento e il bilanciamento delle ruote; altre apparecchiature per il bilanciamento
28.99.99 Fabbricazione di altre macchine per impieghi speciali nca (incluse parti e accessori)
26.40.01 Fabbricazione di apparecchi per la riproduzione e registrazione del suono e delle immagini
26.40.02 Fabbricazione di console per videogiochi (esclusi i giochi elettronici)
25.30.00 Fabbricazione di generatori di vapore (esclusi i contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale ad acqua calda)
28.15.10 Fabbricazione di organi di trasmissione (esclusi quelli idraulici e quelli per autoveicoli, aeromobili e motocicli)
29.10.00 Fabbricazione di autoveicoli
29.20.00 Fabbricazione di carrozzerie per autoveicoli, rimorchi e semirimorchi
29.31.00 Fabbricazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche per autoveicoli e loro motori
29.32.01 Fabbricazione di sedili per autoveicoli
29.32.09 Fabbricazione di altre parti ed accessori per autoveicoli e loro motori nca
30.20.01 Fabbricazione di sedili per tram, filovie e metropolitane
30.20.02 Costruzione di altro materiale rotabile ferroviario, tranviario, filoviario, per metropolitane e per miniere
30.91.11 Fabbricazione di motori per motocicli
30.91.12 Fabbricazione di motocicli
30.91.20 Fabbricazione di accessori e pezzi staccati per motocicli e ciclomotori
30.92.10 Fabbricazione e montaggio di biciclette (incluse parti e accessori)
30.92.20 Fabbricazione di parti ed accessori per biciclette
30.92.30 Fabbricazione di veicoli per invalidi (incluse parti e accessori)
30.92.40 Fabbricazione di carrozzine e passeggini per neonati
30.99.00 Fabbricazione di veicoli a trazione manuale o animale
26.60.01 Fabbricazione di apparecchiature di irradiazione per alimenti e latte
26.60.02 Fabbricazione di apparecchi elettromedicali (incluse parti staccate e accessori)
26.60.09 Fabbricazione di altri strumenti per irradiazione ed altre apparecchiature elettroterapeutiche
32.50.11 Fabbricazione di materiale medico-chirurgico e veterinario
32.50.12 Fabbricazione di apparecchi e strumenti per odontoiatria e di apparecchi medicali per diagnosi (incluse parti staccate e accessori)
32.50.13 Fabbricazione di mobili per uso medico, chirurgico, odontoiatrico e veterinario
32.50.14 Fabbricazione di centrifughe per laboratori
27.51.00 Fabbricazione di elettrodomestici
27.52.00 Fabbricazione di apparecchi per uso domestico non elettrici
26.30.10 Fabbricazione di apparecchi trasmettenti radiotelevisivi (incluse le telecamere)

• **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo - QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzione macchine

• Sequenze di processo – QNQR

Assemblaggio di componenti

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.10 (ex ADA.7.52.156) – Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche

Profilo associato a 1 Risultato atteso:

RA1: Predisporre i macchinari, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base al tipo di montaggio/assemblaggio da effettuare

E alle seguenti attività:

- Esecuzione del montaggio dei particolari meccanici
- Manutenzione ordinaria dei macchinari e degli attrezzi di montaggio e assemblaggio
- Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie

Competenze
PREDISPORRE MATERIALI, STRUMENTI E MACCHINARI PER LA LAVORAZIONE DEL DISPOSITIVO BIOMEDICALE
CONOSCENZE – Caratteristiche distintive dei prodotti e dei processi tipici del ciclo di produzione biomedicale: fasi, attività e tecnologie – Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche – Tipologie e meccanismi di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la lavorazione, l'assemblaggio e la sterilizzazione dei dispositivi medicali – Macchine per la lavorazione meccanica di precisione 4.0 – Elementi di interfaccia uomo-macchina
ABILITÀ – Eseguire le operazioni di selezione dei materiali in funzione del tipo di lavorazione da effettuare, nel rispetto delle procedure di salvaguardia di qualità e sicurezza del prodotto – Predisporre i materiali e le attrezzature in ingresso alla camera bianca (componenti plastici, semilavorati, dispositivi, attrezzi, ecc.) per le diverse fasi di lavorazione – Applicare tecniche di attrezzaggio di macchinari e strumenti (montaggio stampo, allineamenti, regolazioni, ecc.) e di impostazione dei programmi per le lavorazioni dei materiali – Controllare e monitorare il livello delle scorte dei materiali necessari per la lavorazione/assemblaggio – Adottare modalità di riordino e mantenimento in efficienza di strumenti, macchinari e postazione di lavoro, nel rispetto degli standard di sicurezza previsti per gli ambienti a contaminazione controllata
RISULTATO Materiali e attrezzature predisposti in funzione dell'ordine e del ciclo di lavorazione
INDICATORI – Prelievo dei materiali da magazzino sulla base delle modalità e delle procedure definite in distinta base – Controlli di conformità e quantità dei lotti da predisporre (pesatura dei componenti o conta pezzi) – Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la lavorazione – Monitoraggio scorte
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del montaggio/assemblaggio (es. cambio tipo, regolazioni, regolazione parametri macchina-impianto, cambio programma macchina-impianto) – Manutenzione ordinaria dei macchinari e degli attrezzi di montaggio e assemblaggio
LIVELLO EQF 3

PREDISPORRE L'AMBIENTE PER LA LAVORAZIONE DEI DISPOSITIVI BIOMEDIACALI IN CAMERA BIANCA	
CONOSCENZE	– Principali caratteristiche e standard di riferimento di ambienti a contaminazione controllata – Procedure comportamentali e operative coerenti a specifiche tipologie ambientali (spogliatoi, clean-room, bussole di accesso, magazzini, ecc.) – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di sistemi gestione qualità e regolamenti europei nell'ambito del settore biomedicale – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di igiene in ambienti a contaminazione controllata – Metodologie di misurazione dei parametri ambientali (aria, umidità pressione, illuminazione, ecc.) specifici di un ambiente a contaminazione controllata – Tecnologie di sistemi e tipologie di controllo degli ambienti a contaminazione controllata (filtri, sovrappressione, strumenti per il rilievo della contaminazione particellare e microbiologica) in accordo a standard internazionali
ABILITÀ	– Adottare misure comportamentali e igieniche adeguate a operare in ambienti a contaminazione controllata – Riconoscere le caratteristiche del componente/semilavorato in ingresso in un ambiente a contaminazione controllata – Riconoscere i percorsi dedicati di accesso alla camera bianca per materiali e addetti e adottare tecniche di ingresso che minimizzino l'introduzione, la generazione e la ritenzione di particelle aerotrasportate – Applicare la corretta sequenzialità e le procedure per svolgere in sicurezza le operazioni di sterilizzazione/igienizzazione del semilavorato/dispositivo, prevenendo i rischi di contaminazione del prodotto prima e dopo l'ingresso in camera bianca – Applicare tecniche e adottare gli strumenti per la sanificazione, sanitizzazione e sterilizzazione di apparecchiature e macchinari, secondo i protocolli aziendali
RISULTATO	Ingresso in camera bianca di persone e materiali secondo corrette norme igieniche e rischio di contaminazione controllato
Indicatori	– Vestizione e preparazione operatori per l'ingresso in camera bianca – Gestione dell'ingresso del materiale e della persona in camera bianca secondo standard di sicurezza – Sterilizzazione e igienizzazione di macchinari e apparecchiature
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10 – Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE LAVORAZIONI DI SEMILAVORATI/COMPONENTI BIOMEDICALI	
CONOSCENZE	– Tecnologie per il confezionamento e la sterilizzazione dei dispositivi – Confezionamento e etichettatura prodotti biomedicali: modalità e strumenti – Funzionalità e scopi delle tecnologie AIDC (Automatic Identification and Data Capture) – Modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di lavorazioni e procedure operative in ambienti a contaminazione controllata
ABILITÀ	– Identificare i componenti da assemblare in funzione della loro destinazione d'uso e secondo procedure standard e protocolli di sicurezza – Applicare le principali tecniche di lavorazione e assemblaggio di semilavorati/componenti biomedicali decodificando le informazioni del piano di lavoro: istruzioni operative, schemi di assemblaggio, ecc. – Adottare tecniche di confezionamento del dispositivo biomedicale nel rispetto delle procedure di igiene e sicurezza previste per le lavorazioni in ambienti a contaminazione controllata – Riconoscere e prevenire i rischi di contaminazione della propria persona, dell'ambiente di lavoro, delle attrezzature e del prodotto durante le operazioni di lavorazione, confezionamento e smaltimento rifiuti – Decodificare le indicazioni, i dati da sensoristica e i parametri macchina per monitorarne il funzionamento e la messa a punto
RISULTATO	Semilavorati e componenti assemblati secondo le procedure definite e nel rispetto degli standard di sicurezza e qualità
INDICATORI	– Assemblaggio di semilavorati/componenti biomedicali – Confezionamento di dispositivi medicali – Smaltimento rifiuti secondo procedure definite – Gestione dei parametri macchina
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Esecuzione del montaggio dei particolari meccanici
LIVELLO EQF	3

CONTROLLO QUALITÀ/TRACCIABILITÀ CICLO DI LAVORAZIONE/PRODOTTO FINITO	
CONOSCENZE	– Tracciabilità e etichettatura prodotti biomedicali: modalità e strumenti – Tecniche di verifica e tipologie di test di conformità – Modalità di compilazione della documentazione tecnica di supporto – Principi di statistica – Strumenti di misura e controllo
ABILITÀ	– Applicare procedure per la tracciabilità di componenti/semilavorati durante le varie fasi di lavorazione – Riconoscere eventuali anomalie e non conformità del componente/semilavorato, utilizzando le idonee apparecchiature e strumenti di misura e nel rispetto di linee guida e procedure predefinite – Applicare tecniche di controllo dei processi, attività, procedure di lavorazione in accettazione, stoccaggio, camera bianca, in conformità con il sistema di qualità aziendale – Adottare tecniche di test per verificare la conformità del dispositivo prodotto alle specifiche tecniche e agli standard di qualità e sicurezza previsti – Raccogliere i dati sul prodotto e/o processo produttivo attraverso l'utilizzo di software specifici di elaborazione e codifica
RISULTATO	Lavorazioni e movimentazioni effettuate nel rispetto degli standard di sicurezza, qualità e tracciabilità
INDICATORI	– Controlli di processo in funzione di procedure e standard definiti – Controllo qualità del dispositivo secondo gli standard previsti – Etichettatura/codificazione delle fasi e del prodotto – Registrazione dei dati rilevati su apposita modulistica in base ai piani di campionamento a fini di controllo qualità e statistici
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie
LIVELLO EQF	3

Profilo

Ascensorista

Denominazione del Profilo

Ascensorista

Descrizione del profilo

L'Ascensorista si occupa dell'installazione, manutenzione e riparazione di ascensori e montacarichi, effettuando l'assemblaggio dei componenti (pezzi meccanici, elettromeccanici ed elettronici) e quindi l'installazione dell'impianto in edifici residenziali, commerciali e amministrativi.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

4

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.3.3.1 Riparatori e manutentori di macchinari e impianti industriali

6.2.3.3.2 Installatori e montatori di macchinari e impianti industriali

6.2.1.5.0 Attrezzatori e montatori di cavi metallici per uso industriale e di trasporto

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

43.21.01 Installazione di impianti elettrici in edifici o in altre opere di costruzione (inclusa manutenzione e riparazione)

43.21.02 Installazione di impianti elettronici (inclusa manutenzione e riparazione)

43.29.01 Installazione, riparazione e manutenzione di ascensori e scale mobili

• Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo- QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzione macchine

• Sequenze di processo- QNQR

Montaggio di impianti e cavi per il trasporto di merci o passeggeri

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.18– Installazione e manutenzione di impianti di sollevamento

Profilo associato a 2 Risultati attesi:

RA1: Eseguire l'installazione e il montaggio dell'impianto di sollevamento, programmando le diverse fasi di lavoro, realizzando la posa dei cavi metallici di sostegno e il cablaggio dei componenti elettrici, elettromeccanici e oleopneumatici

RA3: Eseguire la manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di sollevamento, realizzando verifiche periodiche di controllo, individuando eventuali guasti ed anomalie e ripristinandone la funzionalità

Competenze	
EFFETTUARE L'INSTALLAZIONE DI IMPIANTI ELEVATORI	
CONOSCENZE	– Elementi di disegno tecnico – Manualistica di settore – Elementi di meccanica, elettronica, elettrotecnica – Concetti di impiantistica civile e industriale – Principali tipologie di impianti elevatori (impianti idraulici, a frizione, elettrici, ecc.), loro caratteristiche e funzionamento – Tecniche di verifica della funzionalità dell'impianto – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'installazione di impianti elevatori – Norme per l'installazione di impianti elevatori
ABILITÀ	– Interpretare manuali di istruzioni, schemi di funzionamento e disegni tecnici – Riconoscere materiali, componenti e attrezzi necessari e funzionali alle lavorazioni da eseguire – Predisporre la posa in opera dell'impianto seguendo le specifiche progettuali e nel rispetto delle norme sulla sicurezza – Applicare in sicurezza tecniche di montaggio delle componenti meccaniche dell'impianto elevatore – Applicare in sicurezza tecniche di montaggio e cablaggio dei sistemi elettrici / elettromeccanici / oleopneumatici necessari al funzionamento dell'impianto – Valutare il corretto funzionamento dell'impianto elevatore installato, individuando eventuali anomalie
RISULTATO	Installazione dell'impianto elevatore realizzata nel rispetto delle norme sulla sicurezza e sulla base delle specifiche di progetto
INDICATORI	– Lettura manuali, schemi e disegni tecnici – Selezione e preparazione di attrezzi, materiali e pezzi per l'installazione – Montaggio e installazione dell'impianto
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.18– Installazione e manutenzione di impianti di sollevamento Attività: – Pianificazione delle fasi lavorative – Assemblaggio/montaggio dell'impianto di sollevamento – Posa di cavi metallici di sostegno dell'impianto di sollevamento – Realizzazione del cablaggio degli impianti elettrici/elettromeccanici/oleopneumatici
LIVELLO EQF	4

PROVVEDERE ALLA MANUTENZIONE PREVENTIVA E PROGRAMMATA DI IMPIANTI ELEVATORI	
CONOSCENZE	– Concetti di elettronica, elettrotecnica e meccanica – Gli impianti elevatori e i loro elementi costitutivi: dispositivi comuni (vano di corsa, dispositivi elettrici, dispositivi di blocco delle porte di piano, cabina, ecc.), locale del macchinario, locale dei rinvii, mezzi di trazione/sospensione, paracadute, machine room less, piattaforme elevatrici, ecc. – Strumenti e tecniche di misurazione – Tecniche di manutenzione correttiva e preventiva – Caratteristiche del libretto di manutenzione di impianti elevatori – Modalità di tenuta e compilazione del libretto/registro di manutenzione di impianti elevatori – Modalità di redazione del verbale di verifica periodica – Tipologie di strumenti di verifica di impianti
ABILITÀ	– Comprendere, attraverso la documentazione tecnica dell'impianto (registro dell'impianto, manuale di istruzioni, d'uso, manutenzione e controllo) gli interventi e le regolazioni effettuate in precedenza al fine di pianificare l'attività manutentiva – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dell'impianto elevatore (circuiti elettrici, motore, sistema di frenata, dispositivi di sicurezza, ecc.), identificando azioni correttive allo scopo di prevenire difetti e malfunzionamenti – Utilizzare le principali tecniche e gli strumenti di misurazione e controllo sugli impianti e sui componenti elettrici, meccanici e idraulici – Adottare tecniche di smontaggio, riparazione, sostituzione e rimontaggio dei componenti dell'impianto in caso di anomalie o difetti riscontrati, nel rispetto della specifica normativa sulla sicurezza – Realizzare le verifiche delle componenti degli impianti elevatori previste dalla normativa vigente (semestrali per gli ascensori, annuali per i montacarichi) – Applicare procedure di registrazione dell'intervento sul libretto di manutenzione e di compilazione del verbale di verifica periodica
RISULTATO	Intervento di manutenzione preventiva e programmata eseguito nel rispetto delle norme sulla sicurezza e sulla base della documentazione tecnica dell'impianto elevatore
Indicatori	– Programmazione della manutenzione – Ripristino del funzionamento impianti sottoposti a manutenzione – Compilazione della documentazione di verifica periodica
AdA ed Attività correlate nel QNQR	ADA.10.02.18 – Installazione e manutenzione di impianti di sollevamento Attività: – Realizzazione della manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di sollevamento – Realizzazione delle verifiche periodiche degli impianti di sollevamento – Ricerca di eventuali guasti/anomalie e ripristino dell'impianto di sollevamento
LIVELLO EQF	4

PROVVEDERE ALLA MANUTENZIONE STRAORDINARIA DI IMPIANTI ELEVATORI IN CASO DI GUASTI E MALFUNZIONAMENTI	
CONOSCENZE	– Concetti di elettronica, elettrotecnica e meccanica – Tecniche di diagnostica guasti impianti elevatori – Gli impianti elevatori e i loro elementi costitutivi: caratteristiche, funzionalità – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'installazione di impianti elevatori – Caratteristiche tecniche e funzionali della strumentazione necessaria per riparare impianti elevatori – Procedure di sostituzione di componenti/parti di impianti elettromeccanici
ABILITÀ	– Identificare le cause dei malfunzionamenti attraverso l'analisi dell'impianto e utilizzando tecniche di diagnostica dei guasti negli impianti elevatori – Riconoscere i principali guasti, anomalie e i difetti dei componenti meccanici e elettromeccanici dell'impianto – Pianificare le diverse fasi di lavoro della riparazione in base alla tipologia di intervento necessaria e al guasto/malfunzionamento individuato – Utilizzare le attrezzature e la strumentazione per effettuare operazioni di smontaggio, rimontaggio dei componenti e l'eventuale sostituzione in caso di guasto e/o deterioramento – Verificare l'integrità e l'efficienza dei dispositivi di sicurezza (paracadute, limitatore di velocità, ecc.) – Utilizzare tecniche di ripristino funzionalità degli impianti elevatori nel rispetto della normativa specifica sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori
RISULTATO	Intervento di manutenzione straordinaria eseguito e impianto elevatore riparato e funzionale
INDICATORI	– Diagnosi del guasto – Definizione dell'intervento di riparazione – Riparazione e/o sostituzione delle componenti dell'impianto danneggiate
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.18– Installazione e manutenzione di impianti di sollevamento Attività: – Realizzazione della manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di sollevamento – Ricerca di eventuali guasti/anomalie e ripristino dell'impianto di sollevamento
LIVELLO EQF	4

COMPILARE LA DOCUMENTAZIONE DELL'INTERVENTO DI INSTALLAZIONE E/O MANUTENZIONE DELL'IMPIANTO ELEVATORE	
CONOSCENZE	– Principali documenti tecnici e manualistica di settore (manuale d'uso, libretto/registro di manutenzione, verbale di verifica periodica, ecc.) – Modalità di compilazione della documentazione tecnica – Principali riferimenti normativi nazionali e comunitari relativi agli impianti elevatori – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di UNI per l'installazione e la manutenzione di impianti elevatori – Fasi del processo lavorativo: soggetti, compiti, responsabilità
ABILITÀ	– Adottare tecniche di registrazione degli interventi eseguiti sul libretto/registro di manutenzione dell'impianto – Individuare gli elementi necessari alla storicizzazione degli interventi realizzati – Individuare gli elementi ripetitivi e ricorrenti da inserire nella documentazione al fine di monitorare la frequenza di accadimento delle anomalie con particolare riferimento ad eventuali modifiche effettuate – Tradurre gli interventi effettuati in dati e informazioni necessarie alla dichiarazione di conformità dell'impianto – Individuare la documentazione necessaria per predisporre il fascicolo tecnico dell'impianto allo scopo di consentirne il collaudo secondo la normativa vigente
RISULTATO	Documentazione correttamente compilata e predisposta secondo la normativa vigente
INDICATORI	– Stesura della documentazione relativa agli interventi effettuati – Preparazione del fascicolo tecnico dell'impianto
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.18– Installazione e manutenzione di impianti di sollevamento Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF	4

Profilo

Operatore meccanico di sistemi

Denominazione del Profilo

Operatore meccanico di sistemi

Descrizione del profilo

L'Operatore meccanico di sistemi si occupa del montaggio di singoli componenti o gruppi meccanici, sulla base di documenti di lavoro e disegni tecnici, degli standard procedurali e di qualità aziendali e nel rispetto della normativa sulla sicurezza.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.4.1.3 Elettromeccanici

7.1.7.1.0 Operatori di catene di montaggio automatizzate

7.2.7.1.0 Assemblatori in serie di parti di macchine

7.2.7.4.0 Assemblatori in serie di articoli in metallo, in gomma e in materie plastiche

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

25.73.11 Fabbricazione di utensileria ad azionamento manuale

25.73.12 Fabbricazione di parti intercambiabili per macchine utensili

25.21.00 Fabbricazione di radiatori e contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale

25.93.10 Fabbricazione di prodotti fabbricati con fili metallici

28.21.10 Fabbricazione di forni, fornaci e bruciatori

28.21.21 Fabbricazione di caldaie per riscaldamento centrale

28.21.29 Fabbricazione di altre caldaie per riscaldamento

28.25.00 Fabbricazione di attrezzature di uso non domestico per la refrigerazione e la ventilazione; fabbricazione di condizionatori domestici fissi

32.30.00 Fabbricazione di articoli sportivi

32.99.14 Fabbricazione di dispositivi per la respirazione artificiale (maschere a gas)

28.30.10 Fabbricazione di trattori agricoli

28.30.90 Fabbricazione di altre macchine per l'agricoltura, la silvicoltura e la zootecnia

28.22.01 Fabbricazione di ascensori, montacarichi e scale mobili

28.22.02 Fabbricazione di gru, argani, verricelli a mano e a motore, carrelli trasbordatori, carrelli elevatori e piattaforme girevoli

28.22.03 Fabbricazione di carriole

28.22.09 Fabbricazione di altre macchine e apparecchi di sollevamento e movimentazione

30.30.01 Fabbricazione di sedili per aeromobili

30.40.00 Fabbricazione di veicoli militari da combattimento

27.11.00 Fabbricazione di motori, generatori e trasformatori elettrici

27.20.00 Fabbricazione di batterie di pile ed accumulatori elettrici

27.31.01 Fabbricazione di cavi a fibra ottica per la trasmissione di dati o di immagini

27.31.02 Fabbricazione di fibre ottiche

27.32.00 Fabbricazione di altri fili e cavi elettrici ed elettronici

27.33.09 Fabbricazione di altre attrezzature per cablaggio

27.40.01 Fabbricazione di apparecchiature di illuminazione e segnalazione per mezzi di trasporto

27.40.09 Fabbricazione di altre apparecchiature per illuminazione

26.11.01 Fabbricazione di diodi, transistor e relativi congegni elettronici

26.11.09 Fabbricazione di altri componenti elettronici
 26.12.00 Fabbricazione di schede elettroniche assemblate
 26.20.00 Fabbricazione di computer e unità periferiche
 26.30.21 Fabbricazione di sistemi antifurto e antincendio
 26.30.29 Fabbricazione di altri apparecchi elettrici ed elettronici per telecomunicazioni
 26.51.10 Fabbricazione di strumenti per navigazione, idrologia, geofisica e meteorologia
 26.51.21 Fabbricazione di rilevatori di fiamma e combustione, di mine, di movimento, generatori d'impulso e metal detector
 26.51.29 Fabbricazione di altri apparecchi di misura e regolazione, di contatori di elettricità, gas, acqua ed altri liquidi, di bilance analitiche di precisione (incluse parti staccate ed accessori)
 28.23.01 Fabbricazione di cartucce toner
 28.23.09 Fabbricazione di macchine ed altre attrezzature per ufficio (esclusi computer e periferiche)
 27.90.01 Fabbricazione di apparecchiature elettriche per saldature e brasature
 27.90.02 Fabbricazione di insegne luminose e apparecchiature elettriche di segnalazione
 27.90.03 Fabbricazione di capacitori elettrici, resistenze, condensatori e simili, acceleratori
 27.90.09 Fabbricazione di altre apparecchiature elettriche nca
 28.11.11 Fabbricazione di motori a combustione interna (esclusi i motori destinati ai mezzi di trasporto su strada e ad aeromobili)
 28.11.20 Fabbricazione di turbine e turboalternatori (incluse parti e accessori)
 28.12.00 Fabbricazione di apparecchiature fluidodinamiche
 28.13.00 Fabbricazione di altre pompe e compressori
 28.14.00 Fabbricazione di altri rubinetti e valvole
 28.24.00 Fabbricazione di utensili portatili a motore
 28.29.10 Fabbricazione di bilance e di macchine automatiche per la vendita e la distribuzione (incluse parti staccate e accessori)
 28.29.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per le industrie chimiche, petrolchimiche e petrolifere (incluse parti e accessori)
 28.29.30 Fabbricazione di macchine automatiche per la dosatura, la confezione e per l'imballaggio (incluse parti e accessori)
 28.29.91 Fabbricazione di apparecchi per depurare e filtrare liquidi e gas per uso non domestico
 28.29.92 Fabbricazione di macchine per la pulizia (incluse le lavastoviglie) per uso non domestico
 28.29.99 Fabbricazione di altro materiale meccanico e di altre macchine di impiego generale nca
 28.41.00 Fabbricazione di macchine utensili per la formatura dei metalli (incluse parti e accessori ed escluse le parti intercambiabili)
 28.49.01 Fabbricazione di macchine per la galvanostegia
 28.49.09 Fabbricazione di altre macchine utensili (incluse parti e accessori) nca
 28.91.00 Fabbricazione di macchine per la metallurgia (incluse parti e accessori)
 28.92.01 Fabbricazione di macchine per il trasporto a cassone ribaltabile per impiego specifico in miniere, cave e cantieri
 28.92.09 Fabbricazione di altre macchine da miniera, cava e cantiere (incluse parti e accessori)
 28.93.00 Fabbricazione di macchine per l'industria alimentare, delle bevande e del tabacco (incluse parti e accessori)
 28.94.10 Fabbricazione di macchine tessili, di macchine e di impianti per il trattamento ausiliario dei tessuti, di macchine per cucire e per maglieria (incluse parti e accessori)
 28.94.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per l'industria delle pelli, del cuoio e delle calzature (incluse parti e accessori)
 28.94.30 Fabbricazione di apparecchiature e di macchine per lavanderie e stirerie (incluse parti e accessori)
 28.95.00 Fabbricazione di macchine per l'industria della carta e del cartone (incluse parti e accessori)

28.96.00 Fabbricazione di macchine per l'industria delle materie plastiche e della gomma (incluse parti e accessori)

28.99.10 Fabbricazione di macchine per la stampa e la legatoria (incluse parti e accessori)

28.99.20 Fabbricazione di robot industriali per usi molteplici (incluse parti e accessori)

28.99.30 Fabbricazione di apparecchi per istituti di bellezza e centri di benessere

28.99.91 Fabbricazione di apparecchiature per il lancio di aeromobili, catapulte per portaerei e apparecchiature simili

28.99.92 Fabbricazione di giostre, altalene ed altre attrezzature per parchi di divertimento

28.99.93 Fabbricazione di apparecchiature per l'allineamento e il bilanciamento delle ruote; altre apparecchiature per il bilanciamento

28.99.99 Fabbricazione di altre macchine per impieghi speciali nca (incluse parti e accessori)

26.40.01 Fabbricazione di apparecchi per la riproduzione e registrazione del suono e delle immagini

26.40.02 Fabbricazione di console per videogiochi (esclusi i giochi elettronici)

25.30.00 Fabbricazione di generatori di vapore (esclusi i contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale ad acqua calda)

28.15.10 Fabbricazione di organi di trasmissione (esclusi quelli idraulici e quelli per autoveicoli, aeromobili e motocicli)

29.10.00 Fabbricazione di autoveicoli

29.20.00 Fabbricazione di carrozzerie per autoveicoli, rimorchi e semirimorchi

29.31.00 Fabbricazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche per autoveicoli e loro motori

29.32.01 Fabbricazione di sedili per autoveicoli

29.32.09 Fabbricazione di altre parti ed accessori per autoveicoli e loro motori nca

30.20.01 Fabbricazione di sedili per tram, filovie e metropolitane

30.20.02 Costruzione di altro materiale rotabile ferroviario, tranviario, filoviario, per metropolitane e per miniere

30.91.11 Fabbricazione di motori per motocicli

30.91.12 Fabbricazione di motocicli

30.91.20 Fabbricazione di accessori e pezzi staccati per motocicli e ciclomotori

30.92.10 Fabbricazione e montaggio di biciclette (incluse parti e accessori)

30.92.20 Fabbricazione di parti ed accessori per biciclette

30.92.30 Fabbricazione di veicoli per invalidi (incluse parti e accessori)

30.92.40 Fabbricazione di carrozzine e passeggini per neonati

30.99.00 Fabbricazione di veicoli a trazione manuale o animale

26.60.01 Fabbricazione di apparecchiature di irradiazione per alimenti e latte

26.60.02 Fabbricazione di apparecchi elettromedicali (incluse parti staccate e accessori)

26.60.09 Fabbricazione di altri strumenti per irradiazione ed altre apparecchiature elettroterapeutiche

32.50.11 Fabbricazione di materiale medico-chirurgico e veterinario

32.50.12 Fabbricazione di apparecchi e strumenti per odontoiatria e di apparecchi medicali per diagnosi (incluse parti staccate e accessori)

32.50.13 Fabbricazione di mobili per uso medico, chirurgico, odontoiatrico e veterinario

32.50.14 Fabbricazione di centrifughe per laboratori

27.51.00 Fabbricazione di elettrodomestici

27.52.00 Fabbricazione di apparecchi per uso domestico non elettrici

26.30.10 Fabbricazione di apparecchi trasmettenti radiotelevisivi (incluse le telecamere)

• **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo- QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzione macchine

• Sequenze di processo- QNQR

Assemblaggio di componenti

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche

Profilo associato a tutti i Risultati attesi:

RA1: Predisporre i macchinari, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base al tipo di montaggio/assemblaggio da effettuare

RA2: Eseguire il montaggio/assemblaggio delle parti meccaniche in base alle specifiche tecniche ricevute, monitorando in itinere il funzionamento delle componenti ed eseguendo le operazioni di disassemblaggio e ri-assemblaggio in presenza di anomalie e avendo cura di mantenere i macchinari e le attrezzature utilizzate

RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati e definendo e validando gli eventuali aggiornamenti di processo effettuati

Competenze
PREDISPORRE MACCHINARI, ATTREZZATURE E UTENSILI PER L'ASSEMBLAGGIO DI GRUPPI E COMPONENTI MECCANICI
CONOSCENZE – Fasi del processo di montaggio e assemblaggio di parti meccaniche – Tipologie e caratteristiche tecniche e funzionali di macchinari e attrezzi utilizzati per il montaggio e assemblaggio meccanico – Procedure di manutenzione e pulizia ordinaria di macchinari e attrezzature – Caratteristiche tecnologiche, meccaniche e funzionali dei materiali e componenti impiegati nella costruzione del prodotto – Concetti di disegno tecnico meccanico (segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione) – Modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo conformità, ciclo di lavoro, ecc.
ABILITÀ – Identificare le attrezzature e gli strumenti da utilizzare per le attività di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari comprensivi di impianti oleodinamici e elettropneumatici – Utilizzare tecniche e procedure di controllo conformità dei pezzi richiesti dalla distinta base con quelli prelevati dal magazzino – Valutare il corretto funzionamento di attrezzature e strumenti di montaggio e assemblaggio e loro componenti – Adottare modalità di allestimento della postazione di lavoro (carrello mobile, banco, ecc.), individuando la disposizione dei pezzi da assemblare in base all'ordine di montaggio previsto – Adottare le previste modalità di messa in efficienza di attrezzature e strumenti per il montaggio e l'assemblaggio (tecniche di pulizia e oleazione, ecc.)
RISULTATO Attrezzature e utensili adeguatamente predisposti sulla base della scheda di lavoro e dei disegni tecnici
INDICATORI – Selezione delle attrezzature per le attività di montaggio e assemblaggio – Pulizia e verifica funzionamento delle attrezzature in uso
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del montaggio/assemblaggio (es. cambio tipo, regolazioni, regolazione parametri macchina-impianto, cambio programma macchina-impianto) – Manutenzione ordinaria dei macchinari e degli attrezzi di montaggio e assemblaggio – Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE IL MONTAGGIO DI GRUPPI E COMPONENTI MECCANICI	
CONOSCENZE	– Principi e norme di rappresentazione di particolari e gruppi meccanici – I processi di montaggio e assemblaggio – Caratteristiche e proprietà dei materiali meccanici – Tipologie di attrezzature e strumenti per il montaggio e assemblaggio meccanico – Principali organi meccanici di collegamento (viti, anelli, spine, ecc.) e di trasmissione (ruotismi, cinghie, camme, ecc.) e relative applicazioni – Principi di tecnologia meccanica/oleodinamica e pneumatica – Principi elementari di elettrotecnica – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche
ABILITÀ	– Comprendere il disegno di gruppi e particolari meccanici, gli schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici, i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari – Leggere e applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi e componenti – Valutare la disponibilità e la conformità di tutti i pezzi previsti dalla distinta base – Adottare metodi e tecniche per realizzare il montaggio di gruppi e componenti meccanici nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro – Utilizzare strumenti e tecniche per la verifica visiva del complessivo meccanico assemblato al fine di individuare eventuali difetti e anomalie
RISULTATO	Prodotto montato e assemblato sulla base delle specifiche progettuali
Indicatori	– Lettura di disegni tecnici e cicli di montaggio – Acquisizione dei pezzi necessari alle lavorazioni – Assemblaggio di insiemi meccanici
AdA ed Attività correlate nel QNQR	ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Esecuzione del montaggio dei particolari meccanici
LIVELLO EQF	3

VERIFICARE LA CONFORMITA' DEL MONTAGGIO DI GRUPPI E COMPONENTI MECCANICI	
CONOSCENZE	– Tipologie e caratteristiche delle attrezzature e degli strumenti per il montaggio e assemblaggio meccanico – Caratteristiche tecnologiche, meccaniche e funzionali dei materiali e componenti impiegati nella costruzione del prodotto – Tipologia e caratteristiche della documentazione tecnica di pertinenza (disegno di insieme e dei particolari, ciclo di montaggio, distinta base e schede istruzioni, schede controllo qualità) – Modalità di compilazione della reportistica – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche – Strumenti di misura e collaudo
ABILITÀ	– Valutare la conformità e l'efficienza dell'assemblato – Attivare procedure standard per individuare, correggere o segnalare i difetti di funzionamento del prodotto montato e assemblato – Utilizzare metodi e strumenti per il controllo estetico, dimensionale e funzionale del prodotto montato e assemblato rispetto alle specifiche di progettazione e di qualità – Utilizzare le previste tecniche di collaudo dei prodotti montati ed assemblati – Adottare tecniche di compilazione della reportistica in esito al controllo di conformità, indicando le eventuali operazioni di adeguamento compiute
RISULTATO	Prodotto collaudato e rispondente agli standard di qualità previsti
INDICATORI	– Esecuzione delle prove di conformità dell'assemblato – Segnalazione di eventuali difetti di funzionamento – Collaudo dell'insieme assemblato – Redazione reportistica
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Redazione di report e/o fogli di produzione e collaudo di componenti meccaniche – Validazione degli aggiornamenti al processo di assemblaggio/installazione
LIVELLO EQF	3

ADEGUARE GRUPPI E COMPONENTI MECCANICI	
CONOSCENZE	– Tecniche di aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici – Caratteristiche, proprietà e funzionalità di componenti e particolari meccanici – Documentazione tecnica di riferimento: disegno di insieme e particolari, ciclo di montaggio, distinta base e schede istruzioni, schede controllo conformità, ecc. – Strumenti e metodologie di misura per il controllo della corrispondenza delle caratteristiche dimensionali e di finitura tra pezzo eseguito e disegno – Principali strumenti e attrezzi per la lavorazione meccanica – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche
ABILITÀ	– Identificare particolari e gruppi meccanici che richiedono un adattamento in opera – Valutare la necessità di adattamenti in opera di semplici attrezzi di lavoro – Individuare soluzioni operative per realizzare in corso d'opera i necessari adattamenti per i particolari e gruppi meccanici – Applicare le principali tecniche di adattamento in opera nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro – Indicare, in conformità alle procedure di tracciabilità, gli interventi di adeguamento svolti e i loro esiti
RISULTATO	Particolari e gruppi meccanici adattati e aggiustati
INDICATORI	– Aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10 – Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Esecuzione ri-lavorazioni (disassemblaggio e ri-assemblaggio) – Definizione degli aggiornamenti al processo di assemblaggio e installazione – Validazione degli aggiornamenti al processo di assemblaggio/installazione
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore di carpenteria metallica

Denominazione del Profilo

Operatore di carpenteria metallica

Descrizione del profilo

L'Operatore di carpenteria metallica si occupa della realizzazione di prodotti metallici finiti, dalla prima lavorazione delle parti metalliche fino all'assemblaggio della struttura, attraverso tecniche di lavorazione specifiche, utilizzando i macchinari, le attrezzature e gli utensili propri del taglio, della deformazione, della saldatura e della rifinitura, sulla base della documentazione tecnica fornita.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.1.3.2 Tracciatori

6.2.1.4.0 Carpentieri e montatori di carpenteria metallica

6.2.1.8.2 Stampatori e piegatori di lamiera

6.2.2.2.0 Costruttori di utensili, modellatori e tracciatori meccanici

6.2.2.3.1 Attrezzisti di macchine utensili

6.3.1.1.0 Meccanici di precisione

7.1.2.4.1 Conduttori di macchine per la trafilatura di metalli

7.1.2.4.2 Conduttori di macchine per l'estrusione e la profilatura di metalli

7.2.1.1.0 Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

32.99.13 Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale

25.73.20 Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine

25.29.00 Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione

25.91.00 Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio

25.93.20 Fabbricazione di molle

25.93.30 Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate

25.94.00 Fabbricazione di articoli di bulloneria

28.15.20 Fabbricazione di cuscinetti a sfere

25.92.00 Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo

25.71.00 Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche

25.99.19 Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno

25.99.30 Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli

25.99.99 Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca

32.50.50 Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni

28.11.12 Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna

25.99.11 Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo

• Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo- QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzioni macchine

• Sequenze di processo- QNQR

Lavorazioni meccaniche, per asportazione e deformazione, e manutenzione di impianti e macchinari

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.04– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali

Profilo associato a 3 Risultati attesi

RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate

RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione

ADA.10.02.05– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate

Profilo associato a 2 Risultati attesi

RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione

RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Competenze**PREDISPORRE MATERIALI, ATTREZZATURE E UTENSILI PER LE LAVORAZIONI DEI METALLI****CONOSCENZE**

- Caratteristiche del ciclo di lavorazione (fasi, attività, tecnologie, ecc.)
- Tipologie e meccanismi di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la lavorazione dei metalli
- Tecniche di attrezzeria meccanica (foratura, sbavatura, filettatura, ecc.)
- Concetti di disegno tecnico meccanico
- Tipologia e caratteristiche della documentazione tecnica di pertinenza
- Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche

ABILITÀ

- Identificare le macchine, le attrezzature e gli utensili da utilizzare nelle diverse fasi di lavorazione e in base al prodotto da realizzare
- Individuare i parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione dei materiali metallici attraverso la lettura della scheda di lavoro e del disegno tecnico
- Riconoscere la conformità delle operazioni svolte dalle macchine utensili
- Individuare livelli di usura ed eventuali anomalie di funzionamento di strumenti e macchinari, applicando tecniche di manutenzione ordinaria e ripristino
- Adottare modalità di allestimento e riordino della postazione di lavoro e di mantenimento in efficienza dei macchinari

RISULTATO

Macchinari, attrezzature e utensili per le lavorazioni dei metalli individuati e adeguatamente predisposti sulla base della scheda di lavoro e dei disegni tecnici

INDICATORI

- Regolazione di macchinari, attrezzature e utensili per le diverse fasi di lavorazione
- Verifica dello stato e della funzionalità di strumenti e attrezzature
- Preparazione e allestimento della postazione di lavoro
- Esecuzione di manutenzioni ordinarie

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

ADA.10.02.04– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali

Attività:

- Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)
- Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici
- Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre

ADA.10.02.05 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate

Attività:

- Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili, regolazione parametri macchina, cambio programma)
- Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas)

– Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
--

LIVELLO EQF

3

ESEGUIRE LAVORAZIONI DI TAGLIO DEL METALLO	
CONOSCENZE	– Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica – Principali materiali metallici e relative caratteristiche fisiche, chimiche, meccaniche e tecnologiche – Tipologie e caratteristiche di strumenti di misurazione dei materiali metallici – Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di taglio dei metalli – Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di tracciatura dei metalli – Tecniche di taglio dei metalli – Tecniche di tracciatura dei metalli
ABILITÀ	– Riconoscere le principali caratteristiche dei materiali metallici da tagliare – Utilizzare apparecchi di metrologia meccanica al fine di identificare le dimensioni dei materiali metallici da tagliare – Applicare tecniche di taglio del metallo (cesoiatura, ossitaglio, taglio al plasma, taglio laser, a getto d'acqua, ecc.), utilizzando gli strumenti appropriati e/o con macchine tradizionali e/o a controllo numerico, nel rispetto delle procedure di sicurezza – Applicare tecniche di tracciatura del metallo a mano o a macchina, per individuare le parti da asportare in conformità con i dati dimensionali previsti dalla documentazione tecnica fornita, rispettando le condizioni di sicurezza – Identificare e valutare eventuali anomalie dei metalli tagliati e difformità rispetto alle specifiche tecniche, al fine di apportare eventuali interventi correttivi
RISULTATO	Metalli tagliati sulla base dei disegni e della scheda tecnica di lavoro
Indicatori	– Misurazione dei metalli da tagliare – Taglio dei metalli – Tracciatura dei metalli – Rilevazione delle non conformità dei metalli tagliati
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.04– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali Attività: – Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura) – Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione) ADA.10.02.05 - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Conduzione delle macchine utensili automatizzate per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare)

- | |
|---|
| – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura) |
|---|

LIVELLO EQF

3

ESEGUIRE LAVORAZIONI DI DEFORMAZIONE E FORATURA DEL METALLO	
CONOSCENZE	– Principali strumenti di misura dei materiali metallici – Caratteristiche tecniche e funzionali delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di deformazione e foratura dei metalli – Tecniche di deformazione dei metalli: piegatura, calandratura, imbutitura, stampaggio, ecc. – Tecniche di foratura dei metalli – Procedure di controllo qualità – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica
ABILITÀ	– Identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali metallici da trasformare in base alle indicazioni della scheda tecnica e/o del disegno – Riconoscere le macchine e gli utensili di lavorazione per le lavorazioni di deformazione e foratura (presse, stampi, piegatrici, punzonatrici, ecc.) dei materiali metallici in funzione delle loro caratteristiche e proprietà – Applicare le tecniche di deformazione (piegatura, calandratura, imbutitura, stampaggio, ecc.) nel rispetto della normativa sulla sicurezza – Applicare le tecniche di foratura del metallo, effettuando se necessario la sbavatura dei fori – Identificare eventuali anomalie dei metalli lavorati e apportare interventi correttivi
RISULTATO	Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali, con macchine tradizionali e/o a controllo numerico, nel rispetto delle procedure di sicurezza
INDICATORI	– Esecuzione di operazioni di deformazione dei materiali metallici – Esecuzione di operazioni di foratura dei materiali metallici – Controllo qualità dei pezzi metallici lavorati
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.04– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali Attività: – Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura) – Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione) ADA.10.02.05– Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività: – Conduzione delle macchine utensili automatizzate per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE L'ASSEMBLAGGIO TRAMITE SALDATURA DELLE PARTI METALLICHE
CONOSCENZE – Principi di metallurgia per la saldatura di metalli e leghe – Tecnologia dei materiali saldabili – Tecniche di saldatura dei metalli: MMA, MIG/MAG, TIG, ossiacetilenica, ecc. – Strumenti per saldatura: saldatrice a filo, elettrica ad arco, TIG, laser, plasma, ecc. – Tecniche di rifinitura e assemblaggio metalli – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica e saldatura
ABILITÀ – Individuare le macchine e gli strumenti di lavorazione per la saldatura dei materiali metallici – Applicare le tecniche di saldatura delle parti metalliche nel rispetto delle procedure di sicurezza – Applicare tecniche di rifinitura e aggiustaggio delle parti metalliche verificando la qualità dei giunti saldati in conformità alle specifiche tecniche di progetto – Adottare i macchinari e gli utensili necessari al montaggio dei pezzi metallici in funzione delle loro caratteristiche tecniche, funzionali ed estetiche, nel rispetto delle procedure di sicurezza – Valutare i prodotti finiti evidenziando eventuali anomalie e difettosità
RISULTATO Pezzi e insiemi metallici rifiniti e assemblati in conformità alle specifiche tecniche
INDICATORI – Esecuzione di lavorazioni di rifinitura dei metalli – Assemblaggio di pezzi e di insiemi metallici – Controllo qualità del prodotto finito
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.04 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali Attività: – Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni – Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) – Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura) – Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione) ADA.10.02.05 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate Attività correlate: - Conduzione delle macchine utensili automatizzate per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) - Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)
LIVELLO EQF 3

Profilo

**Tecnico mecatronico dell'installazione e manutenzione di sistemi
robotizzati**

Denominazione del Profilo

Tecnico meccatronico dell'installazione e manutenzione di sistemi robotizzati

Descrizione del profilo

Il Tecnico meccatronico dell'installazione e manutenzione di sistemi robotizzati si occupa della messa in servizio e manutenzione di componenti e impianti robotizzati, intervenendo sulla parte meccanica, fluida ed elettrica delle apparecchiature. Cura il monitoraggio e la manutenzione dei sistemi, sia programmata che straordinaria, in caso di guasti o malfunzionamenti, ripristinandone la funzionalità secondo le specifiche di progetto, gli standard procedurali aziendali e nel rispetto della normativa sulla sicurezza.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

4

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.4.1.3 Elettromeccanici

7.1.7.1.0 Operatori di catene di montaggio automatizzate

7.2.7.1.0 Assemblatori in serie di parti di macchine

7.2.7.4.0 Assemblatori in serie di articoli in metallo, in gomma e in materie plastiche

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

25.73.11 Fabbricazione di utensileria ad azionamento manuale

25.73.12 Fabbricazione di parti intercambiabili per macchine utensili

25.21.00 Fabbricazione di radiatori e contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale

25.93.10 Fabbricazione di prodotti fabbricati con fili metallici

28.21.10 Fabbricazione di forni, fornaci e bruciatori

28.21.21 Fabbricazione di caldaie per riscaldamento centrale

28.21.29 Fabbricazione di altre caldaie per riscaldamento

28.25.00 Fabbricazione di attrezzature di uso non domestico per la refrigerazione e la ventilazione; fabbricazione di condizionatori domestici fissi

32.30.00 Fabbricazione di articoli sportivi

32.99.14 Fabbricazione di dispositivi per la respirazione artificiale (maschere a gas)

28.30.10 Fabbricazione di trattori agricoli

28.30.90 Fabbricazione di altre macchine per l'agricoltura, la silvicoltura e la zootecnia

28.22.01 Fabbricazione di ascensori, montacarichi e scale mobili

28.22.02 Fabbricazione di gru, argani, verricelli a mano e a motore, carrelli trasbordatori, carrelli elevatori e piattaforme girevoli

28.22.03 Fabbricazione di carriole

28.22.09 Fabbricazione di altre macchine e apparecchi di sollevamento e movimentazione

30.30.01 Fabbricazione di sedili per aeromobili

30.40.00 Fabbricazione di veicoli militari da combattimento

27.11.00 Fabbricazione di motori, generatori e trasformatori elettrici

27.20.00 Fabbricazione di batterie di pile ed accumulatori elettrici

27.31.01 Fabbricazione di cavi a fibra ottica per la trasmissione di dati o di immagini

27.31.02 Fabbricazione di fibre ottiche

27.32.00 Fabbricazione di altri fili e cavi elettrici ed elettronici

27.33.09 Fabbricazione di altre attrezzature per cablaggio

27.40.01 Fabbricazione di apparecchiature di illuminazione e segnalazione per mezzi di trasporto

27.40.09 Fabbricazione di altre apparecchiature per illuminazione

26.11.01 Fabbricazione di diodi, transistor e relativi congegni elettronici

26.11.09 Fabbricazione di altri componenti elettronici

26.12.00 Fabbricazione di schede elettroniche assemblate

26.20.00 Fabbricazione di computer e unità periferiche

26.30.21 Fabbricazione di sistemi antifurto e antincendio

26.30.29 Fabbricazione di altri apparecchi elettrici ed elettronici per telecomunicazioni

26.51.10 Fabbricazione di strumenti per navigazione, idrologia, geofisica e meteorologia

26.51.21 Fabbricazione di rilevatori di fiamma e combustione, di mine, di movimento, generatori d'impulso e metal detector

26.51.29 Fabbricazione di altri apparecchi di misura e regolazione, di contatori di elettricità, gas, acqua ed altri liquidi, di bilance analitiche di precisione (incluse parti staccate ed accessori)

28.23.01 Fabbricazione di cartucce toner

28.23.09 Fabbricazione di macchine ed altre attrezzature per ufficio (esclusi computer e periferiche)

27.90.01 Fabbricazione di apparecchiature elettriche per saldature e brasature

27.90.02 Fabbricazione di insegne luminose e apparecchiature elettriche di segnalazione

27.90.03 Fabbricazione di condensatori elettrici, resistenze, condensatori e simili, acceleratori

27.90.09 Fabbricazione di altre apparecchiature elettriche nca

28.11.11 Fabbricazione di motori a combustione interna (esclusi i motori destinati ai mezzi di trasporto su strada e ad aeromobili)

28.11.20 Fabbricazione di turbine e turboalternatori (incluse parti e accessori)

28.12.00 Fabbricazione di apparecchiature fluidodinamiche

28.13.00 Fabbricazione di altre pompe e compressori

28.14.00 Fabbricazione di altri rubinetti e valvole

28.24.00 Fabbricazione di utensili portatili a motore

28.29.10 Fabbricazione di bilance e di macchine automatiche per la vendita e la distribuzione (incluse parti staccate e accessori)

28.29.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per le industrie chimiche, petrolchimiche e petrolifere (incluse parti e accessori)

28.29.30 Fabbricazione di macchine automatiche per la dosatura, la confezione e per l'imballaggio (incluse parti e accessori)

28.29.91 Fabbricazione di apparecchi per depurare e filtrare liquidi e gas per uso non domestico

28.29.92 Fabbricazione di macchine per la pulizia (incluse le lavastoviglie) per uso non domestico

28.29.99 Fabbricazione di altro materiale meccanico e di altre macchine di impiego generale nca

28.41.00 Fabbricazione di macchine utensili per la formatura dei metalli (incluse parti e accessori ed escluse le parti intercambiabili)

28.49.01 Fabbricazione di macchine per la galvanostegia

28.49.09 Fabbricazione di altre macchine utensili (incluse parti e accessori) nca

28.91.00 Fabbricazione di macchine per la metallurgia (incluse parti e accessori)

28.92.01 Fabbricazione di macchine per il trasporto a cassone ribaltabile per impiego specifico in miniere, cave e cantieri

28.92.09 Fabbricazione di altre macchine da miniera, cava e cantiere (incluse parti e accessori)

28.93.00 Fabbricazione di macchine per l'industria alimentare, delle bevande e del tabacco (incluse parti e accessori)

28.94.10 Fabbricazione di macchine tessili, di macchine e di impianti per il trattamento ausiliario dei tessuti, di macchine per cucire e per maglieria (incluse parti e accessori)

28.94.20 Fabbricazione di macchine e apparecchi per l'industria delle pelli, del cuoio e delle calzature (incluse parti e accessori)

28.94.30 Fabbricazione di apparecchiature e di macchine per lavanderie e stirerie (incluse parti e accessori)

28.95.00 Fabbricazione di macchine per l'industria della carta e del cartone (incluse parti e accessori)
28.96.00 Fabbricazione di macchine per l'industria delle materie plastiche e della gomma (incluse parti e accessori)
28.99.10 Fabbricazione di macchine per la stampa e la legatoria (incluse parti e accessori)
28.99.20 Fabbricazione di robot industriali per usi molteplici (incluse parti e accessori)
28.99.30 Fabbricazione di apparecchi per istituti di bellezza e centri di benessere
28.99.91 Fabbricazione di apparecchiature per il lancio di aeromobili, catapulte per portaerei e apparecchiature simili
28.99.92 Fabbricazione di giostre, altalene ed altre attrezzature per parchi di divertimento
28.99.93 Fabbricazione di apparecchiature per l'allineamento e il bilanciamento delle ruote; altre apparecchiature per il bilanciamento
28.99.99 Fabbricazione di altre macchine per impieghi speciali nca (incluse parti e accessori)
26.40.01 Fabbricazione di apparecchi per la riproduzione e registrazione del suono e delle immagini
26.40.02 Fabbricazione di console per videogiochi (esclusi i giochi elettronici)
25.30.00 Fabbricazione di generatori di vapore (esclusi i contenitori in metallo per caldaie per il riscaldamento centrale ad acqua calda)
28.15.10 Fabbricazione di organi di trasmissione (esclusi quelli idraulici e quelli per autoveicoli, aeromobili e motocicli)
29.10.00 Fabbricazione di autoveicoli
29.20.00 Fabbricazione di carrozzerie per autoveicoli, rimorchi e semirimorchi
29.31.00 Fabbricazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche per autoveicoli e loro motori
29.32.01 Fabbricazione di sedili per autoveicoli
29.32.09 Fabbricazione di altre parti ed accessori per autoveicoli e loro motori nca
30.20.01 Fabbricazione di sedili per tram, filovie e metropolitane
30.20.02 Costruzione di altro materiale rotabile ferroviario, tranviario, filoviario, per metropolitane e per miniere
30.91.11 Fabbricazione di motori per motocicli
30.91.12 Fabbricazione di motocicli
30.91.20 Fabbricazione di accessori e pezzi staccati per motocicli e ciclomotori
30.92.10 Fabbricazione e montaggio di biciclette (incluse parti e accessori)
30.92.20 Fabbricazione di parti ed accessori per biciclette
30.92.30 Fabbricazione di veicoli per invalidi (incluse parti e accessori)
30.92.40 Fabbricazione di carrozzine e passeggini per neonati
30.99.00 Fabbricazione di veicoli a trazione manuale o animale
26.60.01 Fabbricazione di apparecchiature di irradiazione per alimenti e latte
26.60.02 Fabbricazione di apparecchi elettromedicali (incluse parti staccate e accessori)
26.60.09 Fabbricazione di altri strumenti per irradiazione ed altre apparecchiature elettroterapeutiche
32.50.11 Fabbricazione di materiale medico-chirurgico e veterinario
32.50.12 Fabbricazione di apparecchi e strumenti per odontoiatria e di apparecchi medicali per diagnosi (incluse parti staccate e accessori)
32.50.13 Fabbricazione di mobili per uso medico, chirurgico, odontoiatrico e veterinario
32.50.14 Fabbricazione di centrifughe per laboratori
27.51.00 Fabbricazione di elettrodomestici
27.52.00 Fabbricazione di apparecchi per uso domestico non elettrici
26.30.10 Fabbricazione di apparecchi trasmettenti radiotelevisivi (incluse le telecamere)

• **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo - QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzioni macchine

• Sequenze di processo - QNQR

Assemblaggio di componenti

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.1– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche

Profilo associato a 2 Risultati attesi:

RA1: Predisporre i macchinari, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base al tipo di montaggio/assemblaggio da effettuare

RA2: Eseguire il montaggio/assemblaggio delle parti meccaniche in base alle specifiche tecniche ricevute, monitorando in itinere il funzionamento delle componenti ed eseguendo le operazioni di di assemblaggio e ri-assemblaggio in presenza di anomalie e avendo cura di mantenere i macchinari e le attrezzature utilizzate

E alle seguenti attività:

- Redazione di report e/o fogli di produzione e collaudo di componenti meccaniche
- Validazione degli aggiornamenti al processo di assemblaggio/installazione

• Sequenze di processo - QNQR

Manutenzione di macchine e impianti e installazione/assistenza post-vendita di macchinari

• ADA Aree di attività

ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti

Profilo associato a tutti i Risultati attesi:

RA1: Eseguire le operazioni di manutenzione/riparazione di macchine e impianti, a partire dalle procedure di manutenzione o dalla diagnosi tecnica per l'individuazione delle cause del guasto/malfunzionamento, definendo le specifiche dell'intervento da compiere e provvedendo alla sostituzione di parti e componenti difettosi e malfunzionanti

RA2: Modificare il corredo software di gestione e/o la taratura di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura, effettuando gli interventi di riprogrammazione e/o reimpostazione dei parametri di funzionamento

RA3: Eseguire prove e controlli di corretta funzionalità di macchine e impianti, redigendo e aggiornando i relativi report di manutenzione

Competenze**REALIZZARE LA MESSA IN SERVIZIO DI SISTEMI ROBOTIZZATI****CONOSCENZE**

- Concetti di elettronica, elettrotecnica, oleodinamica, meccanica e pneumatica per l'implementazione di funzionalità di sistemi robotizzati
- Principi di disegno tecnico
- Tecniche per l'interpretazione dei dati di lavoro di sistemi robotizzati
- Sistemi robotizzati: principali tipologie, funzioni, principi di funzionamento, strumenti e tecniche per la messa in servizio
- Tecniche di verifica della funzionalità del sistema
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni elettrico/elettroniche e meccaniche

ABILITÀ

- Leggere e interpretare manuali di istruzioni, schemi elettrici e elettronici, disegni tecnici
- Riconoscere materiali, componenti e strumentazione necessari e funzionali alle lavorazioni da eseguire nel rispetto delle procedure aziendali
- Predisporre la messa in funzione del sistema seguendo le specifiche progettuali, interpretando i dati di lavoro e nel rispetto delle norme sulla sicurezza
- Applicare in sicurezza tecniche di montaggio delle componenti meccaniche del sistema robotizzato
- Applicare in sicurezza tecniche di montaggio e cablaggio dei sistemi elettrici / elettromeccanici / oleopneumatici necessari al funzionamento del sistema
- Verificare la conformità del sistema al progetto, utilizzando tecniche di simulazione di sistemi robotizzati

RISULTATO

Installazione del sistema robotizzato effettuata sulla base delle specifiche di progetto e nel rispetto delle norme sulla sicurezza

INDICATORI

- Lettura manuali, schemi e disegni tecnici
- Selezione e preparazione di attrezzi, materiali e pezzi per l'installazione
- Montaggio e installazione del sistema

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche

Attività:

- Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del montaggio/assemblaggio (es. cambio tipo, regolazioni, regolazione parametri macchina-impianto, cambio programma macchina-impianto)
- Esecuzione del montaggio dei particolari meccanici

LIVELLO EQF

4

PROVVEDERE AL MONITORAGGIO E ALLA MANUTENZIONE PREVENTIVA DI UN SISTEMA ROBOTIZZATO
CONOSCENZE – Concetti di elettronica, elettrotecnica, meccanica, oleodinamica e pneumatica per il controllo di sistemi robotizzati e per il miglioramento della funzionalità dei suoi componenti – Principali tecniche e strumenti di misurazione (tester, amperometri, multimetri, oscilloscopi, ecc.): caratteristiche e funzionalità – Principali tipologie, caratteristiche e funzionamento dei sistemi di automazione industriale – Tecniche di analisi parametri di lavoro di sistemi robotizzati – Indicatori della manutenzione (MTBF, MTTR, ecc.) – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni elettrico/elettroniche e meccaniche
ABILITÀ – Pianificare le fasi di monitoraggio e gli interventi di manutenzione del sistema robotizzato, analizzandone i parametri di lavoro – Interpretare i dati che indicano il degrado della macchina e l'usura dei suoi componenti per stabilire la tipologia dell'intervento manutentivo da effettuare – Adottare procedure e tecniche di manutenzione programmata, intervenendo con azioni correttive per prevenire anomalie, malfunzionamenti e operazioni improprie del sistema robotizzato – Utilizzare le principali tecniche e gli strumenti di misurazione elettrica ed elettronica e controllo (anche in teleassistenza e da remoto) – Adottare tecniche di controllo funzionale e mantenimento in efficienza di sistemi robotizzati, nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO Intervento di manutenzione preventiva e monitoraggio del sistema robotizzato eseguito in sicurezza e nel rispetto delle specifiche tecniche previste
INDICATORI – Programmazione della manutenzione – Ripristino del funzionamento del sistema robotizzato
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.10 - Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Manutenzione ordinaria dei macchinari e degli attrezzi di montaggio e assemblaggio – Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Definizione dei lavori e/o delle riparazioni e delle relative procedure – Diagnosi anomalie e guasti (parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Sostituzioni di parti malfunzionanti (es. parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Esecuzione di interventi di taratura dei parametri di funzionamento di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura – Esecuzione di interventi di riprogrammazione del software di gestione dei dispositivi automatici – Esecuzione dei controlli di funzionalità di macchine e impianti
LIVELLO EQF 4

RIPRISTINARE IL FUZIONAMENTO DI SISTEMI ROBOTIZZATI	
CONOSCENZE	– Concetti di elettronica, elettrotecnica, meccanica, oleodinamica e pneumatica applicati ai sistemi di automazione industriale e robotizzati – Tipologie, caratteristiche, funzioni e principi di funzionamento dei sistemi robotizzati – Tipologie, caratteristiche e possibili cause di difetti e malfunzionamenti delle macchine/sistemi robotizzati – Metodi e tecniche per la localizzazione dei guasti elettrico/elettronici e meccanici – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni elettrico/elettroniche e meccaniche – Tecniche di lettura/scrittura di programmi di controllo di sistemi robotizzati
ABILITÀ	– Identificare le cause di guasti e/o malfunzionamenti utilizzando la strumentazione di diagnosi digitale e i dati forniti dal sistema informatico – Pianificare tempi e fasi sequenziali dell'intervento da effettuare, sulla base dei dati ricavati e del guasto individuato – Riconoscere i principali guasti, anomalie e difetti di funzionamento dei componenti meccanici del sistema robotizzato – Riconoscere i principali guasti, anomalie e difetti di funzionamento degli apparati elettrico/elettronici del sistema robotizzato – Utilizzare tecniche di ripristino operativo dei componenti di sistemi di automazione industriale e robotizzati, sostituendo eventuali parti danneggiate, nel rispetto della normativa sulla sicurezza – Utilizzare tecniche di lettura/scrittura di programmi di controllo di sistemi robotizzati
RISULTATO	Funzionalità del sistema robotizzato ripristinata nel rispetto delle procedure standard aziendali e di sicurezza
INDICATORI	– Diagnosi del guasto – Definizione dell'intervento di riparazione – Riparazione e/o sostituzione delle parti danneggiate (elettrico/elettroniche, meccaniche)
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10– Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività – Esecuzione ri-lavorazioni (di assemblaggio e ri-assemblaggio) – Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie ADA.10.02.13 – Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Definizione dei lavori e/o delle riparazioni e delle relative procedure – Diagnosi anomalie e guasti (parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Sostituzioni di parti malfunzionanti (es. parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Esecuzione di interventi di taratura dei parametri di funzionamento di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura – Esecuzione di interventi di riprogrammazione del software di gestione dei dispositivi automatici – Ripristino della funzionalità rispettando le condizioni di sicurezza della macchina/impianto

– Esecuzione dei controlli di funzionalità di macchine e impianti

LIVELLO EQF

4

COMPILARE LA DOCUMENTAZIONE DELL'INTERVENTO EFFETTUATO SU UN SISTEMA ROBOTIZZATO	
CONOSCENZE	– Caratteristiche della scheda storica cartacea del sistema robotizzato e procedure di compilazione – Procedure di redazione di relazioni tecniche su interventi effettuati – Terminologia tecnica per la registrazione degli interventi effettuati – Caratteristiche tecniche e funzionali del software per la gestione della manutenzione per la storicizzazione degli interventi – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 e direttiva macchine per applicazioni nel campo della manutenzione
ABILITÀ	– Adottare tecniche di registrazione manuale e/o digitale, degli interventi eseguiti su schede/report di manutenzione – Riconoscere l'eventuale ripetitività di guasti e anomalie al fine di monitorarne la frequenza di accadimento con particolare riferimento alle modifiche effettuate – Individuare gli elementi chiave necessari alla storicizzazione di un intervento manutentivo sia tecnici sia gestionali (MTBF, MTTR, ecc.) – Determinare in base ai dati storicizzati i parametri affidabilistici – Gestire la scheda storica del sistema e i dati acquisiti anche al fine di correlare l'intervento effettuato a quelli precedenti – Individuare interventi migliorativi in termini di tempi e costi per l'efficienza della manutenzione di un sistema robotizzato
RISULTATO	Documentazione di chiusura intervento redatta e archiviata
INDICATORI	– Registrazione cartacea e/o informatizzata degli interventi – Raccolta, elaborazione e archiviazione dei dati storici
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10 – Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività: – Redazione di report e/o fogli di produzione e collaudo di componenti meccaniche – Validazione degli aggiornamenti al processo di assemblaggio/installazione ADA.10.02.13 - Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Redazione di report di manutenzione
LIVELLO EQF	4

Profilo

Tecnico della manutenzione di macchine, impianti e sistemi di automazione

Denominazione del Profilo

Tecnico della manutenzione di macchine, impianti e sistemi di automazione

Descrizione del profilo

Il Tecnico della manutenzione di macchine, impianti e sistemi di automazione si occupa delle attività di manutenzione preventiva, programmata e straordinaria di macchine, impianti e sistemi di automazione, al fine di garantirne il corretto funzionamento, intervenendo con operazioni di smontaggio, assemblaggio e sostituzione di pezzi secondo le procedure standard aziendali e nel rispetto della normativa sulla sicurezza.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

4

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.2.3.2 Aggiustatori meccanici

6.2.3.3.1 Riparatori e manutentori di macchinari e impianti industriali

6.2.4.2.0 Manutentori e riparatori di apparati elettronici industriali

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

33.13.04 Riparazione di apparati di distillazione per laboratori, di centrifughe per laboratori e di macchinari per pulizia ad ultrasuoni per laboratori

33.13.09 Riparazione e manutenzione di altre apparecchiature elettroniche (escluse quelle per le telecomunicazioni ed i computer)

95.11.00 Riparazione e manutenzione di computer e periferiche

95.12.01 Riparazione e manutenzione di telefoni fissi, cordless e cellulari

95.12.09 Riparazione e manutenzione di altre apparecchiature per le comunicazioni

33.11.01 Riparazione e manutenzione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine

33.11.02 Riparazione e manutenzione di utensileria ad azionamento manuale

33.11.03 Riparazione e manutenzione di armi, sistemi d'arma e munizioni

33.11.05 Riparazione e manutenzione di armi bianche

33.11.06 Riparazione e manutenzione di container

33.11.07 Riparazione e manutenzione di carrelli per la spesa

33.11.09 Riparazione e manutenzione di altri prodotti in metallo

33.12.10 Riparazione e manutenzione di macchine di impiego generale

33.12.20 Riparazione e manutenzione di forni, fornaci e bruciatori

33.12.30 Riparazione e manutenzione di macchine e apparecchi di sollevamento e movimentazione (esclusi ascensori)

33.12.40 Riparazione e manutenzione di attrezzature di uso non domestico per la refrigerazione e la ventilazione

33.12.51 Riparazione e manutenzione di macchine ed attrezzature per ufficio (esclusi computer, periferiche, fax)

33.12.52 Riparazione e manutenzione di bilance e macchine automatiche per la vendita e la distribuzione

33.12.53 Riparazione e manutenzione di macchine per le industrie chimiche, petrolchimiche e petrolifere

33.12.54 Riparazione e manutenzione di macchine per la dosatura, la confezione e l'imballaggio

33.12.55 Riparazione e manutenzione di estintori (inclusa la ricarica)

33.12.59 Riparazione e manutenzione di altre macchine di impiego generale nca

33.12.60 Riparazione e manutenzione di trattori agricoli

- 33.12.70 Riparazione e manutenzione di altre macchine per l'agricoltura, la silvicoltura e la zootecnia
- 33.12.91 Riparazione e manutenzione di parti intercambiabili per macchine utensili
- 33.12.99 Riparazione e manutenzione di altre macchine per impieghi speciali nca (incluse le macchine utensili)
- 33.20.01 Installazione di motori, generatori e trasformatori elettrici; di apparecchiature per la distribuzione e il controllo dell'elettricità (esclusa l'installazione all'interno degli edifici)
- 33.20.03 Installazione di strumenti ed apparecchi di misurazione, controllo, prova, navigazione e simili (incluse le apparecchiature di controllo dei processi industriali)
- 33.20.04 Installazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo
- 33.20.05 Installazione di generatori di vapore (escluse le caldaie per il riscaldamento centrale ad acqua calda)
- 33.20.08 Installazione di apparecchi elettromedicali
- 33.20.09 Installazione di altre macchine ed apparecchiature industriali
- 33.17.00 Riparazione e manutenzione di materiale rotabile ferroviario, tranviario, filoviario e per metropolitane (esclusi i loro motori)
- 33.13.03 Riparazione e manutenzione di apparecchi medicali per diagnosi, di materiale medico chirurgico e veterinario, di apparecchi e strumenti per odontoiatria
- 33.20.07 Installazione di apparecchi medicali per diagnosi, di apparecchi e strumenti per odontoiatria

● **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

● **Processo - QNQR**

Lavorazioni meccaniche e produzione macchine

● **Sequenze di processo - QNQR**

Assemblaggio di componenti

● **ADA Aree di attività**

ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti

Profilo associato a tutti i Risultati attesi:

RA1: Eseguire le operazioni di manutenzione/riparazione di macchine e impianti, a partire dalle procedure di manutenzione o dalla diagnosi tecnica per l'individuazione delle cause del guasto/malfunzionamento, definendo le specifiche dell'intervento da compiere e provvedendo alla sostituzione di parti e componenti difettosi e malfunzionanti

RA2: Modificare il corredo software di gestione e/o la taratura di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura, effettuando gli interventi di riprogrammazione e/o reimpostazione dei parametri di funzionamento

RA3: Eseguire prove e controlli di corretta funzionalità di macchine e impianti, redigendo e aggiornando i relativi report di manutenzione

Competenze
PREDISPORRE LA STRUMENTAZIONE PER GLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE SU MACCHINE/IMPIANTI/SISTEMI DI AUTOMAZIONE
CONOSCENZE – Caratteristiche del processo produttivo di lavorazione meccanica – Elementi di disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione – Elementi di meccanica, elettronica ed elettrotecnica – Caratteristiche e funzioni di strumentazioni, attrezzature e utensili di manutenzione – Caratteristiche e funzionamento dei componenti di macchine/impianti/sistemi di automazione
ABILITÀ – Riconoscere sequenze, fasi, macchine e impianti caratterizzanti il ciclo di lavorazione – Identificare componenti meccanici, elettrici, elettronici, informatici, attrezzature e macchine riconoscendone la funzione e le interazioni – Comprendere le schede, i disegni tecnici, i manuali e le specifiche delle macchine/impianti/sistemi di automazione da mantenere – Interpretare procedure e istruzioni per la manutenzione e la riparazione di guasti avvalendosi anche della strumentazione informatica – Definire gli interventi standard di manutenzione o di riparazione sulla base dei dati storici e in coerenza con le procedure aziendali
RISULTATO Strumentazione predisposta in coerenza con il ciclo di lavorazione
INDICATORI – Lettura schede e disegni tecnici – Selezione e preparazione degli strumenti per la manutenzione – Analisi delle procedure e delle istruzioni sulla base dei manuali di produzione e dei documenti gestionali – Lettura delle schede e dei dati storici delle macchine/impianti/sistemi da mantenere
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Definizione dei lavori e/o delle riparazioni e delle relative procedure
LIVELLO EQF 4

PROVVEDERE ALLA MANUTENZIONE PREVENTIVA E PROGRAMMATA DI MACCHINE/IMPIANTI/SISTEMI DI AUTOMAZIONE	
CONOSCENZE	– Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, tester, amperometri, multimetri, oscilloscopi) – Elementi di meccanica, pneumatica, idrodinamica, oleodinamica ed elettrotecnica – Attrezzature e utensili di manutenzione e loro utilizzo – Procedure di manutenzione (assemblaggio, smontaggio, regolazione, taratura, lubrificazione, verifica accoppiamenti ecc.) – Indicatori della manutenzione (MTBF, MTTR, ecc.) – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche
ABILITÀ	– Comprendere, attraverso la scheda storica della macchina/impianto/sistema di automazione, gli interventi e le regolazioni effettuate in precedenza al fine di pianificare l'attività manutentiva – Interpretare i dati che indicano il degrado della macchina per stabilire la tipologia dell'intervento manutentivo da effettuare – Adottare procedure e tecniche di manutenzione programmata (pulizia, lubrificazione, ecc.) identificando azioni correttive allo scopo di prevenire difetti, malfunzionamenti e operazioni improprie della macchina/impianto – Utilizzare le principali tecniche e gli strumenti di misurazione e controllo (anche in teleassistenza e diagnostica da remoto) sulle macchine o sui componenti (misure elettrico/elettroniche, misura delle temperature, emissioni, pressioni, ecc.) – Adottare tecniche di smontaggio, riparazione, sostituzione e rimontaggio dei componenti delle macchine/impianti in caso di anomalie o difetti riscontrati, nel rispetto della normativa sulla sicurezza
RISULTATO	Intervento di manutenzione preventiva e programmata eseguito nel rispetto delle norme sulla sicurezza e sulla base degli standard forniti dalla macchina/sistema
INDICATORI	– Programmazione della manutenzione – Ripristino del funzionamento di macchine/impianti/Sistemi di automazione sottoposti a manutenzione
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Diagnosi anomalie e guasti (parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Sostituzioni di parti malfunzionanti (es. parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Esecuzione di interventi di taratura dei parametri di funzionamento di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura – Ripristino della funzionalità rispettando le condizioni di sicurezza della macchina/impianto – Esecuzione dei controlli di funzionalità di macchine e impianti
LIVELLO EQF	4

PROVVEDERE ALLA MANUTENZIONE STRAORDINARIA DI MACCHINE/IMPIANTI/SISTEMI DI AUTOMAZIONE IN CASO DI GUASTI E MALFUNZIONAMENTI	
CONOSCENZE	– Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni meccaniche – Tipologie, caratteristiche, funzioni e principi di funzionamento delle macchine/impianti di produzione e dei loro componenti – Tipologie, caratteristiche, funzioni e principi di funzionamento di attrezzature, strumenti e utensili – Informatica applicata a macchine utensili, a CNC e al controllo di processo – Metodi e tecniche per la localizzazione dei guasti meccanici – Tipologie, caratteristiche e possibili cause di difetti e malfunzionamenti delle macchine/impianti – Principi di pianificazione del lavoro meccanico
ABILITÀ	– Identificare le cause dei malfunzionamenti attraverso l'analisi della macchina/impianto e/o utilizzando la strumentazione di diagnosi digitale e i dati forniti dal sistema informatico – Riconoscere i principali guasti, le anomalie e i difetti dei componenti meccanici di macchine/impianti/sistemi di automazione – Pianificare le diverse fasi di lavoro della riparazione in base alla tipologia di intervento necessaria e al guasto/malfunzionamento individuato – Utilizzare le attrezzature e gli utensili per effettuare operazioni di smontaggio, rimontaggio dei componenti e l'eventuale sostituzione in caso di guasto e/o deterioramento, nel rispetto della normativa sulla sicurezza – Utilizzare le principali tecniche e gli strumenti di misurazione (calibri, micrometri, comparatori, tester, amperometri, multimetri, oscilloscopi, ecc.) al fine di garantire il corretto montaggio/cablaggio delle parti sostituite
RISULTATO	Intervento di manutenzione straordinaria eseguito e macchina/impianto/sistema riparato e funzionale
INDICATORI	– Diagnosi del guasto – Definizione dell'intervento di riparazione – Riparazione e/o sostituzione delle parti di macchine/impianti/sistemi di automazione danneggiati
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.13– Manutenzione e riparazione di macchine e impianti Attività: – Definizione dei lavori e/o delle riparazioni e delle relative procedure – Diagnosi anomalie e guasti (parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Sostituzioni di parti malfunzionanti (es. parti meccaniche, elettriche, elettroniche e fluidiche) – Esecuzione di interventi di taratura dei parametri di funzionamento di attrezzature, macchine, impianti e strumenti di misura – Esecuzione di interventi di riprogrammazione del software di gestione dei dispositivi automatici – Ripristino della funzionalità rispettando le condizioni di sicurezza della macchina/impianto – Esecuzione dei controlli di funzionalità di macchine e impianti
LIVELLO EQF	4

COMPILARE LA DOCUMENTAZIONE DELL'INTERVENTO DI MANUTENZIONE MACCHINE/IMPIANTI/SISTEMI DI AUTOMAZIONE	
CONOSCENZE	– Caratteristiche di una scheda storica di una macchina/impianto/sistema di automazione – Procedure di compilazione delle schede storiche delle macchine – Caratteristiche dei sistemi informativi di manutenzione per la storicizzazione degli interventi – Funzionamento del software specifico per la gestione della manutenzione al fine di registrare gli interventi eseguiti – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 e direttiva macchine per applicazioni nel campo della manutenzione
ABILITÀ	– Adottare tecniche di registrazione degli interventi eseguiti su schede/report di manutenzione o attraverso protocolli elettronici sulla base degli standard forniti dalla macchina/sistema – Individuare gli elementi chiave necessari alla storicizzazione degli interventi realizzati sia tecnici che gestionali (tolleranze di montaggio, durata del guasto, ecc.) – Individuare gli elementi ripetitivi e ricorrenti da inserire nella documentazione al fine di monitorare la frequenza di accadimento delle anomalie soprattutto con riferimento ad eventuali modifiche effettuate – Interpretare i dati disponibili, ottenuti mediante HMI avanzate (Human Machine Interface), sistemi di realtà aumentata e virtuale, per documentare l'affidabilità del sistema macchina-impianto – Gestire la scheda storica cartacea della macchina/impianto/sistema di automazione e i dati acquisiti anche al fine di correlare l'intervento effettuato a quelli precedenti
RISULTATO	Registrazioni effettuate e documentazione di chiusura intervento manutentivo redatta e archiviata
INDICATORI	– Registrazione cartacea e/o informatizzata degli interventi – Raccolta, elaborazione e archiviazione dei dati storici
ADA E ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.10 – Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche Attività correlate: - Redazione di report di manutenzione
LIVELLO EQF	4

Profilo

Resinatore nautico

Denominazione del Profilo

Resinatore nautico

Descrizione del profilo

Il Resinatore nautico si occupa della realizzazione dello scafo e di altre parti in vetroresina che compongono le imbarcazioni da diporto secondo le specifiche tecniche progettuali, allestendo e mantenendo in ordine la propria area di lavoro e in efficienza le attrezzature e i macchinari utilizzati, nel rispetto delle norme di sicurezza previste nei cantieri navali.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.3.8.1 Attrezzisti navali

6.2.3.7.0 Verniciatori artigianali ed industriali

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

30.12.00 Costruzione di imbarcazioni da diporto e sportive

33.15.00 Riparazione e manutenzione di navi commerciali e imbarcazioni da diporto (esclusi i loro motori)

• Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo - QNQR

Nautica da diporto

• Sequenze di processo - QNQR

Fabbricazione, montaggio e manutenzione di imbarcazioni con scafo in vetroresina

• ADA Aree di attività

ADA.10.07.04 - Costruzione dello stampo in vetroresina

Profilo associato a 1 risultato atteso

RA2: Eseguire i diversi trattamenti di finissaggio realizzando tutte le operazioni di finitura e completamento (stuccatura, resinatura, gelcottatura, lucidatura e ceratura)

ADA.10.07.05 - Produzione del manufatto in vetroresina e assemblaggio di scafo, coperta e sovrastrutture

Profilo associato a 1 risultato atteso

RA1: Realizzare la verniciatura delle superfici esterne, sulla base delle indicazioni e delle specifiche progettuali, effettuando successivamente la laminazione di base con strati di fibra di vetro e resina e applicando gli elementi di rinforzo

Competenze
PREDISPORRE MACCHINARI, ATTREZZATURE E UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DELLO STAMPO DI UN'IMBARCAZIONE DA DIPORTO
CONOSCENZE - Concetti di geometria e disegno tecnico nautico - Caratteristiche e specifiche di utilizzo dei principali macchinari e attrezzature del cantiere navale - Elementi spaziali, tecnici e segnaletica per l'allestimento dei cantieri navali - Tipologie e funzionamento di macchine operatrici per la movimentazione delle componenti strutturali dell'imbarcazione - Normativa sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori nei cantieri navali
ABILITÀ - Selezionare gli utensili, gli attrezzi e i macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione, regolando l'impostazione dei parametri di funzionamento - Interpretare disposizioni ricevute e disegno tecnico in modo da individuare sistema costruttivo, forma, dimensioni e misure dell'opera navale da eseguire - Adottare le idonee tipologie di recinzione, ponteggi e passerelle rispetto alle disposizioni ricevute - Utilizzare in sicurezza macchine operatrici per la movimentazione delle componenti strutturali (scafo e coperta) - Individuare livelli di usura ed eventuali anomalie di funzionamento di strumenti, utensili, attrezzature, macchinari - Adottare modalità e comportamenti per l'allestimento e il riordino della propria area di lavoro e per la manutenzione ordinaria di strumenti, utensili, attrezzature, macchinari
RISULTATO Cantiere allestito e macchinari, attrezzature e utensili funzionali e predisposti per l'esecuzione delle lavorazioni
INDICATORI - Impostazione parametri e regolazione di macchinari, attrezzature, utensili - Movimentazione componenti strutturali - Selezione e pulizia di utensili, macchinari e strumenti di lavoro - Allestimento del cantiere in sicurezza
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.07.04 Costruzione dello stampo in vetroresina ADA.10.07.05 - Produzione del manufatto in vetroresina e assemblaggio di scafo, coperta e sovrastrutture Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI DELLO STAMPO DI UN'IMBARCAZIONE DA DIPORTO	
CONOSCENZE	– Principi di disegno tecnico – Caratteristiche costruttive dell'imbarcazione – Principali tipologie di diluenti e solventi e loro caratteristiche fisico-chimiche – Principali tipologie di prodotti per stuccare – Concetti di chimica industriale – Tecniche di pre-trattamento delle superfici
ABILITÀ	– Interpretare le specifiche di lavorazione e le relative schede tecniche – Individuare le parti non soggette al trattamento allo scopo di preservarne l'integrità, riparandole con materiale e/o strutture protettive e/o smontandole – Individuare materiali, attrezzature, fasi sequenziali e tempistiche di lavorazione nel rispetto delle procedure standard aziendali – Applicare modalità di ripristino della superficie da trattare, rimuovendo le vernici esistenti e eventuali imperfezioni e punti critici (bolle d'aria, imperfezioni, smussature, ecc.) – Utilizzare tecniche di preparazione e applicazione di colle, stucchi, resine e materiali compositi
RISULTATO	Superfici dello stampo predisposte per la resinatura nel rispetto degli standard tecnici e di sicurezza
Indicatori	– Lettura della documentazione tecnica – Ripristino della superficie dello stampo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.07.04 - Costruzione dello stampo in vetroresina ADA.10.07.05 - Produzione del manufatto in vetroresina e assemblaggio di scafo, coperta e sovrastrutture Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF	3

EFFETTUARE IL TRATTAMENTO DELLO STAMPO PER CONSENTIRE L'ESTRAZIONE DEL MANUFATTO
CONOSCENZE – Caratteristiche strutturali dell'imbarcazione – Principali tipologie di prodotti (cere, resine, gel-coat, ecc.) e loro caratteristiche fisico-chimiche – Tipologie, caratteristiche e funzionamento dei principali utensili, attrezzi e macchinari per il trattamento dello stampo – Metodi e tecniche di trattamento dello stampo: ceratura, verniciatura, lucidatura, ecc. – Procedure di controllo qualità – Normativa ambientale sulla gestione dei rifiuti e degli scarichi civili e produttivi
ABILITÀ – Individuare le tecniche di lavorazione e le sequenze operative in relazione alla tipologia di prodotto da realizzare – Applicare tecniche di trattamento dello stampo (ceratura, verniciatura, lucidatura, ecc.) in conformità con le specifiche di progetto – Identificare strumenti, utensili e macchinari per la realizzazione delle lavorazioni previste – Riconoscere i materiali e i prodotti (cere, resine, gel-coat, ecc.) da applicare alle superfici in base alle fasi di lavorazione previste dagli standard procedurali e nel rispetto della normativa sulla sicurezza – Utilizzare metodi e strumenti per il controllo visivo delle superfici trattate in conformità con le indicazioni tecniche
RISULTATO Trattamento dello stampo eseguito in sicurezza e secondo le procedure previste
INDICATORI – Selezione e preparazione dei materiali – Ceratura, verniciatura, lucidatura dello stampo – Controllo della conformità delle lavorazioni
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.07.04 - Costruzione dello stampo in vetroresina Attività: – Ceratura dello stampo – Rifinitura dello stampo (stuccatura, resinatura, gelcottatura e lucidatura)
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE LA RESINATURA DELLO STAMPO E DELLE PARTI STACCATE	
CONOSCENZE	– Elementi di struttura dell'imbarcazione – Tecnologia delle costruzioni navali: compartimentazione e sollecitazioni dello scafo – Principali materiali e prodotti per la resinatura (resine, lana di vetro, ecc.) e relative caratteristiche fisiche e chimiche – Principali tipologie, caratteristiche e funzionamento di attrezzi e macchinari per la resinatura – Normativa vigente e tecniche di smaltimento dei rifiuti pericolosi – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni nei cantieri navali
ABILITÀ	– Adottare modalità di controllo delle superfici dello stampo e delle parti staccate, per individuare e correggere eventuali anomalie e imperfezioni – Identificare strumenti, utensili e macchinari e tipologia di lavorazione adeguate al prodotto da realizzare e in conformità alle specifiche di progetto – Riconoscere i prodotti (fibre di vetro, resine, ecc.) da impiegare nel rispetto delle norme sulla sicurezza e sullo smaltimento dei rifiuti pericolosi – Utilizzare tecniche per la realizzazione della resinatura dello stampo e delle parti staccate (manuale, di infusione, con pre-impregnanti, ecc.) nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro – Applicare tecniche per l'applicazione in sicurezza della lana di vetro (taglio, modellazione, ecc.)
RISULTATO	Resinatura dello stampo e delle parti staccate eseguita nel rispetto degli standard tecnici e di sicurezza
INDICATORI	– Rimozione imperfezioni – Resinatura dello stampo e delle parti staccate
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.07.05 - Produzione del manufatto in vetroresina e assemblaggio di scafo, coperta e sovrastrutture Attività: – Applicazione degli elementi di rinforzo (resinatura dei rinforzi o delle strutture) – Laminazione di base: applicazione di strati di fibra di vetro e resina (con rullo, pennello, macchine impregnatrici, a spruzzo) – Verniciatura della superficie esterna con Gelcoat
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore della verniciatura

Denominazione del Profilo

Operatore della verniciatura

Descrizione del profilo

L'Operatore della verniciatura si occupa della verniciatura completa di tutte le superfici metalliche o degli elementi destinati a comporre il prodotto finito, manualmente o con il supporto di appositi macchinari. Effettua le lavorazioni preliminari, la verniciatura e la decorazione, individuando il metodo di lavoro, le attrezzature e i prodotti da impiegare e verificando la qualità del prodotto finale in coerenza con le indicazioni di progetto, nel rispetto della normativa ambientale specifica di settore e sulla salute e sicurezza dei lavoratori.

Referenziazioni**• Quadro Europeo delle Qualificazioni (EQF)**

3

• Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)

6.2.3.7.0 Verniciatori artigianali ed industriali

• Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)

32.99.13 Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale

25.73.20 Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine

25.29.00 Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione

25.91.00 Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio

25.93.20 Fabbricazione di molle

25.93.30 Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate

25.94.00 Fabbricazione di articoli di bulloneria

28.15.20 Fabbricazione di cuscinetti a sfere

25.92.00 Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo

25.71.00 Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche

25.99.11 Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo

25.99.19 Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno

25.99.30 Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli

25.99.99 Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca

32.50.50 Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni

28.11.12 Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna

• Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR

Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

• Processo- QNQR

Lavorazioni meccaniche e produzioni macchine

• Sequenze di processo- QNQR

Finitura, rivestimento e trattamento superfici

• **ADA Aree di attività**

ADA.10.02.09 – Trattamento superfici

Profilo associato a 3 Risultati attesi:

RA1: Predisporre i macchinari, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base al tipo di trattamento da effettuare

RA2: Eseguire i trattamenti di verniciatura in base alle specifiche tecniche ricevute, avendo cura di asciugare nelle fasi successive le superfici trattate

RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

Competenze
PREDISPORRE MATERIALI, ATTREZZATURE E UTENSILI PER I TRATTAMENTI DELLE SUPERFICI METALLICHE
CONOSCENZE – Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine e apparecchiature per le diverse fasi di lavorazione delle superfici metalliche – Concetti di disegno tecnico – Modulistica aziendale di riferimento (schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.) – Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche – Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche
ABILITÀ – Individuare le macchine, le attrezzature e gli utensili da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione – Adottare procedure e tecniche di regolazione e approntamento di strumenti, attrezzature, macchinari – Interpretare i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità – Verificare la funzionalità dei macchinari e l'integrità ed efficienza degli attrezzi selezionati, riconoscendone i livelli di usura ed eventuali anomalie di funzionamento – Adottare modalità di allestimento e riordino della propria area di lavoro mantenendo la pulizia e la funzionalità delle attrezzature con interventi ordinari di manutenzione e ripristino, secondo le modalità aziendali previste
RISULTATO Macchinari, attrezzature e utensili per i trattamenti delle superfici funzionali e predisposti per l'esecuzione delle lavorazioni
INDICATORI – Regolazione di macchinari, attrezzature e utensili per le diverse fasi di lavorazione – Verifica dello stato e della funzionalità di strumenti e attrezzature – Preparazione e allestimento della postazione di lavoro – Esecuzione di manutenzioni ordinarie di macchinari, attrezzature e utensili
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.09– Trattamento superfici Attività: – Predisposizione delle macchine per i trattamenti da effettuare (es. spruzzatrici, vasche, forni, impianti sottovuoto)
LIVELLO EQF 3

REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI METALLICHE DA VERNICIARE
CONOSCENZE – Caratteristiche tecniche dei materiali metallici – Concetti di chimica industriale – Tecniche di pre-trattamento delle superfici – Tipologie e caratteristiche dei materiali abrasivi – Normativa ambientale regionale, nazionale e comunitaria sulla gestione dei rifiuti e degli scarichi civili e produttivi – Normativa sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori
ABILITÀ – Interpretare le specifiche di lavorazione e le relative schede tecniche – Riconoscere le parti e gli elementi non soggetti alla verniciatura allo scopo di preservarne l'integrità, riparandoli con materiale e/o strutture protettive e/o smontandoli – Applicare le procedure e tecniche per il ripristino delle condizioni originali della superficie allo scopo di predisporla alle lavorazioni successive (decapaggio, sgrassatura, smacchiatura, eliminazione delle resine, della ruggine, ecc.) – Utilizzare le tecniche di trattamento preliminare delle superfici da verniciare (pulizia, mascheratura, carteggiatura e lisciatura, levigatura, raschiatura, spazzolatura, sabbiatura, abrasione, vetrificazione, ecc.) nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro – Utilizzare metodi e strumenti per il controllo visivo del pezzo lavorato rispetto alle specifiche indicate nella scheda di lavorazione
RISULTATO Superfici metalliche adeguatamente predisposte per la verniciatura
INDICATORI – Ripristino delle superfici metalliche – Controllo della conformità delle lavorazioni
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.04 – Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali Nessuna attività correlata
LIVELLO EQF 3

ESEGUIRE LA VERNICIATURA DI SUPERFICI METALLICHE	
CONOSCENZE	– Tecniche e fasi del processo di verniciatura di superfici metalliche – Principali classi di vernici (al solvente, all'acqua, in polvere, ecc.) e loro principali caratteristiche (colore, lucentezza, levigatezza, adesione, durabilità, corrosione, tempi e temperature di essiccazione, ecc.) – Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine e utensili da utilizzare per la verniciatura (pennelli, rulli, pistole a spruzzo, aerografi, ecc.) – Tipologie e caratteristiche di diluenti e solventi – Tipologie di reazioni dei materiali al trattamento di verniciatura – Tipologie di attrezzi e tecniche per la decorazione della superficie
ABILITÀ	– Predisporre i colori, dosando e miscelando i pigmenti e le varie sostanze diluenti ed essiccanti tramite macchinari specifici (tintometro) al fine di ottenere la tonalità prevista dalle indicazioni di lavorazione – Utilizzare le tecniche e gli strumenti idonei alla verniciatura delle superfici (pistola a spruzzo, pennelli, rulli, aerografo, ecc.) in base alle caratteristiche dei materiali impiegati e nel rispetto della normativa ambientale e sulla salute e sicurezza dei lavoratori – Applicare tecniche di decorazione della superficie (spruzzatura, serigrafia, marcatura a stampino, incollatura, ecc.) sulla base delle indicazioni della scheda tecnica – Verificare la rispondenza della lavorazione eseguita, eseguendo eventuali ritocchi, in base agli standard di qualità aziendale previsti e alle caratteristiche richieste dal progetto – Adottare procedure di manutenzione ordinaria e pulizia dei macchinari e delle attrezzature
RISULTATO	Superfici metalliche verniciate e decorate secondo le specifiche progettuali
INDICATORI	– Miscelatura della vernice in base alla colorazione richiesta – Verniciatura delle superfici metalliche – Decorazione delle superfici metalliche – Manutenzione dei macchinari
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	ADA.10.02.09 – Trattamento superfici Attività: – Esecuzione dei trattamenti di verniciatura – Realizzazione della verniciatura dei lamierati e/o tubolari secondo le specifiche tecniche
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE L'ASCIUGATURA DELLE SUPERFICI METALLICHE VERNICIATE
CONOSCENZE – Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine e apparecchiature per l'essiccazione delle vernici (forni, lampade a infrarossi, ecc.) – Tecniche e procedure di finitura delle superfici metalliche – Tipologie di attrezzi e tecniche per la finitura del prodotto – Modulistica e reportistica aziendale – Procedure di controllo qualità
ABILITÀ – Predisporre le apparecchiature regolandone i parametri in base alle caratteristiche della superficie da trattare e in coerenza con le indicazioni tecniche di progetto – Definire modalità, fasi e tempistiche di asciugatura delle superfici in base alla tipologia di materiale, ai prodotti utilizzati (vernice ad acqua, a smalto, ecc.) e alle condizioni ambientali e di contesto in cui il prodotto finale sarà fruito – Utilizzare le apparecchiature per l'essiccazione delle vernici (cabina-forno, lampade a infrarossi, ecc.) nel rispetto della specifica normativa ambientale e sulla salute e sicurezza dei lavoratori – Utilizzare tecniche di finitura delle superfici metalliche – Verificare il prodotto finito, individuando eventuali anomalie e intervenendo con operazioni correttive – Adottare modalità di registrazione dei dati tecnici relativi alle lavorazioni eseguite
RISULTATO Superfici metalliche asciugate e rifinite in conformità alle specifiche di progetto
INDICATORI – Asciugatura delle superfici metalliche – Rifinitura del prodotto – Controllo della qualità del prodotto finito – Registrazione delle lavorazioni
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR ADA.10.02.09– Trattamento superfici Attività: – Asciugatura dei lamierati e/o tubolari – Redazione di report di produzione e collaudo
LIVELLO EQF 3

Profilo

Progettista esecutivo di prodotti lignei di arredo

Denominazione del Profilo

Progettista esecutivo di prodotti lignei di arredo

Descrizione del profilo

Il Progettista esecutivo di prodotti lignei di arredo interpreta e sviluppa il disegno elaborato dai designer, valutandone la coerenza tecnica e rendendolo operativo per la produzione e la commercializzazione.

Utilizza strumenti e tecnologie informatiche ed opera nell'ambito di uffici tecnici – di progettazione, rapportandosi con: i designer, le funzioni di produzione, qualità e commerciali.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**
5
- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**
2.5.5.1.4 Creatori artistici a fini commerciali (esclusa la moda)
3.1.3.7.1 Disegnatori tecnici
- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**
31.01.10 Fabbricazione di sedie e poltrone per ufficio e negozi
31.01.22 Fabbricazione di altri mobili non metallici per ufficio e negozi
31.02.00 Fabbricazione di mobili per cucina
31.09.10 Fabbricazione di mobili per arredo domestico
31.09.20 Fabbricazione di sedie e sedili (esclusi quelli per aeromobili, autoveicoli, navi, treni, ufficio e negozi)
31.09.30 Fabbricazione di poltrone e divani
31.09.50 Finitura di mobili
31.09.90 Fabbricazione di altri mobili (inclusi quelli per arredo esterno)
32.99.40 Fabbricazione di casse funebri
- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**
Legno e arredo
- **Processo - QNQR**
Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria
- **Sequenze di Processo - QNQR**
Produzioni di mobili e articoli in legno
- **Aree di attività**
AdA.03.02.01 Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione
Profilo associato a 2 Risultati Attesi:
RA1 Definire il progetto del mobile/componente di arredo da realizzare sulla base dei requisiti estetici, funzionali ed ergonomici richiesti, definendone le dimensioni, i componenti e i materiali da utilizzare, ed avendo cura di predisporre una prima bozza di disegno sia dell'intero manufatto che dei singoli componenti.
RA3 Definire i processi produttivi necessari per la realizzazione del prodotto predisponendone la scheda e la documentazione tecnica, provvedendo alla realizzazione dei disegni esecutivi e di dettaglio per il processo produttivo, alla codifica della componentistica e alla realizzazione della distinta base (industrializzazione), curando, inoltre, la progettazione del Packaging (imballi) e delle modalità di spedizione).

Competenze	
ANALIZZARE IL FABBISOGNO PROGETTUALE	
CONOSCENZE	– Elementi di storia e design nel settore legno arredo – Tecniche di analisi dei fabbisogni – Struttura e caratteristiche tecniche, estetiche, funzionali ed ergonomiche dei prodotti lignei di arredo – Scenari di mercato, a livello tipologico/funzionale, relativi ai materiali e tecnologie in uso nel settore legno arredo – Principali norme del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione
ABILITÀ	– Selezionare gli aspetti rilevanti nelle richieste del cliente/nella proposta progettuale del committente in vista della loro traduzione in progettazioni esecutive – Arricchire/integrare le proposte progettuali/ le indicazioni e le richieste ricevute – Utilizzare tecniche per la definizione dei requisiti estetici, funzionali ed ergonomici del prodotto ligneo d'arredo da realizzare – Sviluppare la proposta progettuale in coerenza con le indicazioni ricevute e specifiche tecniche – Elaborare una prima bozza di disegno esecutivo del prodotto ligneo d'arredo da realizzare
RISULTATO	Proposta progettuale sviluppata e rielaborata in coerenza con le caratteristiche estetiche, funzionali ed ergonomiche previste e con le specifiche tecniche
INDICATORI	– Definizione di specifiche e requisiti tecnici, estetici e funzionali – Elaborazione di bozza di disegno esecutivo del prodotto ligneo d'arredo coerente con specifiche e requisiti tecnici
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 03.02.01 Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione Attività: – Definizione dei requisiti estetici, funzionali ed ergonomici – Predisposizione/valutazione di una prima bozza di disegno dell'oggetto da realizzare
LIVELLO EQF	5

REALIZZARE IL PROGETTO ESECUTIVO DI UN PRODOTTO LIGNEO DI ARREDO	
CONOSCENZE	– Tecnologie dei materiali per arredamento – Caratteristiche tecniche e funzionali di progettazione CAD – Metodologia di progettazione grafica – Metodologia e criteri di progettazione di arredi – Procedure di disegno tecnico e tridimensionale
ABILITÀ	– Utilizzare metodologie di progettazione di prodotti di arredo in coerenza con i requisiti tecnici, estetici e funzionali definiti – Utilizzare tecniche di disegno tecnico e tridimensionale applicate alla progettazione di prodotti di arredo – Utilizzare tecniche e strumenti di progettazione grafica per rappresentare i contenuti del progetto – Utilizzare tecniche e strumenti di progettazione CAD – Presentare i contenuti del progetto mediante appropriate elaborazioni grafiche
RISULTATO	Progetto esecutivo sviluppato bi- tridimensionalmente con CAD, corredato dalle opportune specifiche, coerente con l'idea progettuale definita
INDICATORI	– Disegno di particolari e complessivi del prodotto ligneo d'arredo corredati delle specifiche relative a dimensioni, materiali e soluzioni tecnologiche – Elaborazione di rappresentazioni tridimensionali di particolari e complessivi del prodotto ligneo di arredo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 03.02.01 Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione Attività: – Realizzazione dei disegni esecutivi e di dettaglio per il processo produttivo – Riproduzione grafica dei singoli componenti del mobile – Definizione delle dimensioni, dei componenti e dei materiali da utilizzare
LIVELLO EQF	5

REALIZZARE LO STUDIO DI FATTIBILITÀ DI UN NUOVO PRODOTTO LIGNEO D'ARREDO	
CONOSCENZE	– Tecniche di mediazione e contrattazione – Elementi e funzionalità di base dei software gestionali – Procedure e tecniche di calcolo dei costi di produzione – Macchinari, impianti e/o tecnologie di produzione in uso nel settore legno arredo – Nozioni relative a tecniche e strumenti di programmazione della produzione
ABILITÀ	– Definire i principali aspetti di progettazione tecnica del nuovo prodotto ligneo d'arredo e delle sue componenti in termini di tecniche di lavorazione, materiali, tecnologie, tempi e costi anche in un'ottica di produzione seriale – Valutare la realizzabilità tecnica e la sostenibilità economica del prodotto rispetto alle lavorazioni previste, alle potenzialità e limiti d'uso di macchinari, tecnologie e/o strumenti di produzione disponibili e al costo complessivo, individuando eventuali migliorie e correttivi – Interfacciarsi con le funzioni di produzione, marketing e commercializzazione utilizzando software gestionali – Gestire le relazioni con i fornitori per la determinazione della fattibilità e dei costi di elementi componenti, materiali, processi lavorativi, ... – Progettare packaging e modalità di spedizione
RISULTATO	Progetto tecnico fattibile sia sul piano dei costi che sul piano delle potenzialità produttive
INDICATORI	– Determinazione dei costi di produzione – Progettazione packaging e definizione modalità di spedizione – Verifica dei macchinari, delle tecnologie e degli strumenti di produzione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 03.02.01 Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione Attività: – Definizione dei processi produttivi necessari per la realizzazione del prodotto – Progettazione del packaging e delle modalità di spedizione
LIVELLO EQF	5

CONFIGURARE LE COMPONENTI COSTRUTTIVE E LE SOLUZIONI TECNOLOGICHE PER LA PRODUZIONE DI UN MANUFATTO LIGNEO D'ARREDO	
CONOSCENZE	– Materiali lignei: tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati del legno – Procedure informatiche di base applicate alle macchine utensili a controllo numerico – Modulistica di riferimento: schede, istruzioni, programmi di produzione, controllo qualità, ecc. – Processi produttivi del settore legno arredo – Elementi di controllo qualità
ABILITÀ	– 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 – Elaborare la documentazione necessaria all'avvio della produzione
RISULTATO	Distinta base del manufatto ligneo d'arredo da produrre
INDICATORI	– Studio dei disegni e documenti progettuali – Elaborazione delle schede tecniche di lavorazione in coerenza con progetto esecutivo e studio di fattibilità elaborati – Elaborazione delle specifiche tecniche relative al controllo qualità
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 03.02.01 Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione Attività: – Codifica della componentistica e realizzazione della distinta base (industrializzazione) – Predisposizione scheda prodotto e documentazione tecnica
LIVELLO EQF	5

Profilo

Tecnico specializzato in gestione della mobilità

Denominazione del Profilo

Tecnico specializzato in gestione della mobilità

Descrizione del profilo

Il Tecnico specializzato in gestione della mobilità si occupa della elaborazione, organizzazione e gestione del piano degli spostamenti casa lavoro del personale di grandi aziende, di personale e studenti di istituti scolastici. Può operare anche a livello di area territoriale, con funzioni di coordinamento ed integrazione rispetto alle diverse organizzazioni presenti.

Si relaziona con le funzioni di gestione delle risorse umane o affari generali.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

5

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

2.2.1.7.0 Ingegneri industriali e gestionali

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

49.31.00 Trasporto terrestre di passeggeri in aree urbane e suburbane

52.21.30 Gestione di stazioni per autobus

52.21.50 Gestione di parcheggi e autorimesse

52.21.60 Attività di traino e soccorso stradale

52.21.90 Altre attività connesse ai trasporti terrestri nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Trasporto pubblico e servizi di supporto

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Servizi di supporto al trasporto pubblico e al trasporto stradale

- **Aree di attività**

AdA 11.05.01 Progettazione e pianificazione di piani di mobilità e movimentazione

Profilo inserito nel GdC.

RA1: Definire e sviluppare un piano di mobilità e movimentazione, a partire da uno studio del territorio di riferimento ed effettuando un'analisi dei fabbisogni e della domanda di mobilità e movimentazione da parte dei potenziali utenti

RA2: Gestire le fasi di attuazione del piano di mobilità e movimentazione, monitorando la correttezza delle procedure applicate e valutando gli impatti sui flussi

Competenze
REALIZZARE ANALISI DEI FABBISOGNI DI MOBILITÀ
CONOSCENZE – Modelli, tecniche e strumenti per la ricerca empirica e l'analisi dei dati – Elementi di cartografia e geografia – Tipologia e caratteristiche delle diverse reti di comunicazione e trasporto pubblico e privato – Tecniche di pianificazione delle attività – Modelli e tecniche di valutazione dell'impatto ambientale – Caratteristiche e funzionalità dei software per la raccolta e l'analisi dei dati – Elementi di pianificazione territoriale ed urbanistica
ABILITÀ – Individuare ed analizzare le caratteristiche rilevanti ai fini della gestione della mobilità del territorio di riferimento nelle sue componenti ambientali ed antropiche – Individuare ed analizzare le caratteristiche quali quantitative dell'organizzazione territoriale dei trasporti e della mobilità nel territorio di riferimento (reti di comunicazione, offerta di trasporto pubblico e privato, ...) – Individuare ed analizzare i fabbisogni e la domanda quali quantitativa di mobilità degli utenti di riferimento – Adottare metodologie e procedure di analisi e valutazione di impatto ambientale a partire dagli elementi di analisi individuati – Elaborare i dati relativi alle analisi realizzate nell'ambito di appositi report
RISULTATO Studi del territorio, delle caratteristiche della mobilità e dei trasporti e dei fabbisogni di mobilità e movimentazione realizzati.
INDICATORI – Analisi del territorio – Analisi delle caratteristiche della mobilità e delle reti di trasporto pubblico e privato – Analisi dei fabbisogni e delle domande di mobilità degli utenti di riferimento.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 11.05.01 Progettazione e pianificazione di piani di mobilità e movimentazione Attività: – Realizzazione di analisi quali-quantitative della domanda e dei fabbisogni di mobilità e movimentazione – Realizzazione di indagini e analisi sull'organizzazione territoriale e della mobilità e della movimentazione nel territorio di riferimento
LIVELLO EQF 5

PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE DELLA MOBILITÀ	
CONOSCENZE	– Modelli e strumenti di progettazione nell'ambito del mobility management – Modelli, strumenti e tecnologie per la mobilità integrata e sostenibile (car pooling, car sharing, convenzioni, navette aziendali, ...) – Fondamenti di organizzazione aziendale: struttura, funzioni, processi lavorativi – Elementi di contrattualistica e relazioni sindacali – Modelli e tecniche di analisi dei costi e di budgeting – Caratteristiche e funzionalità dei principali software a supporto dei processi di pianificazione nell'ambito del mobility management – Principali riferimenti normativi relativi al mobility management – Caratteristiche e componenti del Piano Spostamenti Lavoro/Casa (PSLC)
ABILITÀ	– Individuare dalle analisi realizzate le informazioni utili all'elaborazione della pianificazione della mobilità – Identificare soluzioni organizzative, tecnologie e strumenti utili a rispondere alle esigenze di mobilità nel rispetto dei vincoli normativi, di contesto e di budget – Adottare metodologie e procedure di analisi costi/benefici in relazione alle diverse possibili soluzioni organizzative e tecnologiche – Elaborare la pianificazione della mobilità attraverso la redazione del PSLC – Adottare modalità di coinvolgimento e concertazione appropriate e coerenti con le caratteristiche dei contesti aziendali/organizzativi di riferimento
RISULTATO	PSLC definito, comprensivo di tutti gli elementi costitutivi
INDICATORI	– Elaborazione PSLC – Realizzazione analisi costi/benefici – Individuazione soluzioni organizzative e tecnologiche –
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.05.01 Progettazione e pianificazione di piani di mobilità e movimentazione Attività: – Elaborazione di un piano di mobilità e movimentazione
LIVELLO EQF	5

IMPLEMENTARE IL PIANO DI MOBILITÀ	
CONOSCENZE	– Modelli, tecniche e strumenti di comunicazione – Modelli e tecniche di gestione della relazione e del conflitto – Modelli, tecniche e strumenti di programmazione operativa delle attività – Modelli, tecniche e strumenti per la gestione dei fornitori – Caratteristiche e funzionalità dei principali software a supporto dei processi di programmazione operativa nell'ambito del mobility management – Modelli, tecniche e strumenti di project management
ABILITÀ	– Individuare modalità e strumenti per la presentazione e la promozione del piano di mobilità presso i diversi stakeholder – Elaborazione della programmazione operativa delle attività necessarie allo sviluppo del piano – Definire le specifiche di mobilità selezionando le classi di fornitori di servizi che possono offrirle – Individuare gli elementi costitutivi degli accordi commerciali con fornitori di servizi di trasporto – Individuare eventuali correttivi -soluzioni alternative alla pianificazione a seguito di criticità emerse in fase di implementazione
RISULTATO	Programmazione operativa dell'implementazione del Piano di mobilità
INDICATORI	– Programmazione operativa – Realizzazione materiali ed iniziative di presentazione e promozione – Individuazione dei fornitori
DA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.05.01 Progettazione e pianificazione di piani di mobilità e movimentazione Attività: – Attuazione del piano per l'intero ciclo di mobilità e movimentazione – Programmazione attuativa del piano di mobilità
LIVELLO EQF	5

MONITORAGGIO DELL'IMPLEMENTAZIONE DEL PIANO DI MOBILITÀ	
CONOSCENZE	– Modelli, tecniche e strumenti di monitoraggio – Modelli, tecniche e strumenti di valutazione dei flussi di mobilità – Modelli e tecniche di valutazione della performance: impatto ambientale, costi, ... – Caratteristiche e funzionalità dei software per la gestione del monitoraggio e della valutazione nell'ambito del mobility manager – Modelli e tecniche di problem solving
ABILITÀ	– Individuare gli indicatori, criteri, metodologie e strumenti per il monitoraggio e la valutazione della performance – Elaborare analisi relative all'implementazione del piano ed individuare criticità e scostamenti – Individuare elementi ed azioni correttive per il superamento degli elementi di criticità o per far fronte a cambiamenti intercorsi nel contesto e/o nei fabbisogni – Valutare le caratteristiche tecnologiche e le capacità organizzative dei fornitori dei servizi – Implementare piani operativi di miglioramento a fronte dell'analisi dei flussi di mobilità
RISULTATO	Sistema di monitoraggio definito ed implementato, con individuazione di interventi corretti a fronte di scostamenti nell'implementazione.
INDICATORI	– Costruzione sistema di monitoraggio: obiettivi, indicatori, criteri, strumenti, ruoli, tempi – Valutazione dei fornitori – Elaborazione di piani operativi di miglioramento
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.05.01 Progettazione e pianificazione di piani di mobilità e movimentazione Attività: – Attuazione del piano per l'intero ciclo di mobilità e movimentazione – Controllo della corrispondenza delle procedure documentali e operative con le esigenze di servizio – Monitoraggio dei flussi di mobilità per l'individuazione dei piani operativi di miglioramento – Programmazione attuativa del piano di mobilità – Valutazione e controllo delle attività
LIVELLO EQF	5

Profilo

Capotreno

Denominazione del Profilo

Capotreno.

Descrizione del profilo

Il Capotreno si occupa di garantire la regolarità del servizio e la sicurezza a bordo di treni passeggeri. Gestisce la relazione con i viaggiatori, fornendo informazioni e accertando la regolarità dei titoli di viaggio. Verifica inoltre la conformità del materiale rotabile e collabora con il macchinista per la gestione delle procedure di sicurezza.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

5

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

4.4.1.2.0 Addetti al controllo della documentazione di viaggio

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

49.10.00 Trasporto ferroviario di passeggeri (interurbano)

49.20.00 Trasporto ferroviario di merci

49.39.09 Altre attività di trasporti terrestri di passeggeri nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Trasporto ferroviario di persone e merci

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Realizzazione del trasporto ferroviario di persone e merci e gestione del materiale rotabile.

- **Aree di attività**

AdA 11.03.07 Coordinamento dei servizi di viaggio e controllo titoli

Profilo associato a tutti i 5 RA:

RA1: Attuare le misure di controllo e di verifica degli impianti del treno, garantendone la corretta funzionalità prima della partenza

RA2: Supervisionare il personale di bordo, coordinandone l'operato

RA3: Informare ed assistere i clienti, sulla base delle loro richieste e in base alle loro esigenze compatibilmente alle regole del servizio

RA4: Controllare i titoli di viaggio, gestendo le relazioni amministrative e di eventuale ordine pubblico con i clienti rilevati in situazioni irregolare

RA5: Supportare il macchinista, effettuando segnalazioni di via libera, cooperando nelle manovre in stazione e nell'attivazione delle procedure di emergenza

Competenze	
FORNIRE ASSISTENZA ED INFORMAZIONI AI PASSEGGERI	
CONOSCENZE	
– Modelli e tecniche di customer care – Modelli e tecniche di gestione della comunicazione e della relazione – Modelli e tecniche di ascolto attivo – Regolamento ferroviario in relazione al trasporto passeggeri – Comunicazione professionale in lingua inglese – Caratteristiche e funzionalità dei software in uso per l'erogazione di informazioni ed assistenza	
ABILITÀ	
– Riconoscere le esigenze espresse dai passeggeri – Adottare uno stile comunicativo e relazionale appropriato alle esigenze ed alle caratteristiche dei passeggeri – Adottare procedure per il reperimento di informazioni, anche presso altri soggetti, al fine di rispondere alle esigenze dei passeggeri, nell'ambito di quanto previsto dai regolamenti – Erogare informazioni ai passeggeri in relazione alle modalità di utilizzo del servizio ferroviario – Assistere i passeggeri in relazione ai diversi aspetti del viaggio (in caso di criticità legate alla circolazione ferroviaria, funzionamento degli impianti e dei servizi di bordo, situazioni di difficoltà, ...)	
RISULTATO	
Informazioni ed assistenza ai passeggeri erogate nel rispetto degli standard di servizio previsti	
INDICATORI	
– Erogazione assistenza – Riconoscimento esigenze del passeggero – Erogazione informazioni	
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 11.03.07 Coordinamento dei servizi di viaggio e controllo dei titoli	
Attività:	
– Assistenza ai viaggiatori e rilascio di informazioni	
LIVELLO EQF	
5	

CONTROLLARE LA REGOLARITÀ DEI TITOLI DI VIAGGIO	
CONOSCENZE	– Normativa e regolamenti relativi ai titoli di viaggio: caratteristiche, modalità di utilizzo, irregolarità, abusi e relative sanzioni – Nozioni di costruzione delle tariffe per emettere titoli di viaggio conformi – Caratteristiche e funzionalità dei software e dei dispositivi in uso a supporto dell'attività di controllo e di emissione dei titoli di viaggio – Modelli e tecniche di gestione del conflitto – Procedure per l'attivazione della polizia ferroviaria –
ABILITÀ	– Adottare modalità di compilazione ed emissione di titoli di viaggio – Utilizzare dispositivi e sistemi informativi per l'emissione dei biglietti – Adottare procedure per la comminazione di multe o sanzioni amministrative – Gestire i conflitti ed i disservizi – Adottare procedure per la segnalazione e l'attivazione della polizia ferroviaria – Elaborare report relativi alle attività di emissione /regolarizzazione realizzate
RISULTATO	Titoli di viaggio verificati e regolarizzati.
INDICATORI	– Verifica titoli di viaggio – Emissione titoli di viaggio – Elaborazione di report relativi alle verifiche ed alle regolarizzazioni effettuate –
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.03.07 Coordinamento dei servizi di viaggio e controllo dei titoli Attività: – Comminazione di multe e sanzioni amministrative – Compilazione dei moduli di corsa treno – Controllo dei titoli di viaggio ed eventuale emissione dei biglietti di regolarizzazione – Gestione della richiesta di intervento della polizia ferroviaria –
LIVELLO EQF	5

GARANTIRE CONFORMITÀ E FUNZIONALITÀ DEL MATERIALE ROTABILE	
CONOSCENZE	– Procedure di gestione del funzionamento del riscaldamento e dell'aria condizionata e degli impianti luci – Tipologia e caratteristiche della documentazione inerente al percorso della vettura – Procedure di richiesta di integrazione della documentazione – Procedure di verifica ed ispezione del treno prima della partenza – Modelli e tecniche di gestione del gruppo di lavoro – Principali riferimenti normativi relativi ai trasporti ferroviari ed alla conformità e funzionalità di materiale rotabile ed impianti
ABILITÀ	– Eseguire le ispezioni del treno prima della partenza per verificarne la corretta funzionalità – Adottare procedure per la verifica, la compilazione e la conservazione della documentazione inerente al percorso della vettura – Verificare le specifiche tecniche di movimento e del materiale rotabile – Adottare procedure per il controllo, l'attivazione e la regolazione degli impianti (luci, climatizzazione) – Realizzare il coordinamento e la supervisione del personale di bordo al fine di garantire la funzionalità dei servizi
RISULTATO	Materiale rotabile ed impianti verificati nella loro conformità e funzionalità.
INDICATORI	– Esecuzione dei controlli sul materiale rotabile – Attivazione, regolazione e controllo degli impianti di bordo – Gestione della documentazione di viaggio – Coordinamento e supervisione personale di bordo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA11.03.07 Coordinamento dei servizi di viaggio e controllo dei titoli Attività: – Controllo e attivazione degli impianti (luci, impianti di climatizzazione, ecc.) – Esecuzione delle ispezioni del treno prima della partenza – Verifica e valutazione delle specifiche tecniche di movimento e del materiale rotabile – Coordinamento dell'operato del personale di bordo
LIVELLO EQF	5

GESTIRE LE PROCEDURE DI SICUREZZA A BORDO TRENO	
CONOSCENZE	– Regolamento per la circolazione dei treni – Impianti e strumentazioni per la sicurezza a bordo treno – Procedure di rilevazione di anomalie nel veicolo – Procedure di sicurezza in fase di partenza, circolazione e sosta dei treni – Procedure di emergenza in caso di incidente e anomalie – Procedure per il supporto del macchinista in fase di manovra e di segnalazione di via libera – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito del trasporto ferroviario passeggeri
ABILITÀ	– Attivare procedure di emergenza in caso di incidente o anomalie – Adottare procedure per segnalare il via libera al macchinista e supportarlo in fase di manovra in stazione – Adottare le procedure di sicurezza previste per le diverse fasi di viaggio: partenza, circolazione, sosta – Verificare la funzionalità degli impianti di sicurezza a bordo – Adottare modalità e tecniche di comunicazione con i passeggeri in caso di emergenza e di anomalie
RISULTATO	Procedure di sicurezza gestite nelle diverse fasi e situazioni del viaggio del treno
INDICATORI	– Gestione emergenza in caso di incidente e di anomalie – Gestione sicurezza in fase di partenza, circolazione e sosta dei treni – Segnalazione e supporto al macchinista in fase di partenza e di manovra
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.03.07 Coordinamento dei servizi di viaggio e controllo dei titoli Attività: – Verifica e valutazione delle specifiche tecniche di movimento e del materiale rotabile – Esecuzione delle ispezioni del treno prima della partenza – Attivazione delle procedure di emergenza previste dal regolamento in caso di incidenti e anomalie – Cooperazione e supporto alle fasi di manovra e alle operazioni di attivazione degli scambi – Segnalazione del via libera al macchinista del treno
LIVELLO EQF	5

#####

#	Profilo
---	---------

Tecnico specializzato nella pianificazione di piazzale (Port Captain)

Denominazione del Profilo

Tecnico specializzato nella pianificazione di piazzale (Port Capitain).

Descrizione del profilo

Il Tecnico specializzato nella pianificazione di piazzale (Port Capitain) si occupa di pianificare, programmare ed organizzare l'attività di carico, scarico e movimentazione delle merci e di organizzare la logistica delle aree portuali di piazzale. Elabora ed aggiorna in modo continuo la programmazione delle attività in base ai dati disponibili, controllando l'andamento delle operazioni programmate. Si relaziona con i comandanti delle navi e con le autorità portuali marittime competenti.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

5

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

3.3.4.1.0 Spedizionieri e tecnici dell'organizzazione commerciale

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

52.24.20 Movimento merci relativo a trasporti marittimi e fluviali

52.29.22 Servizi logistici relativi alla distribuzione delle merci

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Logistica, spedizioni e trasporto su gomma

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Programmazione e gestione terminal portuale

- **Aree di attività**

AdA 11.01.11 Pianificazione delle operazioni di piazzale

Profilo inserito nel GdC.

RA1: Organizzare la logistica delle aree di piazzale, utilizzando programmi matematici e parametri procedurali per l'assegnazione del collocamento container

RA2: Pianificare e programmare le operazioni di piazzale, trasmettendo sequenze di movimentazione ai reparti operativi

AdA 11.01.10 – Pianificazione delle operazioni di carico e scarico merci sulla nave

Profilo associato a tutti i RA.

RA1: Pianificare e programmare il piano di arrivo della nave e le operazioni di carico/scarico merci, acquisendo le informazioni riguardanti la nave e verificando la disponibilità di accosti, di utilizzo degli ormeggi e di risorse (uomini/mezzi)

RA2: Elaborare il programma di stivaggio e le sequenze operative, eseguendo preventivamente calcoli di stabilità sulla base delle caratteristiche strutturali della nave

Competenze**PIANIFICARE E PROGRAMMARE LE OPERAZIONI DI PIAZZALE****CONOSCENZE**

- Strategie e modelli di pianificazione ed integrazione della catena logistica interna ed esterna
- Caratteristiche del programma delle operazioni di piazzale e delle sequenze di movimentazione
- Modelli ed algoritmi di ottimizzazione logistica
- Modelli di organizzazione delle operazioni di piazzale
- Caratteristiche e funzionalità delle risorse disponibili nel piazzale (umane/strumentali)
- Strumenti e procedure per il monitoraggio della movimentazione di merci e container nel piazzale
- Processi operativi del sistema portuale
- Principali riferimenti normativi, procedure e regolamenti relativi alla sicurezza portuale ed alla sicurezza relativa a depositi e magazzini

ABILITÀ

- Individuare gli elementi di analisi utili alla definizione della pianificazione delle operazioni di piazzale
- Definire la pianificazione delle operazioni di piazzale
- Elaborare la programmazione operativa delle sequenze di movimentazione
- Trasmettere programmi e formalizzazione delle sequenze di movimentazione ai reparti operativi
- Definire modalità e strumenti per la supervisione ed il monitoraggio dell'implementazione della programmazione delle operazioni definita
- Adottare procedure per l'aggiornamento costante della programmazione definita in funzione dell'andamento effettivo delle operazioni

RISULTATO

Pianificazione e programmazione delle operazioni di piazzale elaborata ed aggiornata in funzione delle esigenze operative e dell'andamento delle attività.

INDICATORI

- Analisi dei dati disponibili relativi alle risorse disponibili ed alle esigenze operative
- Elaborazione pianificazione delle operazioni di piazzale
- Elaborazione sequenze di movimentazione
- Supervisione delle operazioni di piazzale
- Aggiornamento della programmazione

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 11.01.11 Pianificazione delle operazioni di piazzale

Attività:

- Elaborazione e invio all'organizzazione operativa delle sequenze di movimentazione
- Pianificazione operazioni di piazzale

LIVELLO EQF

5

PIANIFICARE E PROGRAMMARE LE OPERAZIONI DI CARICO E SCARICO	
CONOSCENZE	– Caratteristiche e componenti del piano di arrivo delle navi – Caratteristiche gestionali ed infrastrutturali e processi operativi del sistema portuale – Caratteristiche e procedure relative alle operazioni di ormeggio e disormeggio per programmare l'arrivo e la partenza delle navi – Caratteristiche e funzionalità dei software a supporto del Logistic e Supply Chain Planning – Processi di logistica integrata – Terminologia specifica del settore logistico-portuale e dell'intermodalità – Principali riferimenti normativi e procedurali relativi al trasporto merci ed alle spedizioni nazionali ed internazionali – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le operazioni di carico e scarico delle merci in ambito portuale
ABILITÀ	– Adottare procedure per l'acquisizione e l'elaborazione delle informazioni relative alla nave in arrivo – Definire il programma degli ormeggi, organizzando la disponibilità di banchine, mezzi e risorse umane nel rispetto dei vincoli contrattuali – Elaborare e programmare il piano di arrivo della nave per l'assegnazione e l'utilizzo degli ormeggi, – Pianificare e programmare le operazioni di carico, scarico e stoccaggio della merce, verificando la disponibilità degli accosti, di utilizzo degli ormeggi e di risorse umane e strumentali – Applicare le convenzioni e procedure doganali per il trasporto, l'importazione e l'esportazione di merci – Trasmettere ai soggetti interessati le informazioni inerenti orario, accosto rispetto ad eventuali misure, pescaggio e/o problematiche di connessioni, aree dedicate e stivaggio – Definire modalità e strumenti per la supervisione ed il monitoraggio dell'implementazione del piano di arrivo e delle operazioni di carico e scarico – Adottare procedure per l'aggiornamento costante de piano di arrivo e della programmazione delle operazioni di carico e scarico definite in funzione dell'andamento effettivo delle operazioni e delle esigenze operative
RISULTATO	Piano di arrivo della nave e operazioni di carico e scarico merci programmate in coerenza con esigenze operative e disponibilità di risorse.
INDICATORI	– Acquisizione informazioni nave – Verifica risorse disponibili – Elaborazione piano di arrivo della nave – Elaborazione programma operazioni nave/terminal – Aggiornamento della programmazione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.10 – Pianificazione delle operazioni di carico e scarico merci sulla nave Attività: – Elaborazione delle informazioni nave (armatore, agenzia marittima/casa di spedizione, ecc.) – Elaborazione e programmazione del piano arrivo nave per l'assegnazione e l'utilizzo degli ormeggi

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Pianificazione e programmazione delle operazioni nave/terminal (carico/scarico/stoccaggio) verificando la disponibilità degli accosti e delle risorse (uomini/mezzi) |
|--|

LIVELLO EQF

5

ELABORARE IL PROGRAMMA DI STIVAGGIO	
CONOSCENZE	– Procedure per l'esecuzione dei calcoli di stabilità della nave nelle operazioni di carico/scarico ed in navigazione (assetto, torsione, flessione, taglio) – Elementi di statica – Tipologia e caratteristiche delle stive – Procedure, tecniche e criteri di stivaggio delle merci – Tipologie e caratteristiche dei container – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei mezzi di carico e scarico – Tipologie di merci e specifiche di stivaggio di prodotti agricoli – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le operazioni di stivaggio
ABILITÀ	– Eseguire i calcoli di stabilità sulla base dei dati disponibili relativi alle caratteristiche strutturali della nave, ai criteri di stivaggio, alla situazione del carico preesistente e alla disposizione dei liquidi a bordo – Analizzare la tipologia della merce da stivare in termini di quantità, peso, tipologia, caratteristiche dei container – Elaborare il programma di stivaggio – Programmare le sequenze operative di sbarco/imbarco – Definire modalità e strumenti per la supervisione ed il monitoraggio dell'implementazione del programma di stivaggio
RISULTATO	Piano di stivaggio elaborato e sequenze operative di imbarco/sbarco definite nel rispetto delle procedure previste.
INDICATORI	– Acquisizione informazioni relative alla nave ed al carico – Elaborazione programma di stivaggio – Elaborazione sequenze operative stivaggio – Aggiornamento della programmazione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.10 Pianificazione delle operazioni di carico e scarico merci sulla nave Attività: – Elaborazione del piano di stivaggio e programmazione delle sequenze operative di sbarco/imbarco – Esecuzione di calcoli di stabilità in base alle caratteristiche strutturali della nave e del carico preesistente
LIVELLO EQF	5

DEFINIRE L'ORGANIZZAZIONE LOGISTICA DELLE AREE DI PIAZZALE
CONOSCENZE – Parametri procedurali per il collocamento dei container – Procedure e mezzi per il carico, lo scarico e la movimentazione dei container – Metodi statistici per l'analisi dei dati – Caratteristiche dei sistemi di movimentazione ed immagazzinamento delle merci – Caratteristiche e funzionalità dei principali strumenti e software per la gestione di Logistic e supply chain planning – Tecniche di pianificazione dei spazi del piazzale
ABILITÀ – Riconoscere ed utilizzare criteri matematici e parametri per la collocazione dei container – Assegnare le posizioni dove collocare i container sulla base di parametri procedurali e degli algoritmi di ottimizzazione logistica – Adottare tecniche di organizzazione dello stoccaggio delle merci nei piazzali portuali – Applicare tecniche di pianificazione degli spazi del piazzale (yard planning) – Elaborare sequenze operative per la movimentazione dei container – Utilizzare strumenti informatici di Logistic e supply chain planning
RISULTATO ATTESO Logistica di piazzale definita, con posizioni di collocamento container assegnate e organizzazione delle aree di piazzale e di stoccaggio.
INDICATORI – Acquisizione parametri procedurali – Utilizzo algoritmi di ottimizzazione logistica – Assegnazione posizioni di collocamento container – Organizzazione aree di piazzale e di stoccaggio
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 11.01.11 Pianificazione delle operazioni di piazzale Attività: – Assegnamento delle posizioni di collocamento dei container facendo riferimento a parametri procedurali e agli algoritmi di ottimizzazione logistica – Organizzazione e programmazione delle aree di piazzale e di stoccaggio
LIVELLO EQF 5

Profilo

Tecnico specializzato in logistica, spedizioni e trasporti

Denominazione del Profilo

Tecnico specializzato in logistica, spedizioni e trasporti

Descrizione del profilo

Il Tecnico specializzato in logistica, spedizioni e trasporti si occupa della programmazione, implementazione e monitoraggio dell'immagazzinamento, del trasporto e della spedizione, con sistemi uni/intermodali, di merci su territorio nazionale ed internazionale, identificando i vettori idonei, gestendone i relativi flussi documentali ed informativi e gli adempimenti doganali. Eroga inoltre consulenza in materia di trasporti internazionali.

Si relaziona con clienti, fornitori ed amministrazioni pubbliche.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

5

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

4.3.1.3.0 Addetti alla gestione amministrativa del trasporto merci

3.3.4.1.0 Spedizionieri e tecnici dell'organizzazione commerciale

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

49.41.00 Trasporto di merci su strada

52.29.10 Spedizionieri e agenzie di operazioni doganali

52.29.21 Intermediari dei trasporti

52.29.22 Servizi logistici relativi alla distribuzione delle merci

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Logistica, spedizioni e trasporto su gomma

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Pianificazione, organizzazione e gestione delle spedizioni e del trasporto (anche intermodale)

Pianificazione, programmazione e gestione dei flussi di merce

- **Aree di attività**

AdA 11.01.03 Organizzazione delle spedizioni merci e dei trasporti intermodali

Profilo inserito nel GdC

RA1: Disegnare soluzioni di tragitti e di opzioni intermodali, definendo le procedure per l'ottimizzazione del trasporto

RA2: Determinare gli elementi delle soluzioni intermodali individuate (orari e tratte), definendo i prezzi sulla base dell'analisi dei costi delle diverse opzioni considerate

RA3: Provvedere alla stipula degli accordi commerciali con i vettori ed i mediatori del trasporto, valutando la convenienza e la correttezza di tutti gli elementi del contratto

RA4: Gestire la relazione con i clienti, redigendo preventivi, fornendo assistenza, anche in materia legale e fiscale per i trasporti da/verso l'estero

RA5: Gestire i sistemi di monitoraggio e controllo del trasporto, supervisionando con sistemi informativi dedicati, la tracciabilità della merce in transito

RA6: Gestire le pratiche amministrative, burocratiche e assicurative, preparando ed emettendo la documentazione

AdA 11.01.02 Gestione dei flussi di merce in entrata e in uscita

Profilo inserito nel GdC

RA1: Monitorare il livello delle scorte e l'esecuzione delle operazioni connesse all'arrivo ed alla partenza delle merci, verificando la corretta esecuzione delle operazioni, definendo, in caso di incongruenze e non conformità con quanto stabilito dal piano di lavoro, le misure correttive da realizzare in itinere

RA2: Seguire gli accordi commerciali con fornitori di servizi di trasporto, identificati a seguito di una analisi del mercato dei servizi stessi, gestendo anche operativamente i rapporti con i vettori

RA3: Presidiare la gestione operativa del flusso informativo delle merci in entrata ed in uscita, registrando i dati relativi ai transiti mediante supporti informatici dedicati

RA4: Provvedere allo svolgimento delle operazioni amministrative dei flussi di merce in entrata ed uscita, stilando report sui costi logistici

AdA 11.01.04 Gestione procedure doganali

Profilo associato a 2 RA su 3

RA2: Gestire le procedure delle operazioni doganali, curando gli adempimenti fiscali, burocratici e assicurativi, compilando documentazione, effettuando il controllo telematico delle procedure

RA3: Gestire le relazioni e la comunicazione con le autorità doganali, rappresentando i proprietari delle merci in dogana

E alla seguente attività:

- Consulenza normativa sui traffici particolari: armi, opere d'arte, merci pericolose, traffici illeciti, imitazioni, contraffazioni, marchi di sicurezza, violazioni specie protette, libera concorrenza, ecc
- Trattamento delle normative in materia di commercio con l'estero e trasporti internazionali

Competenze**PROGRAMMARE E ORGANIZZARE I SERVIZI DI SPEDIZIONE E TRASPORTO****CONOSCENZE**

- Ciclo logistica - trasporti
- Principali riferimenti normativi relativi al settore ed in particolare alle condizioni di trasporto e deposito di specifiche tipologie di merci (merci pericolose, derrate alimentari ecc.)
- Caratteristiche e specificità dei sistemi di trasporto unimodale/intermodale e relativi vettori
- Elementi di diritto commerciale internazionale
- Fondamenti di organizzazione aziendale: struttura, funzioni, processi lavorativi
- Tipologie e caratteristiche dei contratti di deposito, trasporto e spedizione
- Caratteristiche e funzionalità dei software gestionali per la programmazione e la gestione dei servizi di trasporto e spedizione

ABILITÀ

- Adottare procedure di instradamento e combinazioni di carico delle merci in ottica di ottimizzazione del trasporto
- Prefigurare e valutare costi di spedizione, trasporto unimodale/intermodale e deposito merci per la formulazione di prezzi e preventivi
- Valutare le esigenze del cliente in termini di tipologia di servizio richiesto ed urgenze segnalate
- Fornire consulenza ed assistenza in materia di deposito, spedizioni e trasporti, nazionali ed internazionali e su traffici particolari
- Adottare criteri per la definizione di piani di carico e la costituzione delle relative unità (carrozzeria dei veicoli, container, casse mobili, roll, ecc.)
- Identificare vettori e attrezzature idonee rispetto a tipologia del trasporto (ADR, ATP, ecc.) e tempi di consegna definiti

RISULTATO

Servizi di trasporto unimodali/intermodali e spedizione organizzati e strutturati, attraverso l'individuazione dei tragitti, vettori, fornitori e attrezzature idonee rispetto ai tempi di consegna ed alle esigenze del cliente

INDICATORI

- Elaborazione dei piani di carico e delle relative unità
- Erogazione di consulenza ed assistenza in materia di trasporti
- Formulazione prezzi e preventivi per servizi di trasporto e spedizione, anche con sistema intermodale
- Organizzazione di vettori, attrezzature e relative attività di trasporto
- Redazione del programma di spedizioni, ritiri, magazzino e distribuzione anche su singole unità

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 11.01.03 Organizzazione della spedizione delle merci e dei trasporti intermodali

Attività:

- Definizione dei tragitti ottimali e delle opzioni intermodali
- Definizione di procedure per l'ottimizzazione del trasporto
- Analisi dei costi di trasporto a seconda delle opzioni intermodali e dei tragitti
- Determinazione prezzi, orari e tratte per modalità di trasporto
- Gestione operativa delle relazioni con i clienti (anche in materia legale e fiscale verso l'estero)

- Redazione preventivi per i clienti

AdA 11.01.02 Gestione dei flussi di merce in entrata e in uscita

Attività:

- Accordi commerciali con i fornitori di servizi di trasporto
- Analisi del mercato dei servizi di trasporto
- Gestione operativa dei rapporti con i vettori

AdA 11.01.04 Gestione procedure doganali

Attività:

- Consulenza normativa sui traffici particolari: armi, opere d'arte, merci pericolose, traffici illeciti, imitazioni, contraffazioni, marchi di sicurezza, violazioni specie protette, libera concorrenza, ecc.
- Consulenza in materia di assicurazione merci per import – export
- Trattamento delle normative in materia di commercio con l'estero e trasporti internazionali

LIVELLO EQF

5

GESTIRE LE PRATICHE DI TRASPORTO E DI SPEDIZIONE	
CONOSCENZE	– Caratteristiche dei documenti di carico, scarico e trasporto – Procedure amministrative e doganali relative alle attività delle aziende di trasporto merci, spedizioni e logistica: Iva negli scambi commerciali, intracomunitari ecc. – Tipologie, caratteristiche e condizioni delle polizze e dei contratti di assicurazione dei trasporti – Terminologia specifica di settore in lingua inglese – Sistema di rilevazione dei dati degli scambi commerciali intracomunitari (Intrastat) – Principali riferimenti normativi e convenzioni nazionali ed internazionali in materia di trasporto e spedizione – Caratteristiche e funzionalità dei sistemi informativi per la tracciabilità delle merci – Caratteristiche e funzionalità dei sistemi informativi per la gestione delle procedure doganali
ABILITÀ	– Valutare clausole e condizioni di trasporto, spedizione e deposito, individuando eventuali anomalie rispetto alle norme e alle convenzioni vigenti nazionali e internazionali – Individuare ed applicare procedure e formalità amministrative e doganali per l'importazione e l'esportazione di merci (adempimenti Intrastat, adempimenti e procedure doganali riferite a paesi extra comunitari) – Individuare elementi essenziali (clausole e condizioni per la conclusione di un contratto di trasporto, spedizione e deposito e per la predisposizione delle relative pratiche assicurative – Utilizzare sistemi informativi per monitorare gli adempimenti delle procedure doganali – Utilizzare sistemi informativi per tracciare e verificare la consegna delle merci – Interpretare normative e convenzioni nazionali ed internazionali in materia di trasporto e spedizione – Identificare e predisporre la documentazione di trasporto e di spedizione, rispetto a tipologia di vettore, merci trasportate e Stato di origine e destinazione
RISULTATO	Documentazione e pratiche amministrative per il trasporto e la spedizione predisposte ed espletate secondo le normative e le convenzioni di riferimento.
INDICATORI	– Controllo e monitoraggio, attraverso sistemi informatici, della merce in transito – Formulazione/ verifica delle condizioni e clausole di trasporto, in relazione alle norme ed alle convenzioni vigenti nazionali ed internazionali – Corretta stipula dei contratti e delle pratiche assicurative relativi al trasporto, unimodale/intermodale ed alla spedizione – Espletamento documenti, adempimenti e pratiche doganali e intrastat – Redazione dei documenti di trasporto unimodale/intermodale e spedizione (lettera di vettura, polizze di carico, ...)
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.03 Organizzazione della spedizione delle merci e dei trasporti intermodali Attività: – Stipula degli accordi commerciali con i vettori e i mediatori del trasporto – Gestione operativa delle relazioni con i clienti (anche in materia legale e fiscale verso l'estero) – Gestione di sistemi di monitoraggio e controllo sul sistema di trasporto (tecnologie di tracciabilità merce in transito)

- Emissione di fatture e bolle di accompagnamento
- Gestione pratiche assicurative del trasporto
- Preparazione, registrazione e controllo di documenti di viaggio e di trasporto

AdA 11.01.04 Gestione procedure doganali**Attività:**

- Acquisizione procedure e modulistica doganale in funzione del paese di origine e di destinazione
- Controllo telematico dell'adempimento delle procedure doganali
- Gestione documentale delle operazioni doganali (adempimenti Intraset, adempimenti e procedure doganali riferite a paesi extra comunitari)
- Gestione delle comunicazioni con le autorità doganali (rappresentanza in dogana del proprietario delle merci)
- Trattamento delle normative in materia di commercio con l'estero e trasporti internazionali

AdA 11.01.02 Gestione dei flussi di merce in entrata e in uscita**Attività:**

- Accordi commerciali con i fornitori di servizi di trasporto
- Gestione operativa dei rapporti con i vettori
- Gestione amministrativa dei flussi di merce in entrata e in uscita

LIVELLO EQF

5

GESTIRE LA DOCUMENTAZIONE CONTABILE E FINANZIARIA
CONOSCENZE – Mezzi e forme di pagamento nelle transazioni commerciali. – Elementi di contabilità commerciale – Procedure ed operazioni di credito documentario – Principali riferimenti normativi e procedurali in materia fiscale per quanto concerne i trasporti nazionali ed internazionali – Procedure di fatturazione nazionale ed internazionale – Caratteristiche e funzionalità dei software a supporto della gestione della documentazione amministrativo contabile
ABILITÀ – Realizzare la fatturazione dei servizi di trasporto e spedizione nazionali ed internazionali – Adottare tecniche per l'espletamento delle operazioni di credito documentario nelle transazioni commerciali nazionali ed internazionali – Adottare forme di pagamento nelle transazioni commerciali – Decodificare prescrizioni per l'assolvimento degli obblighi fiscali nazionali ed internazionali – Identificare irregolarità e criticità relativamente a pagamenti e ad aspetti amministrativo contabili e a rapporti finanziari con istituti di credito, valutando interventi per rimuoverle
RISULTATO Documentazione contabile e finanziaria predisposta e gestita nel rispetto delle normative e delle procedure di riferimento
INDICATORI – Assolvimento degli obblighi connessi al regime fiscale nazionale ed internazionale – Espletamento delle operazioni di credito documentario – Gestione fatturazioni e pagamenti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 11.01.03 Organizzazione della spedizione delle merci e dei trasporti intermodali Attività: – Emissione di fatture e bolle di accompagnamento – Preparazione, registrazione e controllo di documenti di viaggio e di trasporto AdA 11.01.04 Gestione procedure doganali Attività: – Gestione documentale delle operazioni doganali (adempimenti Intratat, adempimenti e procedure doganali riferite a paesi extra comunitari) AdA-11.01.02 Gestione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Gestione amministrativa dei flussi di merce in entrata e in uscita
LIVELLO EQF 5

GESTIRE IL MAGAZZINO SPEDIZIONI E LOGISTICA	
CONOSCENZE	– Tipologie di merci e relative specifiche di stoccaggio, imballaggio e trasporto. – Procedure e strumenti operativi per lo stoccaggio e la movimentazione interna delle merci – Principali tipologie di layout del magazzino spedizioni e logistica – Sistemi gestionali e organizzativi di un magazzino di spedizione e logistica – Elementi di organizzazione aziendale: struttura, funzioni, processi lavorativi – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza sul lavoro nell'ambito della gestione delle attività di magazzino spedizioni e logistica
ABILITÀ	– Identificare e adottare procedure e strumenti per lo stoccaggio e la movimentazione delle merci – Valutare lo stato delle merci in deposito e transito riconoscendo eventuali anomalie di imballaggio, etichettatura, ecc. – Definire ed adottare procedure per l'elaborazione informatizzata dei dati relativi alle attività ed ai costi di spedizione, trasporto e logistica – Prefigurare utilizzo ed organizzazione degli spazi di magazzino funzionali al corretto espletamento delle operazioni di stoccaggio e spedizione – Operare la gestione del magazzino spedizioni e logistica nel rispetto delle norme sulla sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Merci organizzate in magazzino per il deposito e la spedizione
INDICATORI	– Organizzazione di stoccaggio, lavorazione e movimentazione delle merci in area deposito – Verifica integrità e natura delle merci in arrivo e in partenza – Elaborazione dei dati informativi circa arrivo e partenza delle merci/colli
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.03 Organizzazione della spedizione delle merci e dei trasporti intermodali Attività: – Gestione di sistemi di monitoraggio e controllo sul sistema di trasporto (tecnologie di tracciabilità merce in transito) AdA 11.01.02 Gestione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Gestione sistemi di monitoraggio e controllo dei flussi di merce in entrata e in uscita – Monitoraggio sui livelli di scorte – Gestione operativa del flusso informativo delle merci in entrata ed uscita – Reporting sui flussi di merce in entrata ed uscita – Reporting sui costi logistici
LIVELLO EQF	5

Profilo

Tecnico specializzato in gestione magazzino

Denominazione del Profilo

Tecnico specializzato in gestione del magazzino

Descrizione del profilo

Il Tecnico specializzato in gestione del magazzino si occupa della pianificazione, dell'organizzazione, del coordinamento e del controllo delle procedure e delle risorse necessarie per il ricevimento, il magazzinaggio e la spedizione di merci. Organizza, coordina e supervisiona le attività del personale, si occupa della gestione amministrativa del magazzino, pianifica la gestione degli spazi di stoccaggio.

Si relaziona con le funzioni di gestione acquisti, vendite e logistica e, all'esterno, con i fornitori dei servizi di spedizione, trasporto e distribuzione, clienti e fornitori.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

5

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

2.2.1.7.0 Ingegneri industriali e gestionali

4.3.1.2.0 Addetti alla gestione dei magazzini e professioni assimilate

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

52.10.10 Magazzini di custodia e deposito per conto terzi

52.10.20 Magazzini frigoriferi per conto terzi

52.24.40 Movimento merci relativo ad altri trasporti terrestri

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Logistica, spedizioni e trasporto su gomma

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Pianificazione, programmazione e gestione delle attività di magazzino

- **Aree di attività**

AdA 11.01.17 Pianificazione, programmazione e coordinamento attività di magazzino

Profilo inserito nel GdC.

RA1: Definire il piano di immagazzinamento tenendo conto dei vincoli e delle risorse presenti, progettando il lay out, individuando criteri, procedure e strumenti operativi per lo stoccaggio e la movimentazione dei carichi

RA2: Redigere un piano per centri di costo, relativamente al magazzino, ed effettuare il controllo di gestione, rilevando periodicamente i dati, verificando gli scostamenti dei risultati ottenuti rispetto agli obiettivi prefissati

RA3: Programmare le operazioni fisiche del magazzino, utilizzando modelli di simulazione al fine di ottimizzare i flussi in entrata ed in uscita dal magazzino

RA4: Coordinare le attività operative del magazzino e il personale in esso impegnato, gestendo e tracciando la movimentazione delle merci ed assegnando turni e compiti agli operatori

RA5: Verificare la corretta attuazione delle attività programmate, controllando gli indicatori qualitativi e quantitativi del processo, attuando, se necessario, misure correttive

AdA 11.01.19 Gestione amministrativa del magazzino

Profilo inserito nel GdC.

RA1: Realizzare attività di gestione della documentazione del magazzino, emettendo, controllando, registrando ed archiviando documenti in entrata ed in uscita

RA2: Provvedere al controllo delle attività contabili del magazzino e all'inventariazione dello stesso, utilizzando anche strumenti informatici specifici

Competenze**GESTIRE E ORGANIZZARE LE ATTIVITÀ OPERATIVE DI MAGAZZINO****CONOSCENZE**

- Tipologie di mezzi per il contenimento dei materiali (tipi di contenitori, tipi di pallets) e dei materiali utilizzati per l'imballaggio
- Caratteristiche e funzionalità dei software per la gestione operativa del magazzino
- Procedure di manutenzione di strumenti ed attrezzature di magazzino
- Tipologia di scorte e merci e loro modalità di classificazione, codificazione e relative specifiche di stoccaggio, imballaggio e trasporto
- Modelli, tecniche e strumenti di simulazione dei flussi in entrata ed in uscita dal magazzino
- Caratteristiche di sistemi e di vettori di trasporto
- Modelli e tecniche di pianificazione e monitoraggio delle attività
- Principali riferimenti normativi nazionali ed internazionali relativi a spedizioni, trasporti e deposito merci

ABILITÀ

- Adottare tecniche di programmazione delle attività operative di gestione dei flussi di merci
- Organizzare e coordinare le operazioni di preparazione, consegna, spedizione, ricevimento e stoccaggio delle merci
- Adottare procedure e strumenti per il tracciamento dei flussi di merce
- Definire e monitorare l'implementazione del piano di lavoro relativo alla gestione operativa del magazzino, individuando correttivi in caso di criticità
- Definire ed implementare il piano di manutenzione di strumenti ed attrezzature
- Effettuare i reporting sui flussi di merce in entrata ed uscita dal magazzino

RISULTATO

Attività operative di magazzino organizzate e monitorate, assicurando la tracciabilità delle merci, nel rispetto delle procedure previste.

INDICATORI

- Organizzazione delle attività operative
- Gestione del tracciamento delle merci
- Programmazione dei flussi di merce in entrata ed in uscita

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 11.01.17 Pianificazione, programmazione e coordinamento attività di magazzino

Attività:

- Simulazione dei flussi (calcolo dell'indice di rotazione delle scorte, giorni di copertura, intervallo fisso di riordino, lead time assicurato)
- Programmazione delle operazioni fisiche del magazzino
- Coordinamento delle operazioni di preparazione, consegna, spedizione, ricevimento e stoccaggio merci e assicurazione della tracciabilità dei flussi
- Progettazione di metodi e procedure per la gestione del magazzino
- Controllo attuazione programmazione attività di magazzino

LIVELLO EQF

5

CURARE LE ATTIVITÀ AMMINISTRATIVE DEL MAGAZZINO**CONOSCENZE**

- Metodologie e procedure di inventariazione dei prodotti
- Modelli e tecniche di controllo di gestione delle attività di magazzino
- Modelli e tecniche di budgeting
- Terminologia specifica di settore in lingua inglese
- Caratteristiche e funzionalità dei software per la gestione amministrativa del magazzino
- Procedure per la gestione e l'archiviazione della documentazione relativa alle merci
- Tipologia e caratteristiche dei contratti di spedizione, trasporto e deposito delle merci
- Principali riferimenti normativi relativi alle transazioni commerciali ed alle formalità doganali

ABILITÀ

- Adottare tecniche di gestione amministrativo contabile delle operazioni di magazzino
- Adottare procedure di archiviazione dei documenti
- Adottare procedure di inventariazione di magazzino che consentano di verificare la corrispondenza tra giacenza fisica e contabile dei prodotti
- Elaborazione di report relativi alla gestione amministrativo – contabile dei flussi delle merci in entrata ed in uscita
- Adottare procedure per l'analisi dei costi di magazzino
- Adottare procedure di verifica della documentazione relativa ad ordini e bolle
- Registrare e trasmettere alla contabilità gli adempimenti relativi al magazzino (anticipazioni, costi, fatturazioni)

RISULTATO

Documentazione amministrativo contabile connessa alla gestione del magazzino correttamente elaborata.

INDICATORI

- Gestione della documentazione relativa alle attività di magazzino
- Inventariazione ed aggiornamento delle giacenze
- Registrazione dei movimenti in entrata ed in uscita delle merci
- Elaborazione di report

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 11.01.17 Pianificazione, programmazione e coordinamento attività di magazzino

Attività:

- Controllo di gestione (elaborazioni statistiche ed estrazione ed elaborazione dati dal software di warehouse management)
- Preventivazione costi d'implementazione del magazzino
-

AdA 11.01.19 Gestione amministrativa del magazzino

Attività:

- Archiviazione della documentazione di magazzino
- Controllo della documentazione allegata ai materiali in entrata
- Preparazione della documentazione di accompagnamento delle merci in uscita
- Registrazione dei movimenti delle merci in entrata e in uscita
- Controllo delle attività contabili di magazzino
- Inventariazione ed aggiornamento delle giacenze

LIVELLO EQF

5

COORDINARE IL PERSONALE DEL MAGAZZINO	
CONOSCENZE	– Elementi di organizzazione aziendale: struttura, funzioni e processi di lavoro – Modelli e tecniche di pianificazione ed organizzazione di risorse umane e mezzi – Elementi di contrattualistica e di diritto del lavoro – Principali strumenti informatici e gestionali e loro funzioni per coordinare il personale e le attività – Tecniche di gestione del personale: coordinamento e valutazione – Caratteristiche organizzative, strutturali e funzionali dei magazzini – Tecniche di comunicazione assertiva e di negoziazione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza sul lavoro nell’ambito delle attività di magazzino
ABILITÀ	– Definire mansioni e carichi di lavoro in relazione ad attività programmate e disponibilità di personale – Coordinare le attività lavorative e il personale, secondo le necessità ed i carichi di lavoro e gestendo le assenze – Analizzare il fabbisogno di risorse umane e di aggiornamenti o formazione per lo svolgimento delle attività previste – Monitorare periodicamente l’andamento delle attività per verificare l’adeguatezza della pianificazione – Supervisionare le attività garantendo obiettivi e standard di produzione – Applicare tecniche e strumenti di gestione e valutazione del personale – Definire interventi e soluzioni a fronte di criticità organizzative e gestionali
RISULTATO	Personale organizzato e coordinato in funzione delle esigenze operative e della programmazione delle attività.
INDICATORI	– Definizione ed assegnazione compiti ed incarichi – Gestione del gruppo di lavoro
DA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.17 Pianificazione, programmazione e coordinamento attività di magazzino Attività: – Coordinamento delle operazioni di preparazione, consegna, spedizione, ricevimento e stoccaggio merci e assicurazione della tracciabilità dei flussi – Definizione dei turni di lavoro e assegnazione compiti agli operatori di magazzino – Controllo attuazione programmazione attività di magazzino
LIVELLO EQF	5

PIANIFICARE LA DISPOSIZIONE DELLE MERCI	
CONOSCENZE	– Tipologie e specifiche di stoccaggio di prodotti agricoli – Procedure e strumenti operativi per lo stoccaggio e la movimentazione interna delle merci – Principali tipologie di layout del magazzino – Modalità organizzative del magazzino – Elementi di logistica integrata – Caratteristiche ed elementi costitutivi dei piani di immagazzinamento
ABILITÀ	– Definire il piano di immagazzinamento – Definire il layout del magazzino e il posizionamento dei punti di input e output – Individuare criteri, procedure e strumenti operativi per lo stoccaggio e la movimentazione delle merci – Identificare i punti critici ove potrebbero verificarsi rallentamenti nella realizzazione delle attività di magazzino ed individuare soluzioni alternative – Definire la zona di stoccaggio (superficie e dimensionamento) – Determinare, in relazione ad urgenze ed imprevisti, gli scostamenti dal piano di immagazzinamento in vigore e stabilire priorità di intervento.
RISULTATO	Piano di immagazzinamento e lay out di magazzino definiti ottimizzando gli spazi ed i processi operativi.
INDICATORI	– Definizione lay out di magazzino – Elaborazione piano di immagazzinamento – Gestione scostamenti dal piano di immagazzinamento
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.17 Pianificazione, programmazione e coordinamento attività di magazzino Attività: – Classificazione ed identificazione delle merci – Definizione del lay out magazzino e delle tecnologie necessarie – Pianificazione della disposizione delle merci in magazzino – Progettazione di metodi e procedure per la gestione del magazzino
LIVELLO EQF	5

Profilo

Esperto in supply chain management

Denominazione del Profilo

Esperto in supply chain management

Descrizione del profilo

L'Esperto in supply chain management si occupa dell'elaborazione, del coordinamento e del monitoraggio di piani di logistica integrata, al fine di ottimizzare la gestione della fornitura e della distribuzione dal punto di vista dei tempi, dei costi e della qualità.

Opera in maniera integrata e trasversale sulle aree in cui sono posizionati i punti di fornitura e di erogazione dei beni e dei servizi, interagendo con le funzioni di produzione, gestione acquisti, vendite e di magazzino e, all'esterno, con i fornitori dei prodotti/servizi.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

6

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

2.2.1.7.0 Ingegneri industriali e gestionali

3.3.4.1.0 Spedizionieri e tecnici dell'organizzazione commerciale

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

52.29.10 Spedizionieri e agenzie di operazioni doganali

52.29.21 Intermediari dei trasporti

52.29.22 Servizi logistici relativi alla distribuzione delle merci

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Trasporti e logistica.

- **Processo - QNQR**

Logistica, spedizioni e trasporto su gomma

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Pianificazione, programmazione e gestione dei flussi di merce

- **Aree di attività**

AdA 11.01.01 Pianificazione e programmazione dei flussi di merce in entrata e in uscita

Profilo inserito nel GdC.

RA1: Programmare il ciclo logistico integrato, disegnando i flussi fisici ed informativi, al fine di ottimizzare i costi di trasporto, i tempi di produzione, di consegna, di immobilizzazione delle scorte, coordinandosi con tutte le aree aziendali, i clienti ed i fornitori, e realizzando le analisi di fattibilità economico-finanziaria di nuove soluzioni logistiche

RA2: Provvedere all'identificazione di soluzioni ICT, valutando le modalità ottimali di utilizzo dei più diffusi supporti informatici per la gestione dei flussi entrata/uscita

RA3: Curare la negoziazione di soluzioni logistiche con clienti e fornitori, supportando le funzioni aziendali preposte alla definizione delle politiche di prezzo

RA4: Assicurare l'implementazione dei piani di logistica e la corretta gestione della catena di distribuzione, effettuando attività di monitoraggio e controllo

Competenze
REALIZZARE LA PROGETTAZIONE DELLA SUPPLY CHAIN
CONOSCENZE – Modelli, tecniche e strumenti di analisi previsionale dell'andamento dei mercati – Elementi di Customer Relationship Management – Modelli di organizzazione aziendale: strutture, funzioni, ruoli e processi – Modelli e tecniche di pianificazione strategica degli approvvigionamenti – Modelli e strumenti di pianificazione e controllo delle risorse (MRP, ERP, SCM, APS ecc) – Caratteristiche e funzionalità dei principali software a supporto della progettazione della supply chain –
ABILITÀ – Effettuare il disegno dei flussi fisici ed informativi della movimentazione di merce – Determinare il sistema di controllo degli stocks – Definire i piani di ottimizzazione della supply chain – Decidere strategie per ridurre il customer lead time – Definire obiettivi di customer service misurabili
RISULTATO Supply chain definita, con flussi della produzione, dell'approvvigionamento, della conformità dei fornitori, dei trasporti e dei dati finanziari mappati.
INDICATORI – Disegno flussi fisici ed informativi della movimentazione di merce – Determinazione sistemi di controllo degli stocks – Elaborazione di strategie di ottimizzazione –
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 11.01.01 Pianificazione e programmazione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Definizione di piani di ottimizzazione della supply chain – strategie per ridurre il customer lead time – obiettivi di customer service misurabili – Disegno dei flussi fisici ed informativi della movimentazione di merce – determinazione del sistema di controllo degli stocks
LIVELLO EQF 6

PROGRAMMARE IL CICLO LOGISTICO INTEGRATO DELLE MERCI	
CONOSCENZE	– Caratteristiche prestazionali dei principali fornitori dell'azienda – Sistemi gestionali e organizzativi di un magazzino merci – Metodologie e tecniche di gestione delle scorte – Ciclo della logistica integrata – Modelli, tecniche di benchmarking – Tecniche di analisi dei costi – Modelli organizzativi e processi di lavoro nell'ambito della logistica integrata
ABILITÀ	– Definire gli elementi principali della catena logistica integrata ed i relativi standard di performance tecnica – Valutare input di produzione e commercializzazione dei prodotti per programmare i flussi del ciclo logistico – Definire l'organizzazione dello smistamento, della movimentazione e dello stoccaggio delle merci, ottimizzandone il flusso; – Applicare procedure per l'ottimizzazione dei sistemi di trasporto delle merci – Applicare tecniche di ottimizzazione della pianificazione degli ordini e delle vendite – Valutare e confrontare, sia dal punto di vista tecnico che di budget, tra possibili soluzioni logistiche, comprese soluzioni ICT a supporto del ciclo logistico integrato programmato, – Individuare elementi di customizzazione dei sistemi informativi gestionali di Logistic planning
RISULTATO	Programmazione dell'integrazione funzionale delle attività fisiche, gestionali ed organizzative per governare il flusso fisico delle merci e delle informazioni dall'acquisizione delle materie prime alla consegna dei prodotti finiti
INDICATORI	– Individuazione elementi e standard di performance e di costo della catena logistica integrata – Valutazione delle diverse possibili soluzioni logistiche – Disegno dei processi di lavoro
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.01 Pianificazione e programmazione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Programmazione del ciclo logistico integrato delle merci in entrata e in uscita – Valutazione e confronto tra possibili soluzioni logistiche – Analisi delle implicazioni di budget – Identificazione e valutazione di soluzioni ICT per la logistica
LIVELLO EQF	6

DEFINIRE IL BUDGET DELLA LOGISTICA	
CONOSCENZE	– Tecniche di budgeting – Modelli e tecniche di marketing di acquisto – Tecniche di value analysis per la scelta tra alternative di fornitura – Elementi di contabilità industriale – Elementi di contrattualistica fornitori
ABILITÀ	– Individuare gli elementi utili alla definizione del budget dedicato alla logistica in coerenza con esigenze e politiche aziendali – Individuare i costi della supply chain – Elaborare e mettere a disposizione elementi informativi utili alla definizione della politica dei prezzi – Effettuare valutazioni make or buy in relazione ai diversi servizi logistici – Negoziare soluzioni logistiche con fornitori di servizi logistici, grandi clienti e fornitori
RISULTATO	Budget dedicato alla logistica definito anche in rapporto a valutazioni make or buy.
INDICATORI	– Analisi dei costi – Valutazione make or buy – Definizione piano di investimenti e di spesa
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.01 Pianificazione e programmazione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Valutazione e confronto tra possibili soluzioni logistiche – Analisi delle implicazioni di budget – Collaborazione alla definizione della politica aziendale dei prezzi – Negoziazione di soluzioni logistiche con fornitori di servizi logistici, grandi clienti e fornitori
LIVELLO EQF	6

IMPLEMENTARE IL SISTEMA DI CONTROLLO DEL PIANO LOGISTICO	
CONOSCENZE	– Metodi statistici per l'analisi dei dati – Metodologie di controllo della qualità dei processi produttivi – Modelli di controllo della supply chain – Principi e metodi del controllo di gestione – Modelli, tecniche e strumenti di monitoraggio – Caratteristiche e funzionalità dei software per la gestione del monitoraggio e della valutazione nell'ambito della logistica integrata
ABILITÀ	– Individuare gli indicatori, criteri, metodologie e strumenti per il monitoraggio del piano logistico e la valutazione della performance – Elaborare analisi relative all'implementazione del piano ed individuare criticità e scostamenti – Individuare elementi ed azioni correttive per il superamento degli elementi di criticità o per far fronte a cambiamenti intercorsi nel contesto e/o nei fabbisogni – Valutare le prestazioni dei fornitori di servizi – Adottare procedure e tecniche per la realizzazione di attività di audit
RISULTATO	Sistema di monitoraggio e controllo definito ed implementato in tutte le sue componenti
INDICATORI	– Definizione del sistema di monitoraggio e controllo – Analisi dei dati di performance – Individuazione di eventuali interventi correttivi
DA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 11.01.01 Pianificazione e programmazione dei flussi di merce in entrata e in uscita Attività: – Monitoraggio e controllo della implementazione dei piani di logistica – Monitoraggio e controllo della supply chain
LIVELLO EQF	6

Profilo

Operatore del confezionamento dei prodotti alimentari

Denominazione del Profilo

Operatore del confezionamento dei prodotti alimentari

Descrizione del profilo

L'Operatore del confezionamento dei prodotti alimentari si occupa della conduzione di impianti e macchinari atti al confezionamento (imbottigliamento, inscatolamento, invasatura, sottovuoto, ecc.) di prodotti alimentari di diversa natura, svolgendo anche attività di imballaggio ed etichettatura.

Si relaziona sia con il responsabile della produzione che con figure preposte al controllo della qualità.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.2.8.1.0 Addetti a macchine confezionatrici e al confezionamento di prodotti industriali

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

89.92.10 Imballaggio e confezionamento di generi alimentari

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Gestione dei processi di produzione, trasformazione e confezionamento di prodotti alimentari

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Confezionamento ed etichettatura

- **Aree di attività**

AdA 02.01.08 Confezionamento ed etichettatura

Profilo inserito nel GdC

RA1: Realizzare il confezionamento (primario, secondario e terziario) dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi, eseguendo preventivamente la sterilizzazione, il risciacquo e la soffiatura delle diverse tipologie di bottiglie e contenitori e il successivo imbottigliamento, invasamento, riempimento, tappatura e sigillatura dei contenitori e delle confezioni

RA2: Realizzare il confezionamento (primario, secondario e terziario) dei prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere, utilizzando i macchinari per il riempimento e il dosaggio e la successiva chiusura/sigillatura delle confezioni

RA3: Eseguire l'etichettatura dei prodotti alimentari, predisponendo le etichette sulla base degli elementi richiesti per garantirne la tracciabilità e l'identificazione automatica dei lotti di produzione

Competenze	
CURARE ETICHETTATURA E TRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI CONFEZIONATI	
CONOSCENZE	
– Principali riferimenti normativi in materia di imprese, filiere e tracciabilità dei prodotti agroalimentari – Principali processi produttivi e lavorativi della filiera agro-alimentare – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP e igiene dei prodotti alimentari – Terminologia relativa a: bar code, lotti di produzione, lotti di scadenza, ... – Tracciabilità ed etichettatura prodotti agro-alimentari – Caratteristiche e funzionalità delle tecnologie AIDC (Automatic Identification and Data Capture)	
ABILITÀ	
– Adottare modalità di identificazione e codificazione automatica definendo una produzione per lotti – Adottare modalità di confezionamento ed etichettatura conformi agli standard di sicurezza e qualità del prodotto alimentare – Riconoscere gli elementi richiesti per la tracciabilità in entrata ed in uscita dei diversi prodotti (identificazione operatori, prodotti, trasformazioni, ecc.) – Predisporre le etichette – Verificare il corretto svolgimento delle operazioni di codifica e di etichettatura dei prodotti finiti, sulla base dei parametri di sicurezza e qualità definiti	
RISULTATO	
Codifica ed etichettatura realizzate secondo le procedure e gli standard aziendali	
INDICATORI	
– Predisposizione delle etichette ed etichettatura – Verifica identificazione e codificazione	
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 02.01.08 Confezionamento ed etichettatura	
Attività:	
– Esecuzione delle operazioni di identificazione e codificazione automatica dei lotti di produzione – Predisposizione delle etichette ed esecuzione dell'etichettatura in conformità degli standard previsti	
LIVELLO EQF	
3	

REALIZZARE IL CONFEZIONAMENTO DEI PRODOTTI ALIMENTARI SOLIDI, GRANULARI E IN POLVERE	
CONOSCENZE	– Proprietà e caratteristiche dei materiali delle soluzioni di packaging per il confezionamento dei prodotti alimentari solidi, granulari ed in polvere – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari per il riempimento, il dosaggio dei prodotti e per la chiusura e sigillatura delle confezioni – Tecniche di confezionamento, anche sottovuoto, di prodotti alimentari solidi, granulari ed in polvere – Principali caratteristiche fisiche e biologiche dei prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere in relazione alle modalità di conservazione e confezionamento – Principali riferimenti normativi (HACCP) in materia di confezionamento dei prodotti alimentari solidi, granulari ed in polvere – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne il confezionamento dei prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere
ABILITÀ	– Impostare i parametri di funzionamento dei macchinari in funzione del tipo di operazione e di prodotto alimentare solido, granulari e in polvere da confezionare – Predisporre la linea di lavoro per le diverse lavorazioni previste dal piano di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di confezionamento dei prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere – Rilevare anomalie nei processi di lavorazione e definire interventi di ripristino – Operare il confezionamento dei prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti alimentari solidi, granulari ed in polvere confezionati nel rispetto degli standard previsti.
INDICATORI	– Esecuzione delle operazioni di riempimento e dosaggio dei prodotti – Impostazione parametri macchinari – Esecuzione delle operazioni di chiusura e sigillatura delle confezioni
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.01.08 Confezionamento ed etichettatura Attività: – Esecuzione delle operazioni di chiusura e sigillatura delle confezioni attraverso l'utilizzo di macchinari (macchine tappatrici, macchine confezionatrici sottovuoto, ecc.) – Esecuzione delle operazioni di riempimento e dosaggio di prodotti alimentari solidi, granulari e in polvere
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE IL CONFEZIONAMENTO DEI PRODOTTI ALIMENTARI LIQUIDI, SEMILIQUIDI E PASTOSI	
CONOSCENZE	– Proprietà e caratteristiche dei materiali e delle soluzioni di packaging per il confezionamento dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari per l'imbottigliamento, l'invasettamento, il riempimento e l'asciugatura delle bottiglie in pet – Tecniche di imbottigliamento, invasettamento, riempimento, tappatura e sigillatura, sterilizzazione e risciacquo di contenitori e confezioni – Principali caratteristiche fisiche e biologiche dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi in relazione alle modalità di conservazione e confezionamento – Principali riferimenti normativi (HACCP) in materia di confezionamento dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne il confezionamento dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi
ABILITÀ	– Impostare i parametri di funzionamento dei macchinari in funzione del tipo di operazione e di prodotto alimentare liquido, semiliquido e pastoso da confezionare – Predisporre la linea di lavoro per le diverse lavorazioni previste dal piano di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di confezionamento dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi – Rilevare anomalie nei processi di lavorazione e definire interventi di ripristino – Operare il confezionamento dei prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi confezionati nel rispetto degli standard previsti.
INDICATORI	– Esecuzione delle operazioni di imbottigliamento, invasettamento e riempimento dei contenitori – Asciugatura di bottiglie e contenitori – Esecuzione delle operazioni di tappatura e sigillatura delle confezioni
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.01.08 Confezionamento ed etichettatura Attività: – Avvio e conduzione della macchina soffiatrice per l'asciugatura di bottiglie e contenitori – Esecuzione delle operazioni di imbottigliamento, invasettamento e riempimento di contenitori di prodotti alimentari liquidi, semiliquidi e pastosi – Esecuzione delle operazioni di tappatura e sigillatura dei contenitori e/o confezioni attraverso l'utilizzo di macchinari (macchine tappatrici, macchine confezionatrici, ecc.) – Gestione della fase di sterilizzazione e risciacquo di bottiglie e contenitori
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per il confezionamento dei prodotti alimentari – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per il confezionamento dei prodotti alimentari – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari per il confezionamento dei prodotti alimentari
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di attrezzature, macchinari e utensili per il confezionamento dei prodotti alimentari – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.01.08 Confezionamento ed etichettatura Attività: – Monitoraggio e verifica degli impianti e dei macchinari di confezionamento
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore della panificazione

Denominazione del Profilo

Operatore della panificazione

Descrizione del profilo

L'Operatore della panificazione si occupa della produzione di prodotti di panetteria artigianale, sia attraverso lavorazioni di tipo manuale che attraverso l'utilizzo di macchinari e strumentazioni. Realizza gli impasti, cura la lievitazione e si occupa della cottura e dell'esecuzione di finiture e decorazioni sui prodotti. Si relaziona con i responsabili della produzione.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.2.1 Panettieri

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.71.20 Produzione di pasticceria fresca

10.71.10 Produzione di prodotti di panetteria freschi

10.72.00 Produzione di fette biscottate, biscotti; prodotti di pasticceria conservati

10.73.00 Produzione di paste alimentari, di cuscus e di prodotti farinacei simili

10.85.05 Produzione di piatti pronti a base di pasta

10.85.09 Produzione di pasti e piatti pronti di altri prodotti alimentari

10.89.09 Produzione di altri prodotti alimentari nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di farine, pasta e prodotti da forno

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione artigianale di pasta e prodotti da forno

- **Aree di attività**

AdA ~~2.144.429~~ 02.02.06 Produzione artigianale di prodotti di panetteria

Profilo inserito nel GdC

RA1: Compiere la spezzatura e la formatura dei prodotti di panetteria artigianale, a partire dal tipo di impasti realizzati, curando il controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione e le successive operazioni di lievitazione dei semilavorati

RA2: Realizzare la cottura dei prodotti di panetteria artigianale, provvedendo al successivo controllo della fase di raffreddamento

RA3: Eseguire le finiture e le decorazioni dei prodotti di panetteria artigianale, preparando preventivamente i complementi necessari per la guarnizione

Competenze
REALIZZARE L'IMPASTO DI PRODOTTI DI PANETTERIA
CONOSCENZE
– Processo di lavorazione dei prodotti di panetteria – Tipologia di grani, cereali e farine utilizzati nella produzione di panetteria artigianale: caratteristiche fisiche, chimiche, biologiche, nutrizionali e organolettiche, indicatori di qualità – Tecniche di manipolazione dell'impasto – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari e attrezzature e per la lavorazione dell'impasto – Dosaggi degli ingredienti in relazione alla quantità ed alla tipologia di impasti da realizzare – Principali reazioni fisico chimiche e microbiologiche relative alla lavorazione degli impasti – Disciplinari e linee guida per la produzione di prodotti di panetteria tipici e speciali (senza glutine, bio, ...) – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla realizzazione degli impasti
ABILITÀ
– Leggere le caratteristiche fisico – chimiche e comportamentali degli ingredienti (acqua, sale, farina, strutto, ecc.) durante la lavorazione e gramolatura dell'impasto – Riconoscere qualità, caratteristiche organolettiche delle materie prime – Selezionare la composizione di impasti base in funzione del tipo di prodotto da realizzare tenendo conto delle condizioni ambientali esterne – Utilizzare macchinari, attrezzature, tecniche e metodiche adeguate alla lavorazione dei diversi tipi di impasto e di prodotto (bio, senza glutine, ...) – Realizzare l'impastamento dei prodotti lievitati – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di impasto e conservazione delle materie prime e dei semilavorati – Applicare tecniche di igienizzazione di attrezzature, macchinari e utensili per la realizzazione degli impasti sulla base delle procedure standard
RISULTATO
Impasti lavorati secondo la ricetta e le procedure previste.
INDICATORI
– Controllo processo d'impasto – Controllo qualità materie prime in ingresso – Lavorazione impasti – Programmazione e preparazione delle miscele d'impasto
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR
AdA 02.02.06 Produzione artigianale di prodotti di panetteria
Attività:
– Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di prodotti di panetteria artigianale – Cura della conservazione delle materie prime e dei semilavorati per la panetteria artigianale – Realizzazione e gestione dei processi di impastamento dei diversi prodotti lievitati

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA FORMATURA DELL'IMPASTO	
CONOSCENZE	– Tecniche di manipolazione dell'impasto: formatura, cilindratura, ecc. – Tipologia, caratteristiche e modalità di funzionamento dei principali macchinari e attrezzature e per la formatura – Disposizioni e normative specifiche per la conservazione ed il trattamento di semilavorati destinati ad esigenze alimentari speciali – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla formatura dell'impasto – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la formatura dell'impasto
ABILITÀ	– Applicare tecniche e procedure manuali di formatura e cilindratura trasformando l'impasto in un semilavorato – Utilizzare macchinari per la formatura: cilindratrice, spezzettatrice, macchinari di laminazione dei prodotti da forno – Riconoscere al tatto consistenza dell'impasto: elasticità, umidità, rigidità, ecc. – Rilevare anomalie nell'impasto e tradurle in armonizzazioni ulteriori – Applicare tecniche di igienizzazione di attrezzature, macchinari e utensili per la realizzazione della formatura sulla base delle procedure standard – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di formatura dell'impasto – Operare la formatura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti di panetteria formati secondo la ricetta e le procedure previste
INDICATORI	– Realizzazione spezzatura – Realizzazione formatura – Conservazione semilavorati
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.06 Produzione artigianale di prodotti di panetteria Attività: – Gestione del processo di formatura dell'impasto dei prodotti di panetteria artigianale – Cura della conservazione delle materie prime e dei semilavorati per la panetteria artigianale
LIVELLO EQF	3

PREDISPORRE LA LIEVITAZIONE DELLE FORME DI IMPASTOI	
CONOSCENZE	– Sistemi di misurazione del grado di lievitazione – Caratteristiche ed impieghi dei diversi sistemi di lievitazione (fisici, chimici, biologici, naturali) – Attrezzature e utensili da impiegare nel processo di conservazione di materie prime e semilavorati alimentari – Principali reazioni fisico chimiche e microbiologiche relative alla lievitazione – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla lievitazione delle forme da impasto
ABILITÀ	– Determinare l'ambientazione ottimale delle celle di lievitazione: umidità, temperatura, ecc. – Riconoscere comportamenti e trasformazioni fisico chimiche del semilavorato – Rilevare anomalie nel processo di lievitazione ed adottare i comportamenti conseguenti per la loro risoluzione – Valutare la consistenza dei prodotti di panetteria e determinare modalità e tempi della lievitazione in base al sistema adottato – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lievitazione – Monitorare il processo di lievitazione
RISULTATO	Prodotti di panetteria lievitati secondo ricetta
INDICATORI	– Programmazione celle di lievitazione – Supervisione del processo di lievitazione – Verifica al tatto della consistenza fisica dei semilavorati
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.06 Produzione artigianale di prodotti di panetteria Attività: – Gestione e monitoraggio del processo e dei cicli di lievitazione dei prodotti di panetteria artigianale – Cura della conservazione delle materie prime e dei semilavorati per la panetteria artigianale
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA COTTURA DEI PRODOTTI DI PANETTERIA	
CONOSCENZE	– Principali caratteristiche e modalità di funzionamento dei forni – Caratteristiche dei complementi per le guarnizioni – Procedure e strumenti di controllo del processo di cottura per prodotti di panetteria – Procedure di allestimento, pulizia e manutenzione del forno – Principali reazioni fisico-chimiche e microbiologiche nella cottura dei prodotti di panetteria – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla cottura dei prodotti da forno – Disposizioni normative in materia di etichettatura del pane – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la cottura dei prodotti di panetteria
ABILITÀ	– Determinare l’ambientazione ottimale dei forni in relazione alle caratteristiche fisiche ed organolettiche desiderate – consistenza, forma, peso, ecc. – Leggere comportamenti reattivi del prodotto nel forno in relazione ai diversi gradi di temperatura – evaporazione eccessiva dell’acqua, volatilizzazione sostanze aromatiche, sviluppi anomali del volume del pane, ecc. – Rilevare anomalie nei processi di cottura ed adottare i comportamenti conseguenti per la loro risoluzione, anche procedendo a modifiche sul processo (temperatura, tempi, ecc.) – Valutare la qualità dei prodotti individuando eventuali difetti e relative cause – Applicare procedure di pulizia e manutenzione dei forni a fine utilizzo – Eseguire finitura e decorazioni dei prodotti di panetteria – Preparare i complementi per le guarnizioni – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di cottura – Operare la cottura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti di panificazione finiti
INDICATORI	– Programmazione forni di cottura – Supervisione del processo di cottura – Verifica colore, consistenza, friabilità, sapore
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.06 Produzione artigianale di prodotti di panetteria Attività: – Esecuzione e monitoraggio della cottura di prodotti di panetteria artigianale – Preparazione di complementi per la guarnizione – Realizzazione della finitura dei prodotti di panetteria artigianale
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore della trasformazione di frutta ed ortaggi

Denominazione del Profilo

Operatore della trasformazione di frutta e ortaggi

Descrizione del profilo

L' Operatore della trasformazione di frutta e ortaggi si occupa della produzione di prodotti derivati a partire da materie prime vegetali, attraverso la conduzione di macchinari differenziati in funzione del prodotto, del tipo di lavorazione e/o delle modalità e tecnologie di conservazione. Si occupa della manutenzione e della pulizia dei macchinari e dello smaltimento degli scarti di lavorazione
Si relaziona sia con gli altri operatori che con il responsabile della produzione

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.3.3 Conservieri

7.3.2.4.1 Conduttori di macchinari per la cernita e la calibratura di prodotti ortofrutticoli

7.3.2.4.2 Conduttori di macchinari per la conservazione di frutta e verdura

7.3.2.4.3 Conduttori di macchinari per la conservazione di legumi e riso

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.31.00 Lavorazione e conservazione delle patate

10.32.00 Produzione di succhi di frutta e di ortaggi

10.39.00 Lavorazione e conservazione di frutta e di ortaggi (esclusi i succhi di frutta e di ortaggi)

10.41.10 Produzione di olio di oliva da olive prevalentemente non di produzione propria

10.41.20 Produzione di olio raffinato o grezzo da semi oleosi o frutti oleosi prevalentemente non di produzione propria

10.41.30 Produzione di oli e grassi animali grezzi o raffinati

10.42.00 Produzione di margarina e di grassi commestibili simili

10.81.00 Produzione di zucchero

10.82.00 Produzione di cacao in polvere, cioccolato, caramelle e confetterie

10.62.00 Produzione di amidi e di prodotti amidacei (inclusa produzione di olio di mais)

10.83.01 Lavorazione del caffè

10.83.02 Lavorazione del tè e di altri preparati per infusi

10.84.00 Produzione di condimenti e spezie

10.85.03 Produzione di piatti pronti a base di ortaggi

10.89.01 Produzione di estratti e succhi di carne

10.91.00 Produzione di mangimi per l'alimentazione degli animali da allevamento

10.86.00 Produzione di preparati omogeneizzati e di alimenti dietetici

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di prodotti vegetali

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione di prodotti vegetali

- **Aree di attività**

AdA 02.04.01 Produzione di nettari, succhi e confetture

Profilo inserito nel GdC

RA1: Preparare il prodotto semilavorato (polpa), sulla base delle caratteristiche della frutta da lavorare e del prodotto finale da realizzare, effettuando preventivamente il controllo qualitativo organolettico delle materie prime e le operazioni di taglio e denocciolatura e svolgendo successivamente la macinazione, tritaturazione e/o spremitura, estrazione e setacciatura della frutta

RA2: Preparare il composto finito, dosando il prodotto semilavorato e gli altri ingredienti, procedendo con la pastorizzazione, stabilizzazione, assemblaggio e filtrazione

RA3: Eseguire la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione, nel rispetto dei protocolli previsti, smaltendo gli scarti di produzione (solidi o liquidi) controllando le acque di processo e quelle di sanificazione degli impianti nel rispetto delle prescrizioni normative vigenti

AdA 02.04.02 Produzione di conserve vegetali

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Effettuare il primo trattamento delle materie prime, realizzando il controllo qualitativo organolettico e le attività di lavaggio, cernita ed invio dei prodotti vegetali alle diverse linee di produzione.

RA2: Preparare il prodotto finito (polpa, succo, passati, concentrati, pelati, ecc.), eseguendo le diverse lavorazioni di trasformazione (pelatura, macinazione, tritaturazione, scottatura, passatura, raffinazione, ecc.), a seconda della tipologia del prodotto finale da realizzare, procedendo con la successiva pastorizzazione

RA3: Eseguire la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione, nel rispetto dei protocolli previsti, smaltendo gli scarti di produzione (solidi o liquidi) controllando le acque di processo e quelle di sanificazione degli impianti nel rispetto delle prescrizioni normative vigenti

AdA 02.04.03 Produzione prodotti di IV Gamma

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Realizzare la mondatura e cernita delle materie prime, provvedendo preventivamente all'immagazzinamento delle stesse nella zona coibentata e refrigerata a temperatura controllata, eseguendo i controlli visivi e/o meccanici dei prodotti vegetali tagliati e lavati, prima dell'invio alle diverse linee di produzione

RA2: Eseguire il lavaggio e l'asciugatura del prodotto vegetale, sulla base delle indicazioni previste dalla normativa di settore e della tipologia di materia prima trattata

RA3: Eseguire il controllo delle acque di processo e di sanificazione, provvedendo preventivamente alla detersione, igienizzazione e sanificazione degli impianti di produzione, nel rispetto delle prescrizioni normative vigenti

Competenze	
TRATTAMENTO MATERIE PRIME E SEMILAVORATI VEGETALI	
CONOSCENZE	– Principali riferimenti normativi in materia di imprese e filiere di trasformazione ortofrutticola – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle principali macchine ed attrezzature utilizzate nel trattamento delle materie prime e dei semilavorati vegetali – Tipologia di ortaggio e frutta e relative caratteristiche merceologiche, nutrizionali, chimiche, fisiche e organolettiche – Processi di preparazione e primi trattamenti di frutta e ortaggi (lavaggio, mondatura, macinazione, triturazione, spremitura, estrazione...) – Tipologia di scarti non idonei al riutilizzo e procedure di smaltimento – Tecniche manuali di cernita e mondatura delle materie prime alimentari – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP e igiene di materie prime e semilavorati vegetali – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne il trattamento di materie prime e semilavorati vegetali
ABILITÀ	– Utilizzare macchinari e tecniche per le operazioni di primo trattamento di frutta e ortaggi (cernita, mondatura, lavaggio, macinazione, triturazione, spremitura, estrazione, setacciatura, taglio, frazionamento ...) – Individuare e selezionare le materie prime sulla base dei parametri definiti dal programma di produzione – Applicare le procedure di smaltimento degli scarti dei processi di trattamento e trasformazione di frutta e ortaggi – Identificare e monitorare le caratteristiche e la qualità delle materie prime e semilavorati in entrata – Applicare tecniche manuali di cernita e mondatura delle materie prime – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lavorazione e conservazione di prodotti vegetali – Operare il trattamento delle materie prime e dei semilavorati vegetali nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Materie prime e semilavorati vegetali predisposti per la lavorazione.
INDICATORI	– Preparazione delle materie prime e dei semilavorati per le successive lavorazioni – Smaltimento degli scarti di lavorazione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.04.01 Produzione di nettari, succhi e confetture Attività: – Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di nettari, succhi e confetture – Realizzazione del taglio/tritatura, denocciolatura/detorsolatura per ottenere il semilavorato (polpa) AdA 02.04.02 Produzione di conserve vegetali

Attività:

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di conserve vegetali
- Destinazione della materia prima in base alla tipologia di prodotto
- Realizzazione del lavaggio del prodotto e eliminazione degli inerti eventualmente presenti
- Realizzazione della cernita manuale o ottica

AdA 202.04.03 Produzione prodotti di IV Gamma**Attività:**

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di prodotti di IV Gamma
- Esecuzione della pulizia del prodotto vegetale
- Gestione del processo di pulitura a secco (vibrovagliatori, ecc.) del prodotto
- Gestione della fase di raffreddamento del prodotto
- Realizzazione delle operazioni di taglio/rifilo, cernita, calibratura del prodotto di IV Gamma

LIVELLO EQF

3

LAVORAZIONE E CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI VEGETALI	
CONOSCENZE	– Principali processi produttivi, tecnologie e fasi di lavorazione del ciclo di trasformazione di frutta ed ortaggi in funzione delle diverse tipologie di prodotto (cottura, omogeneizzazione, concentrazione, essiccamento, ...) – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari utilizzati nella lavorazione/trasformazione – Metodi, tecniche e tecnologie per la conservazione e salvaguardia della qualità dei prodotti vegetali (correzione di acidità, stabilizzazione, standardizzazione, pastorizzazione, raffreddamento, ecc.) – Principali tipologie di reazioni fisico-chimiche e microbiologiche legate alla trasformazione e conservazione dei prodotti vegetali – Principali riferimenti normativi (HACCP) in materia di lavorazione e conservazione dei prodotti vegetali – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la lavorazione di prodotti vegetali
ABILITÀ	– Impostare i parametri di funzionamento dei macchinari in funzione del tipo di lavorazione da effettuare, della tipologia di frutta/ortaggio (frutta fresca o secca, ortaggi, agrumi), del prodotto finale da realizzare e del tipo di conservazione (polpa, succo, passati, concentrati, pelati, polveri, ecc.) – Identificare eventuali anomalie in fase di lavorazione – Verificare la qualità del prodotto durante e al termine del processo di lavorazione – Eseguire la selezione ed il dosaggio delle materie e degli altri ingredienti/additivi durante le diverse fasi del ciclo produttivo – Riconoscere le trasformazioni chimico-fisiche degli alimenti durante le fasi di lavorazione (cottura, omogeneizzazione, concentrazione, essiccamento ecc.) – Utilizzare tecniche di raffreddamento, surgelazione e abbattimento dei prodotti alimentari (e dei semilavorati) ai fini della conservazione o della distribuzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lavorazione e conservazione di prodotti vegetali – Operare la lavorazione dei prodotti vegetali nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Prodotti vegetali realizzati secondo gli standard e le procedure previsti.
INDICATORI	– Realizzazione delle miscele/degli assemblaggi delle materie prime – Elaborazione semilavorati e lavorati alimentari – Applicazione procedure e tecniche di conservazione – Realizzazione di test sulle lavorazioni intermedie – Controllo della qualità del prodotto finito secondo gli standard definiti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.04.01 Produzione di nettari, succhi e confetture Attività: – Assemblaggio dei semilavorati per la realizzazione della ricetta

- Esecuzione del trattamento di pastorizzazione e stabilizzazione della materia prima trattata (purea)
- Esecuzione dell'eventuale filtrazione della materia prima trattata (purea)
- Realizzazione del processo di omogeneizzazione del prodotto

AdA 02.04.02 Produzione di conserve vegetali

Attività:

- Esecuzione del trattamento di pastorizzazione e eventuale trattamento in evaporatori della materia prima trattata
- Realizzazione delle operazioni di taglio, pelatura, macinazione, triturazione, scottatura, passatura, raffinazione, ecc. degli ortaggi

AdA 02.04.03 Produzione prodotti di IV Gamma

Attività:

- Gestione della fase di asciugatura del prodotto
- Realizzazione della fase di essiccamento del prodotto
- Realizzazione della fase di lavaggio

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LO SMALTIMENTO DEGLI SCARTI DI PRODUZIONE	
CONOSCENZE	– Principali riferimenti normativi e procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione e per il controllo delle acque di processo – Caratteristiche e tipologie di scarti idonei e non idonei nei processi di lavorazione di prodotti vegetali – Procedure di riutilizzo degli scarti – Principali riferimenti normativi (HACCP) in materia di riutilizzo degli scarti dei prodotti vegetali – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne lo smaltimento degli scarti liquidi e solidi nelle produzioni alimentari
ABILITÀ	– Applicare procedure per il controllo delle acque di processo – Utilizzare procedure per lo smaltimento di materie prime inutilizzabili e degli scarti – Utilizzare procedure di smaltimento di prodotti inquinanti utilizzati nella lavorazione – Utilizzare metodi e tecniche di smaltimento delle acque di processo e di sanificazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di riutilizzo degli scarti di lavorazione dei prodotti vegetali – Operare lo smaltimento degli scarti di produzione nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Scarti di produzione e acque trattati e smaltiti secondo le procedure previste.
INDICATORI	– Trattamento e smaltimento acque – Smaltimento materie prime non utilizzabili e scarti di produzione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.04.01 Produzione di nettari, succhi e confetture Attività: – Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti per la produzione di nettari, succhi e confetture – Realizzazione delle attività di smaltimento dei sottoprodotti di lavorazione di natura solida e liquida della produzione di nettari, succhi e confetture AdA 02.04.02 Produzione di conserve vegetali Attività: – Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti per la produzione di conserve vegetali – Realizzazione delle attività di smaltimento dei sottoprodotti di lavorazione di natura solida e liquida della produzione di conserve vegetali AdA 02.04.03 Produzione prodotti di IV Gamma Attività: – Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti di produzione dei prodotti di IV Gamma
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Principali riferimenti normativi e procedure per lo smaltimento delle acque di sanificazione – Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per la lavorazione e la trasformazione di frutta e ortaggi – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per la lavorazione e la trasformazione di frutta e ortaggi – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla lavorazione e alla trasformazione di frutta e ortaggi
ABILITÀ	– Applicare procedure per il controllo delle acque di sanificazione degli impianti – Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di attrezzature, macchinari e utensili per la lavorazione ed il trattamento di frutta ed ortaggi – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari e smaltimento degli scarichi realizzato nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.04.01 Produzione di nettari, succhi e confetture Attività: – Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti per la produzione di nettari, succhi e confetture – Realizzazione delle operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione delle macchine e degli impianti di produzione di nettari, succhi e confetture AdA 02.04.02 Produzione di conserve vegetali Attività: – Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti per la produzione di conserve vegetali – Realizzazione operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione delle macchine e degli impianti di produzione di conserve vegetali AdA 02.04.03 Produzione prodotti di IV Gamma

Attività:

- Controllo ed eventuale trattamento delle acque di processo e di quelle usate per la sanificazione degli impianti di produzione dei prodotti di IV Gamma

LIVELLO EQF

3

Profilo

Operatore di gelateria

Denominazione del Profilo

Operatore di gelateria

Descrizione del profilo

L'Operatore di gelateria si occupa della produzione di gelati e prodotti da gelateria, operando sull'intero processo di lavorazione, sia mediante lavorazioni di tipo manuale che attraverso l'utilizzo di macchinari professionali. In base alle ricette miscela, pastorizza, omogeneizza gli ingredienti ed effettua una corretta maturazione, gelatura ed indurimento del prodotto, applicando tecniche specifiche.

Può relazionarsi con i responsabili della produzione e/o con i clienti.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.3.2 Gelatai

7.3.2.9.0 Conduttori di macchinari per la produzione di pasticceria e prodotti da forno

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.51.10 Trattamento igienico del latte

10.51.20 Produzione dei derivati del latte

10.52.00 Produzione di gelati senza vendita diretta al pubblico

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione lattiero e caseario

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione di prodotti lattiero e caseari

- **Aree di attività**

AdA 02.03.06 Produzione di gelati

Profilo inserito nel GdC

RA1: Realizzare le miscele, sulla base delle ricette, eseguendo preventivamente il controllo qualitativo organolettico e la selezione delle materie prime e il successivo bilanciamento dei suoi componenti

RA2: Realizzare la pastorizzazione delle miscele, controllando la successiva fase di raffreddamento e maturazione del prodotto semilavorato

RA3: Produrre il gelato, eseguendo la mantecatura dei semilavorati ed effettuando la loro eventuale variegazione con creme, salse ed elementi inerti (es.: scaglie di cioccolato, granelle, ecc.)

Competenze	
CURARE LA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI E DELLE MATERIE PRIME	
CONOSCENZE	– Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali del latte, delle materie prime e dei prodotti utilizzati nella lavorazione dei gelati e dei prodotti di gelateria – Standard e processi di controllo della qualità delle materie prime alimentari – Sistemi di conservazione e stoccaggio delle materie prime alimentari, dei semilavorati e dei prodotti finiti – Tipologia, caratteristiche e funzionalità di macchinari ed attrezzature per la conservazione di materie prime alimentari, semilavorati e prodotti finiti – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la conservazione di materie prime alimentari, semilavorati e prodotti finiti – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi la conservazione di materie prime alimentari, semilavorati e prodotti finiti
ABILITÀ	– Leggere le caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche ed organolettiche del latte, delle materie prime e dei prodotti utilizzati nella lavorazione dei gelati e dei prodotti di gelateria – Controllare lo stato di conservazione di materie prime e semilavorati stoccati in funzione delle caratteristiche di deperibilità e dei livelli di rotazione – Utilizzare strumentazione ed attrezzature adeguate alla conservazione delle diverse tipologie di alimenti – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di conservazione di materie prime, semilavorati e prodotti finiti di gelateria – Operare la conservazione e lo stoccaggio nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Materie prime, semilavorati e prodotti di gelateria conservati e stoccati secondo gli standard e le procedure previste.
INDICATORI	– Stoccaggio materie prime, semilavorati e prodotti finiti – Utilizzo sistemi di conservazione – Verifica delle caratteristiche organolettiche
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.03.06 Produzione di gelati Attività: – Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di gelati – Cura della conservazione delle materie prime e dei semilavorati per la produzione di gelati
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA MISCELA DELLE MATERIE PRIME	
CONOSCENZE	– Scienza e tecnologia del gelato artigianale – Cenni storici relativi alla tradizione del gelato italiano – Caratteristiche e specificità dei diversi prodotti artigianali di gelateria – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle principali attrezzature e macchinari per la miscelazione delle materie prime – Ricettario base di gelati, semifreddi e prodotti di gelateria – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla miscelazione delle materie prime
ABILITÀ	– Controllare la qualità di materie prime e altri semilavorati e prodotti in avvio alla produzione – Selezionare (tipologia, qualità e quantità) e dosare le materie prime (latte e derivati, frutta, cioccolato, ecc.), gli zuccheri, i prodotti ausiliari e additivi, in base alle ricette e al programma di lavoro – Pesare e miscelare gli ingredienti in base ai parametri definiti nelle ricette – Regolare e controllare il processo di lavorazione in base a parametri fisico-chimici specifici – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di miscelazione delle materie prime – Controllare le fasi di lavorazione, intervenendo in caso di anomalie del processo
RISULTATO	Miscele realizzate secondo le ricette e le procedure previste
INDICATORI	– Dosaggio e miscelazione delle materie prime
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.03.06 Produzione di gelati Attività: – Individuazione delle materie prime più idonee alla produzione di gusti di gelato – Realizzazione del bilanciamento delle ricette di produzione – Realizzazione delle miscele di base (gialla, bianca e frutta)
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA GELATURA	
CONOSCENZE	– Principali reazioni fisico, chimiche e microbiologiche delle miscele e dei loro ingredienti relative alla realizzazione della gelatura – Tipologie e tecniche di variegazione – Tipologia, caratteristiche e funzionalità di macchinari ed attrezzature per la gelatura (pastorizzazione, raffreddamento, maturazione, mantecatura) – Fasi, attività e tecnologie del processo di gelatura – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione della gelatura – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla realizzazione della gelatura
ABILITÀ	– Utilizzare procedure e macchinari per la realizzazione della pastorizzazione delle miscele – Controllare il processo di raffreddamento e maturazione del prodotto semilavorato – Utilizzare procedure e macchinari per la realizzazione della mantecatura del gelato – Applicare metodiche di analisi delle caratteristiche e delle proprietà organolettiche del prodotto finito – Realizzare la variegazione con creme, sale ed elementi inerti – Operare la gelatura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro – Pastorizzare ed omogeneizzare la miscela da gelare impostando i parametri ed avviando il pastorizzatore automatico – Avviare e controllare il processo di maturazione utilizzando appositi macchinari (tini di refrigerazione e maturazione) – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di gelatura
RISULTATO	Prodotto di gelateria realizzato secondo la ricetta e le procedure previste
INDICATORI	– Pastorizzazione e raffreddamento delle miscele – Mantecatura del gelato – Variegazione del gelato
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 02.03.06 Produzione di gelati Attività:	– Gestione del processo di pastorizzazione delle miscele – Verifica del raffreddamento e maturazione a temperature controllate delle miscele di base – Produzione del gelato attraverso il processo di mantecazione – Realizzazione dell'eventuale processo di variegazione con creme, salse, elementi inerti (es. scaglie di cioccolato, granelle, ecc.)
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per la lavorazione dei prodotti di gelateria – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per la lavorazione dei prodotti di gelateria – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla lavorazione dei prodotti di gelateria
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di attrezzature, macchinari e utensili per la lavorazione dei prodotti di gelateria – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di pulizia e manutenzione di impianti e macchinari – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed attrezzature nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.03.06 Produzione di gelati Nessuna attività associata
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore di macelleria

Denominazione del Profilo

Operatore di macelleria

Descrizione del profilo

L'Operatore di macelleria si occupa della macellazione degli animali e della realizzazione e la trasformazione di tagli carnei, utilizzando strumenti ed attrezzature specifiche adeguatamente selezionate, in relazione al tipo di carne, al prodotto da realizzare ed al tipo di lavorazione.

Si relaziona con i responsabili della produzione.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.1.1 Macellai e abbattitori di animali

6.5.1.1.4 Addetti alla conservazione di carni e pesci

7.3.2.1.0 Conduttori di macchinari per la lavorazione e la conservazione della carne e del pesce

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.11.00 Produzione di carne non di volatili e di prodotti della macellazione (attività dei mattatoi)

10.12.00 Produzione di carne di volatili e prodotti della loro macellazione (attività dei mattatoi)

10.13.00 Produzione di prodotti a base di carne (inclusa la carne di volatili)

10.20.00 Lavorazione e conservazione di pesce, crostacei e molluschi mediante surgelamento, salatura eccetera

10.92.00 Produzione di prodotti per l'alimentazione degli animali da compagnia

10.85.01 Produzione di piatti pronti a base di carne e pollame

10.85.02 Produzione di piatti pronti a base di pesce, inclusi fish and chips

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di prodotti a base di carne e di pesce

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di prodotti a base di carne e di prodotti ittici

- **Aree di attività**

AdA02.05.01 Macellazione e prima lavorazione della carne

Profilo inserito nel GdC

RA1: Cura degli animali e degli ambienti, osservando le regole previste nelle ordinanze in materia relativamente alle fasi di scarico, ricovero degli animali e mantenimento in efficienza degli ambienti e degli impianti

RA2: Realizzare la macellazione dell'animale a conclusione della fase di stordimento, nel rispetto della normativa per la macellazione e della normativa sanitaria di riferimento, effettuando le operazioni e i tagli previsti per la macellazione, classificando le carcasse ed eseguendo l'etichettatura e la refrigerazione

RA3: Ottenere i quarti e i tagli anatomici per la porzionatura o semilavorati pronti per la trasformazione e la frollatura all'aria e in celle frigorifere a temperatura costante nel rispetto dei tempi previsti

Competenze	
REALIZZARE LA MACELLAZIONE E LA PRIMA LAVORAZIONE DELLA CARNE	
CONOSCENZE	
– Procedure per la gestione dello scarico e del ricevimento degli animali – Principi di anatomia e fisiologia degli animali – Principali nozioni di merceologia della carne e dei prodotti a base di carne. – Modalità, tecniche ed operazioni di lavorazione e trasformazione della carne: macellazione, eviscerazione, sezionatura, disosso, controlli – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la macellazione e la prima lavorazione della carne – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla macellazione ed alla prima lavorazione della carne – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione della macellazione e della prima lavorazione della carne	
ABILITÀ	
– Applicare tecniche di base ed avanzate di prima lavorazione della carne: scuoiamento, sezionatura, disosso, eviscerazione, taglio, ecc. – Applicare tecniche di macellazione dell'animale: stordimento, sgozzamento, pistola, ecc. – Definire la migliore disposizione dell'animale per avviarne il processo di macellazione – Leggere l'anatomia dell'animale e dei diversi tagli carnei – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di macellazione e prima lavorazione della carne – Operare la macellazione e la prima lavorazione della carne nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro	
RISULTATO	
Macellazione e prime lavorazioni di scuoiamento, eviscerazione, sezionatura e disossatura realizzate secondo le procedure definite, in funzione delle diverse tipologie di carni.	
INDICATORI	
– Posizionamento dell'animale per la macellazione. – Macellazione dell'animale. – Sezionatura, taglio, eviscerazione, disosso carcasse	
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 02.05.01 Macellazione e prima lavorazione della carne	
Attività:	
– Gestione dello scarico e del ricevimento degli animali – Esecuzione delle lavorazioni di macellazione – Individuazione della linea di macellazione idonea	
LIVELLO EQF	
3	

REALIZZARE TAGLI E SEMILAVORATI CARNEI	
CONOSCENZE	– Specie animali d'origine: bovini, ovini, suini, avicoli e cunicoli – Principi di anatomia e caratteristiche dei tagli carnei – Comportamenti fisico-chimici e microbiologici della carne legati alle procedure di lavorazione, trasformazione e conservazione – Tipologie, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la realizzazione di tagli e semilavorati carnei – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla realizzazione di tagli e semilavorati carnei – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione di tagli e semilavorati carnei
ABILITÀ	– Adottare sistemi di conservazione dei tagli carnei e dei semilavorati – Prevedere i comportamenti della carne sottoposta alle differenti tipologie di lavorazione e manipolazione – Riconoscere le diverse tipologie di carni e le caratteristiche fisiche e anagrafiche dei differenti tagli - età, caratteristiche organolettiche, stato di salute, ecc. – Utilizzare la strumentazione adeguata - coltelli, seghe elettriche, ecc. - in relazione agli interventi e caratteristiche della carne – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di realizzazione di tagli e semilavorati carnei – Operare la realizzazione di tagli e semilavorati carnei nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tagli e semilavorati carnei realizzati secondo le procedure definite, in funzione delle diverse tipologie di carni.
INDICATORI	– Preparazione dei tagli e semilavorati carnei – Conservazione dei tagli e semilavorati carnei
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.05.01 Macellazione e prima lavorazione della carne Attività: – Gestione dei tempi di riposo e frollatura – Taglio in mezzene, classificazione e refrigerazione – Realizzazione delle operazioni dei tagli di carne finiti
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA TRASFORMAZIONE DEI TAGLI CARNEI	
CONOSCENZE	– Processo di trasformazione delle carni: fasi, attività e tecnologie. – Comportamenti fisico-chimici e microbiologici della carne legati alle procedure di trasformazione e conservazione – Modalità, tecniche ed operazioni di trasformazione dei tagli carnei – Tipologie, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la trasformazione della carne e la conservazione dei prodotti a base di carne – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla trasformazione dei tagli carnei e la conservazione dei prodotti a base di carne – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la trasformazione dei tagli carnei e la conservazione dei prodotti a base di carne
ABILITÀ	– Definire tipologie di lavorazione e relative tecnologie per la trasformazione dei tagli carnei – Impostare correttamente le diverse fasi di lavorazione dei tagli carnei: tagli, cottura, spillatura, ecc. – Rilevare problemi e criticità di trasformazione dei tagli carnei – Stabilire tempi, temperature, metodi di intervento in relazione alle principali alterazioni organolettiche dei tagli carnei sottoposti a trasformazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di trasformazione dei tagli carnei – Utilizzare la strumentazione adeguata in relazione alle lavorazioni da effettuare ed alla tipologia di carne – Operare la trasformazione dei tagli carnei nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tagli di carne finiti e tagli carnei pronti per la produzione di prodotti semilavorati trattati secondo le procedure previste
INDICATORI	– Cottura e spillatura dei tagli carnei – Taglio della carne
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 2.151.465 02.05.01 Macellazione e prima lavorazione della carne Attività: – Gestione dei tempi di riposo e frollatura – Realizzazione delle operazioni dei tagli di carne finiti – Realizzazione delle operazioni dei tagli di carne pronti per la produzione di prodotti semilavorati (es. : prosciutti, prodotti per la stagionatura, ecc.)
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per la macellazione e per la lavorazione della carne – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Procedure per la gestione e lo smaltimento degli scarti di produzione – Procedure per la cura, la manutenzione e la pulizia degli ambienti di ricovero e di transito degli animali – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per la macellazione e per la lavorazione della carne – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari per la macellazione e per la lavorazione della carne
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di ambienti, attrezzature, macchinari e utensili per la macellazione e per la lavorazione della carne – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Utilizzare procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di pulizia e manutenzione dei macchinari – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari, ambienti ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie degli ambienti e dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.05.01 Macellazione e prima lavorazione della carne Attività: – Cura e manutenzione degli ambienti di ricovero e transito
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore di pasticceria

Denominazione del Profilo

Operatore di pasticceria

Descrizione del profilo

L' Operatore di pasticceria si occupa della progettazione e della produzione di prodotti di pasticceria e cioccolateria, sia attraverso lavorazioni di tipo manuale che attraverso l'utilizzo di macchinari e strumentazioni. Si occupa dell'impasto, della formatura, della cottura e della composizione dei vari prodotti. Si relaziona con i responsabili della produzione.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.3.1 Pasticcieri e cioccolatai

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.71.20 Produzione di pasticceria fresca

10.71.10 Produzione di prodotti di panetteria freschi

10.72.00 Produzione di fette biscottate, biscotti; prodotti di pasticceria conservati

10.73.00 Produzione di paste alimentari, di cuscus e di prodotti farinacei simili

10.85.05 Produzione di piatti pronti a base di pasta

10.85.09 Produzione di pasti e piatti pronti di altri prodotti alimentari

10.89.09 Produzione di altri prodotti alimentari nca

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di farine, pasta e prodotti da forno

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione artigianale di pasta e prodotti da forno

- **Aree di attività**

AdA 02.02.05 Produzione artigianale di prodotti di pasticceria

Profilo inserito nel GdC

RA1: Compiere la formatura dei prodotti di pasticceria artigianale, a partire dal tipo di impasti realizzati, curando il controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione e le successive operazioni di lievitazione dei semilavorati

RA2: Realizzare la cottura dei prodotti da forno, provvedendo al successivo controllo della fase di raffreddamento

RA3: Preparare basi, complementi di farcitura e cioccolato, eseguendo il dosaggio, la miscelazione e la lavorazione dei diversi ingredienti

RA4: Comporre i diversi prodotti di pasticceria artigianale (biscotteria/mignon/torte, cake e crostate/mousse e bavaresi), eseguendo le decorazioni e le eventuali farciture

Competenze	
LAVORAZIONE DI IMPASTI E CREME	
CONOSCENZE	– Tipologie, caratteristiche merceologiche e nutrizionali dei diversi tipi di dessert: caldi, freddi, da porzione e da trancio, mignon, ecc. – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature utilizzate per la lavorazione di impasti base (impastatrice, friggitrice, raffinatrice, laminatoio, ecc.) – Caratteristiche fisiche, chimiche, biologiche, nutrizionali e organolettiche, indicatori di qualità delle materie prime utilizzate nella produzione artigianale di pasticceria – Principali reazioni fisico chimiche e microbiologiche relative alla lavorazione degli impasti – Proprietà, ricette e tecniche di lavorazione delle paste base (sfoglia, biscotto, frolla, lievitate, brisèe, ecc.) e di glasse, paste di mandorla e zucchero (pastigliato, colato, tirato, soffiato, ecc.). – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla lavorazione di impasti e creme – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la lavorazione di impasti e creme – Disciplinari e linee guida per la produzione di prodotti di pasticceria speciali (senza glutine, vegani, ...)
ABILITÀ	– Riconoscere la struttura delle diverse tipologie di impasti, creme e salse base di pasticceria e gelateria – Leggere le caratteristiche fisico – chimiche e comportamentali degli ingredienti durante la lavorazione dell'impasto – Riconoscere qualità, caratteristiche organolettiche delle materie prime e dosaggi degli ingredienti in ingresso in funzione del tipo di prodotto da realizzare – Selezionare la composizione di impasti e creme in funzione del tipo di prodotto da realizzare della temperatura esterna e del livello di umidità – Utilizzare macchinari, attrezzature, tecniche e metodiche adeguate alla lavorazione dei diversi tipi di impasto e dello zucchero – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lavorazione e conservazione di impasti e creme – Applicare tecniche di igienizzazione di attrezzature, macchinari e utensili per la realizzazione degli impasti sulla base delle procedure standard – Operare la lavorazione di impasti e creme nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Impasti e creme lavorati secondo ricetta e nel rispetto delle procedure previste
INDICATORI	– Programmazione della preparazione degli impasti e delle creme – Controllo qualità materie prime e semilavorati – Preparazione degli impasti e delle creme

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 02.02.05 Produzione artigianale di prodotti di pasticceria

Attività:

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di prodotti di pasticceria artigianale
- Gestione del processo di formatura manuale del prodotto da forno
- Realizzazione degli impasti di base (es. : pan di spagna, paste frolle, impasti lievitati, ecc.)
- Realizzazione di basi (es.: creme a base d'uovo, di amidi, coagulate a fuoco indiretto, schiume e emulsioni, ecc.)
- Realizzazione di basi per inserimenti e complementi di farcitura (es.: composte di frutta, gelée di frutta, salse, elementi croccanti, ecc.)

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA FARCITURA E LA DECORAZIONE DEL PRODOTTO DOLCIARIO	
CONOSCENZE	– Sistemi di conservazione di materie prime, semilavorati e prodotti finiti specifici di pasticceria – Tecniche di composizione, farcitura, decorazione e guarnizione dei prodotti di pasticceria – Tecniche di recupero di residui di lavorazione per la realizzazione di decorazioni – Disposizioni e normative specifiche per la conservazione ed il trattamento di semilavorati destinati ad esigenze alimentari speciali – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla farcitura ed alla decorazione di prodotti da pasticceria
ABILITÀ	– Applicare tecniche specifiche di farcitura, decorazione e guarnizione dei prodotti dolciari – Configurare in modo creativo il prodotto finito scegliendo la decorazione in funzione dell'elaborato preparato – Rappresentare disegni e forme utilizzando creme e zucchero – Scegliere decorazioni per elaborati di pasticceria realizzate con la lavorazione del cioccolato e dello zucchero – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di farcitura e decorazione dei prodotti di pasticceria
RISULTATO	Prodotti di pasticceria finiti farciti e decorati nel rispetto degli standard di qualità d'immagine prefissati.
INDICATORI	– Realizzazione della farcitura, decorazione e guarnizione dei prodotti da presentare. – Verifica della corrispondenza tra prodotto da presentare e standard di qualità attesi.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.05 Produzione artigianale di prodotti di pasticceria Attività: – Composizione dei diversi prodotti di pasticceria (biscotteria/mignon/torte, cake e crostate/mousse e bavaresi) – Realizzazione della farcitura e delle decorazioni – Recupero dei residui di pasta sfoglia o di pan di spagna per ulteriori decorazioni
LIVELLO EQF	3

CURARE LA LIEVITAZIONE E LA COTTURA DEI SEMILAVORATI	
CONOSCENZE	– Metodologie e tecnologie per la lievitazione e la cottura dei semilavorati – Principali reazioni fisico chimiche e microbiologiche relative alla lievitazione ed alla cottura di semilavorati di pasticceria – Strumenti di misurazione del processo di lievitazione – Principali caratteristiche e modalità di funzionamento dei forni – Procedure e strumenti di controllo del processo di cottura per prodotti da forno – Procedure di allestimento, pulizia e manutenzione del forno – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla lievitazione ed alla cottura dei prodotti di pasticceria – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione della cottura dei prodotti di panetteria
ABILITÀ	– Leggere comportamenti reattivi del semilavorato nel forno in relazione ai diversi gradi di temperatura – Riconoscere comportamenti e trasformazioni fisico chimiche del semilavorato – Adottare attrezzature tecnologiche ad hoc per la lievitazione dei semilavorati: celle di ferma lievitazione/congelamento – Rilevare anomalie nel processo di lievitazione per effettuarne la messa a punto necessaria e/o eventuali procedure sostitutive della tipologia di processo attivato – Scegliere ed impiegare correttamente gli agenti di lievitazione – Stabilire tempi, temperature e modalità di cottura tenendo conto delle alterazioni fisiche e chimiche degli alimenti – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lievitazione e cottura dei prodotti di pasticceria – Operare la cottura dei prodotti di pasticceria nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Semilavorati realizzati nel rispetto del corretto processo di lievitazione e cottura
INDICATORI	– Predisposizione e supervisione del processo di lievitazione. – Informatura dei semilavorati. – Monitoraggio delle operazioni di cottura e raffreddamento.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.05 Produzione artigianale di prodotti di pasticceria Attività: – Gestione del processo di lievitazione del prodotto da forno – Gestione della cottura dei prodotti da forno
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA LAVORAZIONE DEL CIOCCOLATO	
CONOSCENZE	– Tecniche di lavorazione del cacao e del cioccolato: temperaggio e colatura. – Procedure e tecniche di preparazione praline (praline a lunga conservazione, praline con ganache fresche, praline senza stampi, etc.) – Procedure e tecniche di modellaggio. – Tempi, temperature e modalità del concaggio – Procedura, tecniche e strumenti di amalgama ed impasto degli ingredienti (a caldo e a freddo). – Tecniche di cottura, controllo del loro avanzamento, del raffreddamento e del processo nel suo complesso – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla lavorazione del cioccolato – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione della lavorazione del cioccolato
ABILITÀ	– Selezionare attrezzature e tecniche adeguate alla lavorazione del cioccolato – Applicare tecniche di lavorazione del cioccolato: miscelazione, concaggio, temperaggio e modellazione – Preparare praline e prodotti di cioccolateria applicando le tecniche di temperaggio del caso ed utilizzando appositi attrezzature ed utensili – Individuare gli ingredienti (materie prime e semilavorati) in qualità e quantità adatta alla preparazione di prodotti di cioccolateria – Valutare la qualità di materie prime e semilavorati – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di lavorazione del cioccolato – Operare la lavorazione del cioccolato nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Cioccolato e prodotti di cioccolateria realizzati secondo le procedure e ricette previste
INDICATORI	– Lavorazione cioccolato – Realizzazione di praline
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.02.05 Produzione artigianale di prodotti di pasticceria Attività: – Realizzazione e lavorazione del cioccolato
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore di salumeria

Denominazione del Profilo

Operatore di salumeria

Descrizione del profilo

L'Operatore di salumeria si occupa della lavorazione di carni per la realizzazione di salumi ed insaccati, preparando tagli e miscele, realizzando le operazioni di insaccatura, cottura e fumigazione, utilizzando strumenti ed attrezzature specifiche adeguatamente selezionate, in relazione al tipo di carne, al prodotto da realizzare ed al tipo di lavorazione.

Si relaziona con i responsabili della produzione.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.1.2 Norcini

7.3.2.1.0 Conduttori di macchinari per la lavorazione e la conservazione della carne e del pesce

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.11.00 Produzione di carne non di volatili e di prodotti della macellazione (attività dei mattatoi)

10.12.00 Produzione di carne di volatili e prodotti della loro macellazione (attività dei mattatoi)

10.13.00 Produzione di prodotti a base di carne (inclusa la carne di volatili)

10.20.00 Lavorazione e conservazione di pesce, crostacei e molluschi mediante surgelamento, salatura eccetera

10.92.00 Produzione di prodotti per l'alimentazione degli animali da compagnia

10.85.01 Produzione di piatti pronti a base di carne e pollame

10.85.02 Produzione di piatti pronti a base di pesce, inclusi fish and chips

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di prodotti a base di carne e di pesce

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione di prodotti a base di carne e di prodotti ittici

- **Aree di attività**

AdA 02.05.02 Produzione di insaccati crudi fermentati e non fermentati e cotti

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Effettuare l'insaccatura e le operazioni complementari (es. legatura), a partire dai semilavorati salagionati, controllando preventivamente la qualità delle materie prime, predisponendo gli involucri e triturando e macinando le carni con i prodotti aromatizzanti secondo le ricette previste

RA2: Cuocere l'insaccato mediante immersione in acqua in base ai tempi e alle temperature previste ed effettuando i successivi trattamenti post-cottura (lavaggio, raffreddamento e scolatura)

RA3: Effettuare la fumigazione come tecnica di aromatizzazione e conservazione, verificando le caratteristiche del prodotto (fresco o stagionato) e controllando nel tempo i parametri previsti per la stagionatura

AdA 02.05.03 Produzione di pezzi interi di salumeria crudi, stagionati e cotti

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Preparare il pezzo intero alle successive fasi di lavorazione a partire dalla rifilatura, tolettatura e massaggio ed eseguendo i diversi trattamenti di salagione, lavaggio e raffreddamento

RA2: Cuocere il pezzo intero mediante immersione in acqua in base ai tempi e alle temperature previste ed effettuando i successivi trattamenti post-cottura (lavaggio, raffreddamento, scolatura e pressatura)

RA3: Effettuare la fumigazione come tecnica di aromatizzazione e conservazione, verificando le caratteristiche del prodotto (cotto o stagionato) durante e a conclusione della lavorazione

RA4: Stagionare il pezzo anatomico intero a partire dai semilavorati trattati, effettuando le diverse operazioni di stuccatura (copertura delle carni esposte con sugna, farina, sale, pepe, paprika, ...), secondo i tempi di stagionatura previsti, e la punzonatura per la verifica finale del prodotto

Competenze
ESEGUIRE LA PREPARAZIONE DEI TAGLI CARNEI PER LA REALIZZAZIONE DI SALUMI
CONOSCENZE – Principali nozioni di merceologia della carne – Tipologia e caratteristiche dei prodotti di salumeria – Principi di anatomia e caratteristiche dei tagli carnei – Tipologia, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la realizzazione delle lavorazioni – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla preparazione dei tagli carnei per la realizzazione di salumi – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la preparazione dei tagli carnei per realizzazione di salumi
ABILITÀ – Verificare le caratteristiche organolettiche e la qualità della carne in ingresso – Individuare eventuali problemi e criticità di preparazione dei tagli carnei – Individuare le tecniche adeguate alle diverse tipologie di carne e di lavorazione (preparazione, triturazione della carne, toelettatura, ...) – Realizzare i trattamenti di salagione, lavaggio e raffreddamento dei pezzi in preparazione delle successive lavorazioni – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di preparazione dei tagli carnei per la realizzazione di salumi – Operare la preparazione dei tagli carnei per la realizzazione di salumi nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO Tagli carnei lavorati secondo le procedure definite, in funzione delle diverse tipologie di carni e del tipo di salume da realizzare.
INDICATORI – Lavorazione dei tagli per la realizzazione dei diversi tipi di salumi – Conservazione dei tagli carnei. – Manutenzione delle apparecchiature, strumentazioni e macchinari di lavorazione delle carni.
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 02.05.02 Produzione di insaccati crudi fermentati e non fermentati e cotti Attività: – Esecuzione del controllo qualitativo delle materie prime per la produzione di insaccati – Gestione del processo di preparazione e/o triturazione della carne AdA02.05.03 Produzione di pezzi interi di salumeria crudi, stagionati e cotti Attività: – Realizzazione della toelettatura finale della coscia fresca – Verifica della coscia fresca in ingresso e marchiatura
LIVELLO EQF 3

EFFETTUARE L'INSACCATURA	
CONOSCENZE	– Tecniche di impasto delle carni – Procedure e disciplinari di produzione relativi ai diversi tipi di prodotti insaccati – Tecniche di insaccatura e di legatura, manuale e a macchina – Tipologia e caratteristiche degli involucri naturali e sintetici per la produzione dei vari tipi di insaccati – Tipologia, caratteristiche e proprietà degli ingredienti e degli additivi utilizzati negli impasti – Tipologie, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la realizzazione degli impasti e dell'insaccatura – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla preparazione degli impasti ed all'insaccatura – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la preparazione degli impasti e l'insaccatura
ABILITÀ	– Impastare manualmente o a macchina il macinato con gli ingredienti selezionati, insaccarlo utilizzando l'apposita macchina e provvedere alla legatura – Tenere sotto controllo i valori e le quantità di ingredienti utilizzati al fine di garantirne in ogni fase la tracciabilità – Dosare gli ingredienti e gli additivi necessari, secondo le ricette/disciplinari in relazione alle tipologie di carni e di lavorazioni – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di impasto e di insaccatura – Riconoscere gli involucri, naturali e sintetici, per la produzione dei diversi tipi di insaccati – Realizzare manualmente o a macchina insaccatura e legatura – Operare l'impasto e l'insaccatura nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Salumi insaccati nel rispetto delle procedure previste.
INDICATORI	– Preparazione degli impasti – Predisposizione involucri – Realizzazione insaccatura e legatura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.05.02 Produzione di insaccati crudi fermentati e non fermentati e cotti Attività: – Predisposizione degli involucri da utilizzare per la produzione dei vari tipi di insaccati animali – Realizzazione della legatura degli insaccati manualmente o con macchine automatiche – Realizzazione di miscele di carni macinate con prodotti aromatizzanti
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE IL TRATTAMENTO DEI SALUMI	
CONOSCENZE	– Procedure di produzione a norma nell'ottica delle certificazioni DOP/IGP/STG di qualità e per la produzione dei prodotti biologici – Processo di trattamento dei salumi: tecniche, procedure e tecnologie per la realizzazione di cottura, post -cottura, fumigazione, stagionatura, ... – Comportamenti fisico-chimici e microbiologici dei salumi legati ai diversi trattamenti – Tipologie, caratteristiche e funzionalità delle attrezzature e degli strumenti per la cottura, affumicatura e stagionatura di insaccati e pezzi interi di salumeria – Procedure per la verifica della qualità dei prodotti finiti – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi al trattamento dei salumi – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne il trattamento dei salumi
ABILITÀ	– Gestire il processo di cottura ed eseguire i trattamenti previsti in fase di post cottura – Effettuare la fumigazione secondo le procedure previste, verificando le caratteristiche del prodotto durante ed al termine del trattamento – Monitorare le fasi di stagionatura verificando costantemente i diversi parametri ambientali (areazione, umidità, temperature) dei luoghi di stoccaggio e mediante il controllo visivo ed olfattivo dei prodotti – Rilevare problemi e criticità durante la realizzazione dei trattamenti ed individuare opportuni interventi correttivi – Verificare la qualità dei prodotti finiti – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nei diversi trattamenti – Operare i trattamenti di salumi ed insaccati nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Salumi ed insaccati finiti nel rispetto delle procedure previste.
INDICATORI	– Gestione cottura e post cottura – Realizzazione fumigazione – Monitoraggio stagionatura – Verifica dei prodotti finiti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.05.02 Produzione di insaccati crudi fermentati e non fermentati e cotti Attività: – Gestione del processo di cottura e post-cottura – Controllo dei parametri di umidità e temperatura durante la fase di stagionatura – Gestione del processo di affumicatura di prodotti specifici (es.: salame ungherese, salame napoletano, wurstel, ecc.) – Verifica e valutazione delle caratteristiche del prodotto a ciclo di lavorazione (insaccati freschi) e/o stagionatura (insaccati stagionati) AdA 02.05.03 Produzione di pezzi interi di salumeria crudi, stagionati e cotti Attività:

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Gestione del processo di cottura e post-cottura di pezzi interi di salumeria– Gestione del processo di affumicatura di prodotti specifici (es.: prosciutto cotto, di Praga, bacon, speck, ecc.)– Verifica e valutazione delle caratteristiche del prodotto a ciclo di lavorazione (intero cotto) e/o stagionatura (intero stagionato)– Controllo dei parametri di umidità e temperatura durante la fase di stagionatura della coscia– Sugnatura sulla coscia semi-stagionata e sul prodotto finito– Verifica del prodotto finito attraverso la punzonatura per rilevare eventuali difetti |
|--|

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per la produzione di salumi ed insaccati – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Procedure per la gestione e lo smaltimento degli scarti di produzione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per la produzione di salumi ed insaccati – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari per la produzione di salumi ed insaccati
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di ambienti, attrezzature, macchinari e utensili per la produzione di salumi ed insaccati – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Utilizzare procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di pulizia e manutenzione – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie degli ambienti e dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	Nessuna attività associata
LIVELLO EQF	3

Profilo

Operatore delle lavorazioni lattiero casearie

Denominazione del Profilo

Operatore delle lavorazioni lattiero casearie

Descrizione del profilo

L'Operatore delle lavorazioni lattiero casearie si occupa della lavorazione del latte nelle diverse tipologie di prodotto (fresco, a lunga conservazione, intero, parzialmente scremato, scremato, senza lattosio, ...) e della produzione di panna, burro e formaggi, attraverso l'utilizzo di macchinari di cui cura la pulizia e la sanificazione.

Si relaziona con i responsabili della produzione e con gli addetti al trasporto del latte fresco.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.1.5.0 Artigiani ed operai specializzati delle lavorazioni artigianali casearie

7.3.1.3.0 Addetti alla refrigerazione, trattamento igienico e prima trasformazione del latte

7.3.2.2.0 Conduttori di apparecchi per la lavorazione industriale di prodotti lattiero – caseari

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

10.51.10 Trattamento igienico del latte

10.51.20 Produzione dei derivati del latte

10.52.00 Produzione di gelati senza vendita diretta al pubblico

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Lavorazione e produzione lattiero e caseario

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione di prodotti lattiero e caseari

- **Aree di attività**

AdA 02.03.01 Produzione di latte alimentare

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Realizzare la lavorazione del latte, nel rispetto delle procedure previste dal manuale HACCP per le aziende del settore lattiero-caseario, procedendo preventivamente al controllo qualitativo organolettico, alla filtrazione e alla pulizia, alla successiva scrematura, sterilizzazione, pastorizzazione, microfiltrazione e omogeneizzazione

RA2: Eseguire la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione, nel rispetto dei protocolli previsti, smaltendo gli scarti di produzione (solidi o liquidi) e controllando le acque di processo e quelle di sanificazione degli impianti nel rispetto delle prescrizioni normative vigenti

AdA 02.03.04 Produzione di panna e burro

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Preparare il burro, eseguendo la pastorizzazione della crema, nel rispetto dei tempi e procedure previste per le fasi di stabilizzazione e raffreddamento/cristallizzazione della panna, svolgendo le successive operazioni di inoculazione di colture batteriche selezionate e burrificazione automatica (zangolatura, lavaggio e impastamento del burro a freddo)

RA2: Effettuare i trattamenti per decolesterolizzare il burro, sulla base dei parametri previsti dalla normativa di riferimento, eseguendo le operazioni specifiche (aggiunta delle ciclodestrine e altre operazioni consentite) e di centrifugazione della crema con lo scopo di ridurre il contenuto in colesterolo e di salatura

AdA 02.03.05 Produzione di yogurt

Profilo associato a tutti i RA

RA1: Realizzazione del processo di omogeneizzazione del latte pastorizzato, avendo cura di verificare che il latte impiegato risponda ai requisiti di integrità sanitaria e organolettica

RA2: Effettuare la fermentazione del latte pastorizzato, procedendo alla inoculazione della colonia batterica, nel rispetto della normativa vigente, mantenendo la temperatura costante per tutta la durata del processo

RA3: Eseguire il raffreddamento controllato dello yogurt, procedendo all'eventuale aggiunta di ingredienti aromatizzanti

AdA 02.03.02 Produzione di formaggi freschi e molli

Profilo inserito nel GdC

RA1: Realizzare la pastorizzazione del latte, effettuando preventivamente, sulla base dei protocolli previsti per la produzione di formaggi freschi e molli, il controllo qualitativo organolettico delle materie prime, la filtrazione del latte e procedendo successivamente all'abbassamento controllato della temperatura per la realizzazione dell'acidificazione lattica

RA2: Preparare la pasta di formaggio, sulla base dei protocolli previsti per la produzione di formaggi freschi e molli, effettuando la lavorazione della cagliata, la sgocciolatura e la raccolta del siero idoneo alle altre tipologie di produzione e di salatura della cagliata

RA3: Eseguire la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione, in base ai protocolli previsti, controllando le acque di sanificazione degli impianti nel rispetto delle prescrizioni normative vigenti

AdA-02.03.03 Produzione di formaggi stagionati

Profilo inserito nel GdC

RA1: Realizzare la cagliata, eseguendo preventivamente il controllo qualitativo organolettico e la filtrazione del latte e avviando la pastorizzazione, ove prevista, e il successivo controllo della temperatura per la realizzazione dell'acidificazione lattica e della coagulazione

RA2: Preparare la pasta di formaggio, sulla base dei protocolli previsti per la produzione di formaggi stagionati, effettuando la compressione della cagliata nelle apposite fucelle o fascere, la sgocciolatura del siero in eccesso, e la successiva marchiatura e salatura in salamoia o a secco

RA3: Curare la stagionatura dei formaggi, effettuando la valutazione chimica e sensoriale del livello di mutazioni fisiche, organolettiche e microbiologiche del prodotto finito

Competenze	
EFFETTUARE IL TRATTAMENTO DEL LATTE	
CONOSCENZE	– Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali del latte e standard qualitativi – Standard e processi di controllo della qualità delle materie prime alimentari – Processo di produzione delle diverse tipologie di latte alimentare (fresco, a lunga conservazione, UHT, intero, scremato, ...) – Effetto dei diversi livelli termici e trattamenti sulle caratteristiche del latte e sui suoi elementi costitutivi – Tipologie, caratteristiche e funzionalità delle strumentazioni e dei macchinari per la conservazione e il trattamento del latte alimentare (pastorizzazione, sterilizzazione, scrematura, filtrazione, omogeneizzazione, microfiltrazione, trattamenti per latti delattosati ...) – Principali riferimenti di normativa alimentare relativa alla produzione e commercializzazione del latte alimentare – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi al trasporto, alla conservazione ed al trattamento del latte – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne il trattamento del latte
ABILITÀ	– Valutare la qualità nutrizionale e salutare del latte in ingresso, riconoscendo le caratteristiche produttive d'origine di massima - alimentazione, pascolo, mungitura, ecc – Leggere le caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche ed organolettiche del latte: proteine, grasso, cariche batteriche, ecc. – Eseguire prelievi di prodotto e controlli a campione del latte in ingresso secondo i parametri di controllo di prodotti a marchio DOP/IGP/STG e biologici – Utilizzare strumenti di dosaggio delle materie prime alimentari per la pesatura del latte – Monitorare il processo di trattamento rilevando i parametri e effettuando prelievi di latte – Predisporre la linea di lavoro ed impostare i parametri di funzionamento dei macchinari per i diversi trattamenti previsti dal piano di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di ricevimento, controllo e trattamento del latte – Operare il ricevimento, controllo e trattamento del latte nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Latte verificato nelle sue caratteristiche microbiologiche e trattato nel rispetto delle procedure e degli standard di qualità previsti.
INDICATORI	– Pesatura del latte – Prelevamento campioni di analisi – Ispezione integrità e pulizia contenitori – Impostazione parametri macchinari – Realizzazione lavorazioni e trattamenti

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR**AdA 02.03.01 Produzione di latte alimentare****Attività:**

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di latte
- Esecuzione del processo di microfiltrazione del latte
- Esecuzione della scrematura del latte
- Gestione dei processi termici: pastorizzazione del latte magro e della crema o sterilizzazione
- Realizzazione del processo di omogeneizzazione del latte
- Realizzazione filtrazione e pulizia del latte
- Realizzazione dei trattamenti previsti per latti delattosati

AdA 02.03.05 Produzione di yogurt**Attività:**

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di yogurt
- Preparazione della miscela del latte
- Realizzazione del processo di concentrazione del latte
- Realizzazione del processo di omogeneizzazione e pastorizzazione

AdA 02.03.02 Produzione di formaggi freschi e molli**Attività:**

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di formaggi freschi e molli
- Gestione del processo di pastorizzazione e abbassamento controllato della temperatura per la realizzazione dell'acidificazione lattica
- Realizzazione filtrazione e pulizia del latte per la produzione di formaggi freschi e molli

AdA 02.03.03 Produzione di formaggi stagionati**Attività:**

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di formaggi stagionati

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA PRODUZIONE DI PANNA, BURRO E YOGURT	
CONOSCENZE	– Caratteristiche, comportamento ed esigenze ambientali e nutrizionali dei microrganismi interessati – Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali di panna, burro e yogurt – Processo di produzione: fasi di lavorazione, macchinari e tecnologie – Principali riferimenti di normativa alimentare relativa alla produzione e commercializzazione di panna, yogurt e burro – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla produzione di panna, burro e yogurt – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la produzione di panna, burro e yogurt
ABILITÀ	– Impostare i parametri di funzionamento dei macchinari in funzione del tipo di lavorazione e di prodotto – Monitorare il processo di lavorazione ed individuare esigenze di interventi correttivi – Predisporre la linea di lavoro per le diverse lavorazioni previste dal piano di produzione di panna, burro e yogurt – Effettuare l'aggiunta di ingredienti (es. sale, aromatizzanti, ...) in funzione delle tipologie di prodotto e di fase di lavorazione – Effettuare trattamenti per la decolesterolizzazione del burro – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di produzione di panna, burro e yogurt Realizzare l'inoculazione delle colonie batteriche in funzione del tipo di prodotto – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di produzione – Operare la produzione di latticini nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Panna, burro e yogurt prodotti nel rispetto delle normative e degli standard di qualità previsti
INDICATORI	– Produzione di burro – Produzione di panna – Produzione di yogurt
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 02.03.04 Produzione di panna e burro	
Attività:	
– Realizzazione del processo di stabilizzazione tramite miscelazione delle creme di latte di diversa provenienza – Realizzazione dell'inseminamento di batteri lattici selezionati – Realizzazione della crema dolce da centrifuga e crema acida da affioramento – Realizzazione delle fasi di zangolatura, lavaggio e impastamento del burro a freddo – Realizzazione dei trattamenti previsti per le produzioni di burro salato e decolesterolizzato	
AdA 02.03.05 Produzione di yogurt	
Attività:	

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Esecuzione del raffreddamento a temperatura di inoculazione– Realizzazione dell'inseminamento di batteri lattici selezionati– Esecuzione del raffreddamento a temperatura controllata– Realizzazione dell'eventuale processo di aromatizzazione (es: frutta, granelle, ecc) |
| LIVELLO EQF
3 |

REALIZZARE LA PRODUZIONE DI FORMAGGI	
CONOSCENZE	– Caratteristiche, comportamento ed esigenze ambientali e nutrizionali dei microrganismi interessati – Caratteristiche chimiche, biologiche e nutrizionali dei formaggi freschi e dei formaggi stagionati – Processo di produzione di formaggi freschi e stagionati: fasi di lavorazione, macchinari e tecnologie – Principali riferimenti di normativa alimentare relativa alla produzione e commercializzazione di formaggi freschi e stagionati – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di HACCP relativi alla produzione di formaggi freschi e stagionati – Tecniche di lavorazione dei prodotti caseari: realizzazione e lavorazione della cagliata, stagionatura, ecc. – Reazioni fisico-chimiche e microbiologiche legate al processo produzione di formaggi – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la produzione dei formaggi freschi e stagionati
ABILITÀ	– Eseguire le lavorazioni del processo di produzione dei formaggi: realizzazione e lavorazione della cagliata, stagionatura, ... – Leggere le caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche ed organolettiche del latte e dei prodotti utilizzati nella lavorazione del formaggio – Applicare procedure di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di produzione del formaggio – Effettuare l'aggiunta di ingredienti in funzione del tipo di prodotto – Operare il processo di produzione dei prodotti caseari nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Formaggi freschi e stagionati prodotti nel rispetto delle normative e degli standard di qualità previsti
INDICATORI	– Realizzazione della cagliata – Lavorazione della cagliata – Gestione della stagionatura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.03.02 Produzione di formaggi freschi e molli Attività: – Esecuzione del trattamento della cagliata a temperatura di refrigerazione controllata – Realizzazione della raccolta del siero per successive produzioni (es.: ricotta, siero in polvere, alimento per suini, ecc.) – Realizzazione della salatura del formaggio – Valutazione dello stato di separazione della cagliata dal siero per l'idoneità allo scarico AdA 02.03.03 Produzione di formaggi stagionati Attività: – Gestione delle caldaie nelle fasi di lavorazione del latte (coagulazione, rottura della cagliata, sineresi) per la produzione di formaggio stagionato

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">– Realizzazione filtrazione e pulizia del latte, con la verifica dell'acidità– Esecuzione della fase di sgocciolamento della cagliata da inserire in appositi stampi (fascera)– Marchiatura, se prevista dal disciplinare, del prodotto destinato a stagionatura per tracciarne l'origine– Realizzazione della salatura del formaggio a seconda della stagionatura prevista (breve, media, lunga) e della pezzatura del prodotto– Gestione dei tempi e delle modalità di stagionatura– Valutazione chimica e sensoriale del corretto grado di stagionatura |
|---|

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni per le lavorazioni lattiero casearie – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti – Principali riferimenti normativi e procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione e per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari per le lavorazioni lattiero casearie – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari per le lavorazioni lattiero casearie
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di attrezzature, macchinari e utensili per le lavorazioni lattiero casearie – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare procedure per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione degli impianti – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Utilizzare procedure per lo smaltimento dei sottoprodotti della lavorazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di pulizia e manutenzione – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia – Smaltimento sottoprodotti di lavorazione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.03.01 Produzione di latte alimentare
Attività:	– Realizzazione delle attività di smaltimento dei sottoprodotti di lavorazione del latte non conforme ai parametri e requisiti normativi previsti – Realizzazione delle operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione di macchine, impianti e locali

AdA 02.03.02 Produzione di formaggi freschi e molli Attività: – Esecuzione delle operazioni di lavaggio, detersione e sanificazione di macchine, impianti e locali
LIVELLO EQF 3

Profilo

Cantiniere

Denominazione del Profilo

Cantiniere

Descrizione del profilo

Il Cantiniere si occupa delle operazioni di trasformazione dell'uva in prodotti vinicoli, utilizzando metodologie e tecnologie specifiche nelle diverse fasi di lavorazione sulla base di procedure ed indicazioni ricevute. Cura la manutenzione ordinaria e la pulizia dei macchinari e si occupa del condizionamento del vino.

Si relaziona sia con gli altri operatori della produzione vinicola che con l'enologo.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.3.2.8.1 Addetti a macchine industriali per la vinificazione

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

11.01.00 Distillazione, rettifica e miscelatura degli alcolici

11.02.10 Produzione di vini da tavola e v.p.q.r.d.

11.03.00 Produzione di sidro e di altri vini a base di frutta

11.04.00 Produzione di altre bevande fermentate non distillate

11.05.00 Produzione di birra

11.06.00 Produzione di malto

11.07.00 Industria delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Produzioni alimentari

- **Processo - QNQR**

Produzione di bevande

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Produzione di bevande alcoliche, analcoliche e acque minerali

- **Aree di attività**

AdA 02.06.01 Produzione di vino

Profilo inserito nel GdC

RA1: Compiere la fermentazione primaria in base alle specifiche di vinificazione, curando preventivamente il controllo qualitativo organolettico delle materie prime e le successive operazioni di diraspatura, pigiatura, macerazione e pressatura delle bucce e monitorando l'andamento fermentativo

RA2: Completare la maturazione del vino procedendo con la seconda fermentazione, eseguendo preventivamente i trattamenti di stabilizzazione e svinatura e avendo cura di preparare e sanificare i contenitori

RA3: Provvedere al condizionamento del vino, procedendo con le preliminari operazioni di filtrazione, al fine di valutarne il grado di limpidezza, e completando l'imbottigliamento secondo le tecniche previste (sterile a freddo, a caldo, in assenza di aria, ecc.)

Competenze	
COMPIERE LA FERMENTAZIONE PRIMARIA	
CONOSCENZE	– Caratteristiche e modalità di utilizzo degli strumenti di misurazione del grado zuccherino, acidità del mosto e temperatura – Reazioni fisiologiche e microbiologiche legate alla fermentazione alcolica delle uve e principali caratteristiche dei lieviti e coadiuvanti della fermentazione – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei macchinari per la produzione del mosto e la realizzazione della fermentazione primaria – Procedure di smaltimento dei sottoprodotti di lavorazione del vino – Tecniche e fasi di vinificazione in bianco, in rosso e per la produzione di vini rosati – Tecniche e procedure di produzione di mosto da uve bianche e da uve rosse – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP e igiene in materia di fermentazione primaria e produzione dei mosti – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la realizzazione della fermentazione primaria e la produzione dei mosti
ABILITÀ	– Realizzare il controllo visivo del grado di maturazione e dello stato sanitario delle uve, riconoscendo le differenti tipologie e varietà – Eseguire eventuali trattamenti necessari al blocco del processo ossidativo secondo le indicazioni dell'enologo – Condurre i macchinari di diraspatura/pigiatura/torchiatura/pressatura, controllando l'afflusso delle uve – Eseguire l'aggiunta di lieviti ed altri coadiuvanti secondo le indicazioni dell'enologo – Eseguire le operazioni di diraspatura e pigiatura e quelle di pressatura e torchiatura – Eseguire le operazioni di rimontaggio – Gestire lo smaltimento dei sottoprodotti di lavorazione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di fermentazione primaria – Operare la realizzazione della fermentazione primaria e la produzione del mosto nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Mosto e fermentazione primaria realizzati secondo la tipologia di prodotto prevista in uscita
INDICATORI	– Addizionamento delle sostanze additive antiossidanti secondo i dosaggi previsti – Riconoscimento delle caratteristiche delle uve e della loro provenienza (tipologie di vite e di vendemmia) ed indirizzamento delle diverse partite di uva ai macchinari di lavorazione – Addizionamento di lieviti e coadiuvanti, secondo le procedure ed i dosaggi previsti – Adeguata regolazione del flusso di uve ai macchinari di diraspaturapigiatura-torchiatura-pressatura – Rimontaggi del mosto realizzati secondo le cadenze previste

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 02.06.01 Produzione di vino

Attività:

- Controllo qualitativo organolettico delle materie prime per l'avvio della produzione di vino
- Gestione dei sottoprodotti (vinacce, feccia)
- Macerazione/pressatura e fermentazione
- Pigiatura e diraspatura delle uve

LIVELLO EQF

3

CURARE LA MATURAZIONE DEL VINO	
CONOSCENZE	– Caratteristiche fisiche ed organolettiche dei vini – Caratteristiche e modalità di svinatura – Tecniche di stabilizzazione e affinamento del vino – Caratteristiche del processo di fermentazione malolattica – Principali riferimenti normativi (HACCP) in materia di maturazione dei vini – Principali riferimenti normativi in materia di sicurezza sul lavoro per quanto concerne la cura della maturazione dei vini
ABILITÀ	– Controllare il processo di affinamento in botti o barrique di legno o in acciaio, monitorando temperatura e livelli di solforosa – Controllare il processo di fermentazione malolattica, eseguendo eventuali inoculi di fermenti, secondo le indicazioni dell'enologo – Eseguire i trattamenti di stabilizzazione (tartarica, proteica ecc.), secondo le indicazioni dell'enologo – Eseguire mediante pompe i travasi necessari per la separazione del vino fiore dalle vinacce, secondo le indicazioni dell'enologo – Verificare eventuali anomalie durante la fermentazione – Verificare eventuali anomalie durante l'estrazione del vino – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di maturazione del vino – Operare la cura della maturazione del vino nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Vino stabilizzato e maturato secondo la tipologia di prodotto prevista in uscita
INDICATORI	– Controllo/inibizione della fermentazione malo-lattica – Mantenimento delle temperature e dei livelli di solforosa previsti – Travasi realizzati in numero e tempi previsti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.06.01 Produzione di vino Attività: – Gestione dei sottoprodotti (vinacce, feccia) – Affinamento/stabilizzazione del vino – Esecuzione della svinatura – Fermentazione malo - lattica
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	
CONOSCENZE	– Procedure e tecniche di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle strumentazioni enologiche – Concetti di elettromeccanica, elettronica e meccanica per la manutenzione ordinaria dei macchinari – Tecniche di pianificazione di attività – Procedure, prodotti e strumenti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di macchinari ed impianti e delle cisterne/botti – Principali riferimenti normativi e procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione e per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell'ambito della manutenzione ordinaria e della pulizia dei macchinari enologici – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi alla pulizia dei macchinari enologici
ABILITÀ	– Applicare tecniche e prodotti per la detersione, l'igienizzazione e la sanificazione di attrezzature, macchinari e utensili per la lavorazione delle uve – Adottare procedure e tecniche di manutenzione ordinaria di attrezzature e macchinari – Riconoscere standard e procedure di esecuzione delle attività di manutenzione nel rispetto del piano generale della qualità e della sicurezza – Applicare procedure per il controllo delle acque di processo e delle acque di sanificazione degli impianti – Applicare tecniche di pianificazione delle attività di manutenzione – Utilizzare procedure per lo smaltimento degli scarti di produzione – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di manutenzione e pulizia di impianti e macchinari – Operare la manutenzione ordinaria e la pulizia di macchinari ed impianti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pulizia e manutenzioni ordinarie dei macchinari realizzate nel rispetto degli standard di qualità e di sicurezza.
INDICATORI	– Pianificazione delle attività di manutenzione ordinaria – Realizzazione delle manutenzioni ordinarie – Realizzazione delle operazioni di pulizia
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.06.01 Produzione di vino Attività: – Gestione dei sottoprodotti (vinacce, feccia) – Manutenzione ordinaria delle macchine enologiche – Sanificazione delle cisterne/botti
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE IL CONDIZIONAMENTO DEL VINO	
CONOSCENZE	– Tipologia, caratteristiche e funzionalità di macchinari ed attrezzature per l’imbottigliamento e la tappatura del vino – Tipologia, caratteristiche e funzionalità di macchinari ed attrezzature per la filtrazione del vino – Livelli di pressione e modalità di regolazione delle maglie dei filtri in funzione delle diverse tipologie di prodotto – Caratteristiche dei diversi sistemi di imbottigliamento e tappatura – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza nell’ambito del condizionamento del vino – Principali riferimenti normativi in materia di HACCP relativi al condizionamento del vino
ABILITÀ	– Eseguire l'imbottigliamento e la tappatura del vino, monitorando le temperature, i livelli di pressione dell'aria (o l'assenza di aria) e di azoto – Eseguire la sanificazione e sterilizzazione dei contenitori e dei tappi – Realizzare la filtrazione, regolando i filtri ed il livello di pressione del vino secondo le indicazioni dell'enologo – Applicare procedure di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP) nel processo di condizionamento – Operare il condizionamento del vino nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Vino filtrato e confezionato
INDICATORI	– Confezionamento del vino nelle adeguate condizioni di temperatura, pressione ed igiene – Filtraggi del vino realizzati nei tempi e con le tipologie di filtri previsti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 02.06.01 Produzione di vino Attività: – Condizionamento del vino (conservazione e confezionamento)
LIVELLO EQF	3

Profilo

Modellista dell'abbigliamento

Denominazione del Profilo

Modellista abbigliamento

Descrizione del profilo

Il Modellista abbigliamento si occupa della rappresentazione grafica e della costruzione del modello del capo campione, traducendo l'idea stilistica e partecipando all'individuazione delle componenti costruttive e delle relative soluzioni tecnologiche di riproduzione. Cura inoltre la realizzazione del capo campione, sul quale effettua prove di valutazione estetica, apportando eventuali modifiche e miglioramenti progettuali.

Si relaziona con stilistici e tecnici di campionario.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.3.4.1 Modellisti di pellicceria e di capi in pelle

6.5.3.2.2 Maglieristi

6.5.3.3.2 Tagliatori di capi di abbigliamento

6.5.3.3.4 Sarti

6.5.3.4.4 Pellicciai e sarti in pelle

6.5.3.3.1 Modellisti di capi di abbigliamento

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

13.92.10 Confezionamento di biancheria da letto, da tavola e per l'arredamento

14.11.00 Confezione di abbigliamento in pelle e similpelle

14.12.00 Confezione di camici, divise ed altri indumenti da lavoro

14.13.10 Confezione in serie di abbigliamento esterno

14.14.00 Confezione di camice, T-shirt, corsetteria e altra biancheria intima

14.19.10 Confezioni varie e accessori per l'abbigliamento

14.19.29 Confezioni di abbigliamento sportivo o di altri indumenti particolari

14.39.00 Fabbricazione di pullover, cardigan ed altri articoli simili a maglia

32.99.11 Fabbricazione di articoli di vestiario ignifughi e protettivi di sicurezza

14.31.00 Fabbricazione di articoli di calzetteria in maglia

14.20.00 Confezione di articoli in pelliccia

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di prodotti di abbigliamento e per la casa.

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Ideazione e progettazione in serie dei prodotti di abbigliamento e per la casa

Confezionamento in serie del prodotto di abbigliamento e per la casa

- **Aree di attività**

AdA05.02.02 Costruzione dei modelli di prodotti di abbigliamento e per la casa.

Profilo inserito nel GdC

RA1: Elaborare il modello strutturale a partire da quello base sulla base dell'interpretazione del bozzetto/figurino e delle indicazioni ricevute dagli stilisti

RA2: Realizzare, ed eventualmente modificare, i cartamodelli (manualmente o informatizzati) dei prodotti di abbigliamento/casa catalogandoli e archiviandoli

RA3: Elaborare la documentazione tecnica di lavorazione del modello del prodotto di abbigliamento/casa necessaria alla produzione

AdA 05.02.03 Realizzazione di prototipi e di campionari di prodotti di abbigliamento e per la casa.

Profilo associato a tutti i 3 RA

RA1: Realizzare il prototipo del capo di abbigliamento/casa tracciando il modello, tagliando e assemblando le diverse componenti a partire dall'individuazione delle soluzioni tecnologiche di riproduzione

RA2: Ultimare il prototipo del capo di abbigliamento/casa refinendolo e, se necessario, modificandolo sulla base della prova (manichino e/o modella) e stirarlo

RA3: Effettuare la valutazione e approvazione del prototipo di abbigliamento/casa sulla base dei requisiti richiesti ed a seguito di eventuali variazioni

AdA 05.02.04 Sviluppo delle taglie di prodotti di abbigliamento e per la casa.

Profilo inserito nel GdC

RA1: Realizzare e codificare i modelli dei prodotti di abbigliamento/casa sviluppando le taglie (scalatura) inferiori e superiori su carta o attraverso sistemi informatizzati a partire dai dati della taglia base

RA2: Realizzare le sagome in cartoncino sulla base della tracciatura dei modelli in taglia (su cartoncino o attraverso sistemi informatizzati) e del ritaglio degli stessi

Competenze**IMPOSTARE LINEA DI SVILUPPO DEL CAPO CAMPIONE****CONOSCENZE**

- Archivi collezioni moda: modelli e materiali tessili
- Storia del costume e degli stili
- Terminologia specifica di settore in lingua inglese e francese
- Caratteristiche di vestibilità dei capi di abbigliamento
- Componenti e forme di rappresentazione dell'idea stilistica
- Principi di marketing
- Merceologia tessile: principali materie prime, fibre tessili, naturali e chimiche

ABILITÀ

- Comprendere le caratteristiche specifiche e funzionali del capo campione
- Leggere e comprendere l'input creativo dello stilista nelle sue diverse forme e componenti
- Prevedere le caratteristiche di vestibilità del capo campione
- Tradurre l'idea stilistica in possibili linee estetiche di sviluppo del modello
- Individuare tessuti, materiali ed accessori adatti al progetto

RISULTATO

Logica di sviluppo tecnico – estetico del capo campione definita sulla base dell'interpretazione del progetto stilistico.

INDICATORI

- Traduzione dell'idea progettuale
- Individuazione tessuti, materiali e accessori

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA 05.02.02 Costruzione dei modelli di prodotti di abbigliamento e per la casa.

Attività:

- Elaborazione del modello strutturale dei prodotti di abbigliamento/casa seguendo le indicazioni degli stilisti
- Realizzazione del modello base di prodotti di abbigliamento/casa interpretando il bozzetto/figurino

LIVELLO EQF

4

SVILUPPARE GRAFICAMENTE IL MODELLO DEL CAPO CAMPIONE	
CONOSCENZE	– Tecniche di disegno della figura umana secondo i canoni del figurino di moda – Caratteristiche e funzionalità dei principali software di progettazione tessile/abbigliamento e rappresentazione grafica bi- tridimensionale – sistemi CAD – Caratteristiche dei cartamodelli – Tecniche di trasposizione del figurino sul disegno tecnico – Elementi di disegno a mano libera
ABILITÀ	– Utilizzare tecniche grafiche di tipo tradizionale (disegno a matita, ...) – Individuare le matrici geometriche della forma del modello e dei relativi particolari da sviluppare – Tradurre qualità morfologiche e funzionali in elementi di rappresentazione grafica – Utilizzare software per la rappresentazione grafica a due o tre dimensioni delle forme e del modello – Adeguare i cartamodelli alle modifiche del prototipo via via definite
RISULTATO	Cartamodello realizzato, a mano o a computer, secondo gli input stilistici e di sviluppo definiti.
INDICATORI	– Disegno del modello e dei relativi particolari corredato dalle specifiche geometriche – Costruzione di modelli tridimensionali del figurino e relative parti costituenti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.02 Costruzione dei modelli di prodotti di abbigliamento e per la casa. Attività: – Elaborazione del modello strutturale dei prodotti di abbigliamento/casa seguendo le indicazioni degli stilisti – Realizzazione del modello base dei prodotti di abbigliamento/casa interpretando il bozzetto/figurino – Catalogazione/archiviazione dei modelli di prodotti di abbigliamento/casa – Costruzione del cartamodello (dei prodotti di abbigliamento/casa) manualmente o mediante l'utilizzo di software CAD – Modifica dei cartamodelli (dei prodotti di abbigliamento/casa) già esistenti manualmente o mediante l'utilizzo di software CAD AdA 05.02.04 Sviluppo delle taglie di prodotti di abbigliamento e per la casa. Attività: – Codificazione del modello di prodotti di abbigliamento/casa per la taglia. – Individuazione dei dati della taglia base di prodotti di abbigliamento/casa – Sviluppo dei modelli (dei prodotti di abbigliamento/casa) di taglia (scalatura) inferiore e superiore su carta o attraverso sistemi informatizzati – Ritaglio delle sagome (dei prodotti di abbigliamento/casa) di cartoncino con strumentazione manuale o attraverso sistemi informatizzati – Tracciatura dei modelli in taglia (dei prodotti di abbigliamento/casa) su cartoncino o attraverso

sistemi informatizzati
LIVELLO EQF 4

SVILUPPARE FORMA E STRUTTURA DEL CAPO CAMPIONE	
CONOSCENZE	– Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento – Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali: proprietà e comportamenti in lavorazione – Principi di anatomia umana – Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie – Principali riferimenti normativi relativi alla manutenzione ed etichettatura dei prodotti di abbigliamento
ABILITÀ	– Definire le caratteristiche strutturali del capo campione per garantirne le condizioni di realizzazione – Identificare forme, proporzioni e misure del capo campione – 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 e inferiori da sviluppare – Identificare particolari costruttivi 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
RISULTATO ATTESO	Requisiti funzionali e strutturali del capo campione individuati e taglie sviluppate secondo standard di qualità definiti.
INDICATORI	– Elaborazione delle funzionalità e caratteristiche del capo campione e relative parti costituenti – Documentazione delle qualità tecniche e morfologiche del capo campione – Sviluppo taglie – Redazione scheda tecnica del capo campione e relative tabelle di misura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.02 Costruzione dei modelli di prodotti di abbigliamento e per la casa. Attività: – Elaborazione del modello strutturale dei prodotti di abbigliamento/casa seguendo le indicazioni degli stilisti – Realizzazione del modello base dei prodotti di abbigliamento/casa interpretando il bozzetto/figurino – Stilatura della documentazione tecnica di lavorazione del modello (aggiornamento scheda tecnica) AdA 05.02.04 Sviluppo delle taglie di prodotti di abbigliamento e per la casa. Attività: – Codificazione del modello di prodotti di abbigliamento/casa per la taglia. – Individuazione dei dati della taglia base di prodotti di abbigliamento/casa – Sviluppo dei modelli (dei prodotti di abbigliamento/casa) di taglia (scalatura) inferiore e superiore su carta o attraverso sistemi informatizzati

LIVELLO EQF

4

CURARE LA REALIZZAZIONE DEL CAPO CAMPIONE	
CONOSCENZE	– Tecniche di taglio e confezionamento – Criteri di valutazione delle proprietà dei materiali – Criteri di valutazione della funzionalità e della vestibilità di un capo – Tecnologie di lavorazione dei prodotti moda – Tecniche di piazzamento – Caratteristiche e funzionalità di macchinari e strumenti per la realizzazione di campioni di capi di abbigliamento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di capi di abbigliamento
ABILITÀ	– Analizzare le caratteristiche dei materiali da utilizzare (colore, composizione, ecc.) valutandone resistenza, vestibilità, resa estetica – Individuare eventuali problematiche, criticità realizzative ed anomalie del prodotto ed individuare possibili migliorie tecniche o di lavorazione – Utilizzare tecniche di taglio, giuntura, cucitura e finitura manuale e/o con macchine per la realizzazione del capo campione – Studiare la disposizione del cartamodello (piazzamento) – Valutare la vestibilità e la rispondenza tecnica, estetica e strutturale del capo campione alle indicazioni progettuali e tecniche – Valutare tecniche e modalità di realizzazione coerenti con le caratteristiche tecniche e progettuali del capo – Operare la realizzazione del capo nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro –
RISULTATO	Capo campione realizzato secondo le indicazioni progettuali e tecniche
INDICATORI	– Piazzamento – Cura della produzione capo campione – Valutazioni tecniche sul capo campione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.03 Realizzazione dei prototipi e dei campionari di prodotti di abbigliamento e per la casa Attività: – Assemblaggio (es. giuntura, cucitura, ecc.) del capo di abbigliamento/casa – Individuazione delle soluzioni tecnologiche di riproduzione per la realizzazione del prodotto di abbigliamento/casa – Taglio del tessuto/pellame/telo maglia del prodotto di abbigliamento/casa – Tracciatura del modello di abbigliamento/casa sul tessuto/pellame/telo maglia – Aggiustatura e rifinitura del capo di abbigliamento/casa – Prova su manichino e/o su modella del capo di abbigliamento/casa – Stiratura del capo di abbigliamento/casa – Valutazione e approvazione del prototipo di abbigliamento/casa con l'apporto di eventuali modifiche

AdA 05.02.04 Sviluppo delle taglie di prodotti di abbigliamento e per la casa.

Attività:

- Codificazione del modello di prodotti di abbigliamento/casa per la taglia.
- Individuazione dei dati della taglia base di prodotti di abbigliamento/casa
- Sviluppo dei modelli (dei prodotti di abbigliamento/casa) di taglia (scalatura) inferiore e superiore su carta o attraverso sistemi informatizzati

LIVELLO EQF

4

Profilo

Modellista calzature

Denominazione del Profilo

Modellista calzature

Descrizione del profilo

Il Modellista calzature si occupa della costruzione e rappresentazione grafica del modello del prototipo calzaturiero, traducendo l'idea stilistica, sviluppando le taglie e partecipando all'individuazione delle componenti costruttive e delle relative soluzioni tecnologiche di riproduzione. Collabora inoltre alla realizzazione del prototipo, sul quale effettua prove di valutazione estetica, apportando eventuali modifiche e miglioramenti progettuali.

Si relaziona con stilisti e aggiuntori prototipisti.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

2.5.5.1.3 Disegnatori di moda

6.5.4.2.3 Confezionatori di calzature

6.5.4.2.1 Modellisti di calzature

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

15.20.10 Fabbricazione di calzature

15.20.10 Fabbricazione di parti in cuoio per calzature

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di calzature

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Ideazione e progettazione di calzature

- **Aree di attività**

AdA 05.04.02 Realizzazione dei modelli base delle calzature con sistema tradizionale o informatizzato:
Profilo associato a tutti i RA

RA1: Realizzare i disegni su forma o cappuccio di tutti i modelli (tomaia), a partire dal progetto stilistico e dalle indicazioni del piano del piano di collezione, definendo le specifiche tecniche

RA2: Realizzare i modelli della collezione, a partire dal disegno su foglio e su forma, effettuando lo studio di fattibilità tecnico, preparando la base della forma e dei modelli, sviluppando in piano i singoli pezzi (tomaia; fodera; camoscina; rinforzi; ecc.) con metodi tradizionali o informatizzati, verificandone la correttezza attraverso la realizzazione di una provetta in carta o pelle, e predisponendo la busta modello

AdA-xxx Industrializzazione delle calzature da mettere in produzione

Profilo associato a 1 RA su 3

RA3: Realizzare lo sviluppo in taglie delle calzature per verificare la compatibilità delle diverse parti e componenti, modificando quelle non conformi e completando i documenti tecnici e procedurali

Competenze	
REALIZZARE LO STUDIO DI FATTIBILITÀ DI MODELLI CALZATURIERI	
CONOSCENZE	
– Archivi collezioni moda: modelli e materiali – Principi di anatomia umana del piede e aspetti ergonomici della calzatura – Terminologia specifica di settore in lingua inglese e francese – Principi di marketing – Merceologia pellami naturali e sintetici per la realizzazione di calzature – Processo di progettazione e produzione delle calzature – Tecniche di costruzione e sviluppo di modelli	
ABILITÀ	
– Comprendere le caratteristiche specifiche e funzionali del modello calzaturiero – Leggere l'input stilistico nelle sue diverse forme e componenti e comprenderne significati e simbologia – Tradurre l'input creativo dello stilista in un modello di prodotto calzaturiero, traslando i dati creativi in valori e procedure realizzative – Rilevare criticità realizzative proponendo soluzioni alternative – Individuare soluzioni che consentano di mantenere congruenza tra il progetto stilistico ed il progetto operativo – Definire soluzioni tecniche finalizzate a garantire la fattibilità del modello – Individuare materiali ed accessori adatti al progetto	
RISULTATO	
Modelli e soluzioni multiple di fattibilità della calzatura realizzati	
INDICATORI	
– Lettura dell'idea stilistica – Elaborazione modelli calzaturieri in fieri	
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 05.04.02 Realizzazione dei modelli base delle calzature con sistema tradizionale o informatizzato	
Attività:	
– Realizzazione dello studio di fattibilità tecnica dei modelli analizzando il disegno su foglio e su forma	
LIVELLO EQF	
4	

SVILUPPARE LE COMPONENTI FUNZIONALI DELLA CALZATURA	
CONOSCENZE	– Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie – Caratteristiche morfologiche e strutturali dei materiali e dei pellami: proprietà e comportamenti in lavorazione – Caratteristiche e funzionalità dei software di progettazione e di rappresentazione grafica bi e tridimensionale – Fondamenti geometrici e di rappresentazione grafica – Tecniche di disegno su piano e su volume – Tecniche di misurazione della forma del piede – Caratteristiche e funzionalità degli accessori
ABILITÀ	– Definire posizione, struttura e funzionalità degli elementi della calzatura – pellame, accessori, ecc. – Prevedere caratteristiche di vestibilità della calzatura definendo forme esatte, proporzioni e sviluppo taglie – Utilizzare tecniche grafiche di tipo tradizionale (schizzo, disegno a matita, ecc.) e software per elaborare la rappresentazione grafica a due – tre dimensioni delle componenti della calzatura – Tradurre esigenze e caratteristiche rilevate in logiche di funzionamento ed esigenze anatomiche – Valutare standard di conformità tecnico qualitativa delle parti componenti la calzatura nel rispetto delle linee di realizzazione del prototipo – Utilizzare tecniche di misurazione della forma del piede
RISULTATO	Requisiti funzionali e strutturali delle parti componenti la calzatura individuati e taglie sviluppate secondo standard di qualità definiti.
INDICATORI	– Elaborazione tecnica disegni delle parti componenti la calzatura – Elaborazione tecnica delle funzionalità delle parti costitutive – Sviluppo taglie
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.02 Realizzazione dei modelli base delle calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Realizzazione di disegni su forma o cappuccio di tutti i modelli (tomaia) della collezione in modo tradizionale o informatizzato – Sviluppo del progetto grafico con disegni tecnici ed abbinamenti strutture, modelli, materiali ed accessori in modo tradizionale ed informatizzato – Sviluppo della base della forma sulla taglia di riferimento a mano o con sistema informatizzato – Sviluppo della base modello nella taglia di riferimento a mano o con sistema informatizzato – Sviluppo dei componenti tecnici: contrafforte e puntale in modo tradizionale o informatizzato – Sviluppo dei pezzi del modello nella taglia di riferimento a mano o con sistema informatizzato – Predisposizione della busta modello con informazioni per la realizzazione del prototipo AdAxxx-Industrializzazione delle calzature da mettere in produzione. Attività: – Realizzazione dello sviluppo in taglie di tutte le parti e dei componenti dei modelli – Realizzazione dei prototipi per ogni struttura/modello e taglia per verificare la conformità della

tomaia, fodera e dei componenti

- Completamento e controllo dei documenti tecnici e procedurali

LIVELLO EQF

4

REALIZZARE LA PROGETTAZIONE TECNICA DELLA CALZATURA	
CONOSCENZE	– Tecniche costruttive della forma e della calzata – Caratteristiche morfologiche, merceologiche e fisiche delle diverse tipologie di pellami – Comportamenti e reazioni delle pelli legati alle procedure di lavorazione e trattamento – Caratteristiche chimiche dei materiali per la lavorazione delle pelli (mastici, contrafforti, chiodi, ecc.) – Principali metodi di lavorazione manuale o a macchina dei prodotti calzaturieri – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di costruzione e manutenzione dei prodotti calzaturieri
ABILITÀ	– Definire particolari costruttivi semplici e complessi del prodotto calzaturiero in relazione a struttura e forme del modello – Selezionare materiali e tecnologie di produzione coerenti con le specifiche progettuali – Tradurre qualità morfologiche e funzionali in elementi di rappresentazione su forma – Prefigurare l'immagine di calzatura nei suoi componenti funzionali e tecnici – Stabilire i requisiti tecnico strutturali della calzatura nel rispetto delle normative nazionali ed internazionali di prodotto e di processo
RISULTATO	Scheda tecnica del modello calzaturiero redatta
INDICATORI	– Documentazione delle qualità tecniche, morfologiche e di materiale del modello – Riproduzione del modello su forma – Redazione delle schede tecniche di lavorazione della calzatura
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.02 Realizzazione dei modelli base delle calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Sviluppo dei componenti tecnici: contrafforte e puntale in modo tradizionale o informatizzato – Sviluppo dei pezzi del modello nella taglia di riferimento a mano o con sistema informatizzato – Predisposizione della busta modello con informazioni per la realizzazione del prototipo -
LIVELLO EQF	4

COMPORRE IL PROTOTIPO DEL CAPO CALZATURIERO	
CONOSCENZE	– Tecniche di costruzione e sviluppo prototipo – Fasi del processo di lavorazione: taglio, orlatura, montaggio dei materiali, finissaggio: materiali, tecnologie, attrezzature e macchinari – Tipologia e caratteristiche dei prodotti usati per l'incollaggio della calzatura – Tecniche di preparazione delle componenti del prototipo – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di capi calzaturieri
ABILITÀ	– Coordinare e monitorare le fasi di realizzazione dei prototipi – Individuare eventuali problematiche, criticità realizzative ed anomalie del prodotto ed individuare possibili migliorie tecniche o di lavorazione – Riconoscere tecniche di taglio, giuntura, cucitura e finitura manuale e/o con macchine per la realizzazione del prototipo – Valutare la rispondenza tecnica, estetica e strutturale del prototipo alle indicazioni progettuali e tecniche – Tradurre dati/informazioni della prototipizzazione in modifiche progettuali della calzatura
RISULTATO	Coordinamento dell'assemblaggio e della rifinitura del prototipo
INDICATORI	– Coordinamento del processo di costruzione del prototipo – Prove di funzionamento e di rispetto delle specifiche progettuali – Individuazione interventi correttivi/migliorativi di prodotto/di processo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.02 Realizzazione dei modelli base delle calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Predisposizione della busta modello con informazioni per la realizzazione del prototipo -
LIVELLO EQF	4

Profilo

Operatore del taglio di pellami

Denominazione del Profilo

Operatore del taglio di pellami

Descrizione del profilo

L' Operatore del taglio di pellami si occupa della realizzazione del taglio dei pezzi componenti un prodotto di pelletteria o di calzatura, ottimizzandone i consumi nel rispetto delle specifiche qualitative definite, utilizzando per il taglio attrezzature e tecniche manuali, macchine per il taglio o sistemi di taglio automatico. Si relaziona con tutti i principali ruoli coinvolti nel processo produttivo dei capi di calzatura e di pelletteria.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.4.2.2 Tagliatori di calzature

6.5.4.3.2 Tagliatori di pelletteria

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

15.12.09 Fabbricazione di altri articoli da viaggio, borse e simili, pelletteria e selleria

15.12.01 Fabbricazione di frustini e scudisci per equitazione

15.20.10 Fabbricazione di calzature

15.20.20 Fabbricazione di parti in cuoio per calzature

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di calzature

Produzione di articoli di pelletteria

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Confezionamento di articoli di pelletteria

Confezionamento in serie di calzature

- **Aree di attività**

AdA 05.04.08 Taglio dei pellami e altro materiale per la produzione delle calzature

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Comporre lo schema di taglio, a mano o con sistemi informatizzati, sulla base dei dati della bolla, piazzando i modelli da tagliare in seguito alla verifica della tipologia dei materiali, alla forma ed a eventuali imperfezioni degli stessi

RA2: Effettuare il taglio dei materiali (pelle, tessuto, sintetico, ecc.) manualmente e con sistemi computerizzati, a partire dalle sagome fisiche o virtuali delle parti dei modelli

RA3: Predisporre i pezzi tagliati per le operazioni di giunteria raccogliendoli e raggruppandoli per tipologia e taglia

AdA. 05.04.19 Taglio e preparazione dei componenti esterni ed interni di articoli di pelletteria

Profilo associato a tutti i RA:

RA1: Sviluppare lo schema di taglio manualmente o con sistemi informatizzati piazzando i modelli di articoli di pelletteria a partire dalla valutazione delle caratteristiche del pellame e delle esigenze di lavorazione

RA2: Effettuare il taglio del pellame (manualmente, in continuo senza fustella con sistemi computerizzati, con fustella con presse o trince, o con sistemi informatizzati), della fodera e degli eventuali ornamenti necessari alla realizzazione degli articoli di pelletteria e raggruppare i pezzi per tipologia

RA3: Predisporre i vari componenti del pellame per l'assemblaggio degli articoli di pelletteria riducendo gli spessori della pelle in relazione ai tipi di prodotto per favorirne la loro lavorazione

Competenze
ANALIZZARE LA SCHEDA TECNICA E PREDISPORRE IL MATERIALE
CONOSCENZE
– Processo di progettazione e produzione di calzature e di articoli di pelletteria – Tipologie e caratteristiche dei materiali per la realizzazione delle diverse componenti delle calzature: tomaia, fodera e rinforzi, ... – Tipologie e caratteristiche dei materiali per la realizzazione delle diverse componenti degli articoli di pelletteria: fodere e parti interne, quadranti, chiusura, ornamenti, ... – Metodologie e parametri di valutazione qualità della pelle – Documentazione tecnica: caratteristiche e dati riportati nella bolla di lavorazione e nella scheda taglio – Modalità di rilevazione dei consumi di materiale dei modelli
ABILITÀ
– Leggere ed interpretare la bolla e la scheda di taglio – Individuare il materiale per il taglio – Riconoscere le diverse tipologie di pellami, controllandone la qualità – Riconoscere le diverse tipologie di tessuti e altri materiali, controllandone la qualità – Individuare le criticità relative al taglio del materiale
RISULTATO
Materiale individuato e predisposto sulla base dell'analisi della scheda tecnica
INDICATORI
– Analisi caratteristiche e qualità pellame – Predisposizione del materiale – Individuazione delle criticità relative al materiale da tagliare –
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR
AdA 05.04.08 Taglio dei pellami e altro materiale per la produzione di calzature Attività: – Analisi della bolla con informazioni sul taglio dei pellami o di altro materiale – Analisi dei modelli e del materiale da tagliare AdA 05.04.19 Taglio e preparazione dei componenti esterni ed interni di articoli di pelletteria. Attività: – Pianificazione delle attività di taglio sulla base delle caratteristiche della pelle per gli articoli di pelletteria
LIVELLO EQF
3

REALIZZARE LA COMPOSIZIONE DELLO SCHEMA DI TAGLIO	
CONOSCENZE	– Funzionalità e caratteristiche di qualità delle diverse parti dei modelli di calzature – Funzionalità e caratteristiche di qualità delle diverse parti dei modelli di pelletteria – Tipologie e caratteristiche tecniche e prestazionali e difetti della pelle e dei tessuti per prodotti calzaturieri e di pelletteria – Criteri di posizionamento degli stampi finalizzati a sfruttare le caratteristiche tecniche e di qualità dei materiali – Caratteristiche e funzionalità e modalità di regolazione dei parametri dei software per il piazzamento – Criteri di posizionamento stampi finalizzati ad ottimizzare i consumi
ABILITÀ	– Analizzare il modello sulla base della scheda di taglio – Individuare eventuali difetti di pellame e tessuti da tenere in considerazione in fase di piazzamento – Utilizzare indicazioni di appoggio del pellame (schemi, disegno, procedure, distinte, materiali ecc.) – Applicare procedure e tecniche di selezione, stenditura e inchiodatura pellami e tessuti – Individuare le modalità di piazzamento del pellame/dei tessuti per garantire la qualità dell'output ed ottimizzare il consumo di materia prima
RISULTATO	Piazzamento delle sagome sul pellame/sui tessuti effettuato nel rispetto degli standard previsti.
INDICATORI	– Individuazione dei difetti di pellame/tessuti – Appoggio e posizionamento del pellame/dei tessuti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.08 Taglio dei pellami e altro materiale per la produzione di calzature Attività: – Analisi della bolla con informazioni sul taglio dei pellami o di altro materiale – Analisi dei modelli e del materiale da tagliare – Piazzamento delle parti dei modelli di calzature sul pellame o altro materiale AdA 05.04.19 Taglio e preparazione dei componenti esterni ed interni di articoli di pelletteria. Attività: – Composizione dello schema di taglio e piazzamento dei modelli di articoli di pelletteria su pelle – Pianificazione delle attività di taglio sulla base delle caratteristiche della pelle per gli articoli di pelletteria – Preparazione e taglio del pellame, della federa e degli eventuali ornamenti in pelle previsti
LIVELLO EQF	3

REALIZZARE IL TAGLIO DEL PELLAME/TESSUTO A MANO O A TRANCIA	
CONOSCENZE	– Comportamenti e reazioni dei diversi tipi di pellami/tessuti legati alle procedure di taglio a mano e a trancia – Modelli e tecniche per il taglio manuale dei pellami/tessuti – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli strumenti e delle attrezzature per il taglio a mano dei pellami/tessuti (trincetto, forbice, ...) – Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli strumenti e delle attrezzature per il taglio a trancia: a bandiera, a ponte, automatica, ecc. – Funzionalità, regolazione dei parametri e utilizzo di una trancia – Tipologia e caratteristiche delle fustelle utilizzate per il taglio a trancia – Procedure di manutenzione ordinaria degli strumenti e delle attrezzature per il taglio a mano e a trancia dei materiali – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il taglio a mano e a trancia dei pellami e dei tessuti
ABILITÀ	– Valutare comportamento e reazioni del materiale in relazione alle caratteristiche del modello ed alla tecnica di taglio a mano e a trancia – Applicare procedure per la raccolta e il raggruppamento dei pezzi tagliati – Effettuare il taglio del materiale a mano utilizzando gli appositi strumenti ed attrezzature – Effettuare il taglio del materiale a trancia utilizzando gli appositi strumenti ed attrezzature – Operare il taglio dei materiali a mano e a trancia nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pellame/tessuto tagliato a mano/a trancia secondo le specifiche previste
INDICATORI	– Realizzazione del taglio a mano – Realizzazione del taglio a trancia – Monitoraggio qualità della produzione – Realizzazione piccoli interventi di manutenzione ordinaria di macchine e strumenti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.08 Taglio dei pellami e altro materiale per la produzione di calzature Attività: – Preparazione della attrezzatura e del materiale da tagliare – Taglio della pelle della fodera e di eventuali altre parti della calzatura – Raccolta dei pezzi tagliati – Preparazione dei pezzi tagliati per la giuntura delle calzature AdA 05.04.19 Taglio e preparazione dei componenti esterni ed interni di articoli di pelletteria. Attività: – Pianificazione delle attività di taglio sulla base delle caratteristiche della pelle per gli articoli di pelletteria – Raggruppamento per tipologia e numero dei pezzi tagliati – Taglio della pelle manualmente, in continuo senza fustella (con sistemi computerizzati), con

fustella (con presse o trance) o con sistemi informatizzati (es. macchinari al laser) per la produzione di articoli di pelletteria

- Determinazione dei vari spessori del pellame in relazione ai tipi di prodotto (es. borse, valige, ecc.)
- Riduzione dello spessore (scarnitura) del pellame in zone specifiche per favorire la lavorazione

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE IL TAGLIO DEL PELLAME/TESSUTO CON SISTEMI DI TAGLIO AUTOMATICO	
CONOSCENZE	– Comportamenti e reazioni dei diversi tipi di pellami/tessuti legati alle procedure di taglio con sistemi automatici – Tipologia, caratteristiche e funzionalità dei sistemi di taglio automatico – Regolazione dei parametri ed utilizzo dei sistemi di taglio automatico a lama – Procedure di manutenzione ordinaria dei sistemi di taglio automatici – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il taglio dei pellami/tessuti con sistemi automatici a macchina
ABILITÀ	– Valutare la qualità del materiale in relazione alle caratteristiche del modello ed alla tecnica di taglio con sistemi automatici – Effettuare il taglio seguendo le specifiche programmate – Impostare parametri di funzionamento dei sistemi di taglio automatico a lama – Riconoscere e risolvere i problemi più comuni tipici delle lavorazioni con sistemi di taglio automatico a lama – Realizzare piccoli interventi di manutenzione ordinaria dei sistemi di taglio automatico a lama – Operare il taglio dei pellami/tessuti con sistemi di taglio automatico a lama nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Pellame/tessuto tagliato con sistemi automatici secondo le specifiche previste
INDICATORI	– Impostazione dei parametri di funzionamento sistemi di taglio automatico a lama – Realizzazione del taglio con sistemi automatici a lama – Monitoraggio qualità della produzione – Realizzazione piccoli interventi di manutenzione ordinaria dei sistemi di taglio automatico a lama
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	
AdA 05.04.08 Taglio dei pellami e altro materiale per la produzione di calzature	
Attività:	
– Preparazione della attrezzatura e del materiale da tagliare – Taglio della pelle della fodera e di eventuali altre parti della calzatura – Raccolta dei pezzi tagliati – Preparazione dei pezzi tagliati per la giuntura delle calzature	
AdA 05.04.19 Taglio e preparazione dei componenti esterni ed interni di articoli di pelletteria.	
Attività:	
– Pianificazione delle attività di taglio sulla base delle caratteristiche della pelle per gli articoli di pelletteria – Raggruppamento per tipologia e numero dei pezzi tagliati – Taglio della pelle manualmente, in continuo senza fustella (con sistemi computerizzati), con fustella (con presse o trance) o con sistemi informatizzati (es. macchinari al laser) per la produzione di articoli di pelletteria – Determinazione dei vari spessori del pellame in relazione ai tipi di prodotto (es. borse, valige, ecc.) – Riduzione dello spessore (scarnitura) del pellame in zone specifiche per favorire la lavorazione	
LIVELLO EQF	
3	

Profilo

Tecnico di sartoria

Denominazione del Profilo

Tecnico di sartoria

Descrizione del profilo

Il Tecnico di sartoria si occupa della produzione completa di capi di abbigliamento su misura o in serie ridotta: seleziona i tessuti, progetta il modello, taglia le stoffe, realizza il capo, effettua le prove. Si occupa anche della realizzazione di lavori di riparazione e riadattamento di capi esistenti.

Gestisce la relazione con i clienti e con i fornitori di tessuti, filati, accessori e macchinari.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.3.2.2 Maglieristi 6.5.3.4.4 Pellicciai e sarti in pelle

6.5.3.3.4 Sarti

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

14.13.20 Sartoria e confezione su misura di abbigliamento esterno

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di prodotti di abbigliamento e per la casa

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Progettazione, confezionamento su misura e riparazione dei capi di abbigliamento

- **Aree di attività**

AdA 05.02.10 Progettazione e realizzazione su misura del capo di abbigliamento

Profilo inserito nel GdC

RA1: Elaborare il capo da realizzare sulla base dell'analisi delle richieste del cliente

RA2: Realizzare il capo semilavorato predisponendo il materiale e macchinari occorrenti, sviluppando il cartamodello e tagliando i diversi materiali

RA3: Effettuare l'ultimazione del capo rifinandolo e stirandolo sulla base delle prove intermedie effettuate

AdA 05.02.11 Riparazione dei capi di abbigliamento

Profilo associato a tutti i 3 RA

RA1: Individuare le riparazioni da apportare ai capi di abbigliamento a partire dalle richieste del cliente e dalla rilevazione delle misure e delle modifiche sulla base delle prove effettuate

RA2: Completare le modifiche del capo di abbigliamento manualmente o con l'ausilio dei macchinari specifici dopo averli attrezzati

RA3: Effettuare la prova finale per la verifica della vestibilità del capo di abbigliamento e se necessario apportare ulteriori modifiche ed infine effettuare la stiratura

Competenze
REALIZZARE IL MODELLO DEL CAPO DI ABBIGLIAMENTO
CONOSCENZE – Caratteristiche e tipologia dei tessuti e degli accessori e loro comportamenti in lavorazione – Criteri di definizione del costo del capo di abbigliamento – Parametri per la valutazione della fattibilità tecnico funzionale del modello – Elementi di anatomia umana – Tecniche di modellistica e di sviluppo cartamodelli e taglie – Tecniche di disegno del figurino di moda – Tendenze e stili della moda – Tecniche di analisi della richiesta del cliente
ABILITÀ – Interpretare e comprendere l'esigenza del cliente in relazione al capo da realizzare – Identificare forma, proporzioni e caratteristiche del capo da realizzare, individuandone i particolari costruttivi e prevedendone le caratteristiche di vestibilità – Selezionare tessuto, colore ed accessori – Definire il costo del capo da realizzare – Realizzare bozzetti con tecniche grafiche tradizionali – Rilevare le misure del cliente
RISULTATO Cartamodello del capo di abbigliamento elaborato
INDICATORI – Rilevazione delle misure – Elaborazione di bozzetti – Definizione specifiche tecniche, funzionali e costruttive
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 05.02.10 Progettazione e realizzazione su misura del capo di abbigliamento Attività: – Cura e analisi delle richieste del cliente per la realizzazione del capo – Ideazione e definizione del capo da realizzare – Sviluppo del cartamodello
LIVELLO EQF 4

ESEGUIRE IL TAGLIO DEI MATERIALI TESSILI	
CONOSCENZE	– Concetti di merceologia tessile funzionali alla valutazione della qualità dei diversi tipi di materiali tessili e della loro predisposizione al taglio – Tecniche di preparazione di cartamodelli e materiali tessili per il taglio (punti molli, tracciatura a gesso, ...) – Tecniche per il taglio dei materiali tessili – Caratteristiche e funzionalità degli strumenti per il taglio manuale e meccanico dei materiali tessili – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne il taglio di materiali tessili
ABILITÀ	– Identificare le caratteristiche tecniche dei materiali (altezza, verso, disegni, ripetizioni) – Rilevare eventuali difetti dei materiali tessili – Verificare la predisposizione dei materiali tessili per il taglio – Adattare le tecniche di taglio ai diversi tipi di materiale tessile – Realizzare il taglio manuale o meccanico dei tessuti rispettando le misure previste – Operare il taglio dei materiali tessili nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Materiali tessili tagliati secondo le indicazioni del cartamodello
INDICATORI	– Preparazione dei cartamodelli per il taglio – Preparazione dei materiali tessili per il taglio – Realizzazione del taglio manuale o meccanico
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.10 Progettazione e realizzazione su misura del capo di abbigliamento Attività: – Taglio del tessuto/pellame/telo maglia seguendo il tracciato del cartamodello
LIVELLO EQF	4

REALIZZARE LA CONFEZIONE DEL CAPO DI ABBIGLIAMENTO	
CONOSCENZE	– Concetti di merceologia tessile funzionali alla valutazione del comportamento dei materiali durante le lavorazioni e della vestibilità – Caratteristiche e funzionalità delle macchine da cucire e delle macchine per il ricamo – Caratteristiche e funzionalità delle macchine stiratrici – Processi e tecniche di lavorazione sartoriale – Metodi e tecniche di cucitura – Modalità e tempistiche della prova del capo sul cliente – Tecniche di rifinitura, stiratura e piegatura – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di capi di abbigliamento
ABILITÀ	– Scegliere e assemblare le parti che compongono il capo di abbigliamento in base al modello – Eseguire l'imbastitura del capo di abbigliamento e degli eventuali accessori – Cucire, a mano o a macchina i capi di abbigliamento ed applicare gli accessori – Effettuare le prove dei capi sui clienti, verificando la vestibilità e la misura del capo – Adottare procedure di ripristino dei macchinari – Eseguire modifiche in base al modello e/o alle richieste del cliente – Stirare il capo di abbigliamento – Operare la confezione del capo di abbigliamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Capo confezionato secondo le specifiche del cartamodello e rettificato sulla base delle prove/esigenze del cliente.
INDICATORI	– Assemblaggio su manichino – Realizzazione imbastitura – Realizzazione cuciture – Applicazione degli accessori – Realizzazione delle prove
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.10 Progettazione e realizzazione su misura del capo di abbigliamento Attività: – Attrezzaggio della macchina da cucire e/o da filare (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.) e controllo del consumo per la realizzazione del capo – Preparazione del capo semilavorato – Scelta e predisposizione del materiale occorrente (es. filato, bottoni, cerniere, fodera, ecc.) per la realizzazione del capo – Prove intermedie del capo con il cliente per l'individuazione di eventuali rettifiche da apportare – Rifinitura del capo a macchina e/o a mano (es. cucitura a macchina, orlatura, trapuntatura, inserimento fodera, ricamo, ecc.) – Stiratura del capo finito confezionato su misura
LIVELLO EQF	4

REALIZZARE LA RIPARAZIONE DEL CAPO DI ABBIGLIAMENTO	
CONOSCENZE	– Caratteristiche e funzionalità di materiali ed accessori per le riparazioni – Prodotti, strumenti e tecniche per la riparazione dei materiali tessili – Tecniche di riadattamento dei capi di abbigliamento – Prove per la rilevazione delle esigenze di riadattamento e di vestibilità finale – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la riparazione di capi di abbigliamento
ABILITÀ	– Esaminare il capo di abbigliamento o l'accessorio per individuare la riparazione/ il riadattamento da realizzare – Realizzare riparazioni dei capi di abbigliamento a mano e a macchina – Utilizzare prodotti per la riparazione dei materiali tessili (amidi, colle, ...) – Utilizzare strumenti di riparazione di materiali tessili (tribunale, ago, pinzino, cucitrici) – Operare riparazioni e riadattamenti dei capi di abbigliamento nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Capo di abbigliamento riparato/riadattato in coerenza con le esigenze di intervento rilevate.
INDICATORI	– Realizzazione delle prove – Analisi del capo e delle esigenze di intervento – Realizzazione riparazioni e riadattamenti
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.02.11 Riparazione dei capi di abbigliamento Attività: – Cura e analisi delle richieste del cliente per la riparazione del capo – Prova del capo per l'individuazione delle rettifiche da apportare – Rilievo delle misure e delle modifiche da apportare sul capo ed eventuali interventi correttivi – Attrezzaggio della macchina da cucire e/o da filare (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.) e controllo del consumo – Rifinitura del capo manualmente e/o a macchina (es. cucitura, rammendatura, orlatura, trapuntatura, ecc.) – Prova finale del capo con il cliente per la verifica della vestibilità del capo relativamente alle modifiche apportate – Stiratura del capo modificato – Ulteriori modifiche sulla base della prova finale
LIVELLO EQF	4

Profilo

Aggiuntatore prototipista

Denominazione del Profilo

Aggiuntatore prototipista

Descrizione del profilo

L'Aggiuntatore prototipista si occupa della realizzazione della tomaia del prototipo di calzatura, assemblando e cucendo i singoli componenti tagliati, utilizzando le tecniche di orlatura. Definisce il procedimento di assemblaggio, individuando difettosità e criticità relative al processo di produzione e proponendo soluzioni ed alternative, in ottica di produzione in serie.

Si relaziona con il modellista.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

4

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

6.5.4.2.4 Calzolari, sellai e cuoiai

6.5.4.2.3 Confezionatori di calzature

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

15.20.10 Fabbricazione di calzature

15.20.20 Fabbricazione di parti in cuoio per calzature

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di calzature

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Ideazione e progettazione di calzature

- **Aree di attività**

AdA 05.04.03 Realizzazione di prototipi di calzature con sistema tradizionale o informatizzato

Profilo associato a 2 RA su 3:

RA1: Realizzazione, attraverso le operazioni di taglio, orlatura e montaggio, i modelli/prototipi di calzature e predisporre la documentazione tecnica e le fasi di lavorazione

RA2: Valutare ed approvare il prototipo attraverso una verifica estetica e tecnica proponendo eventuali interventi di miglioramento

Competenze
REALIZZARE L'ANALISI DELLE COMPONENTI COSTRUTTIVE DEL MODELLO DI TOMAIA
CONOSCENZE – Processo di progettazione, sviluppo e produzione nel settore calzaturiero – Caratteristiche tecniche e funzionali dei principali modelli di calzature – Tipologia e caratteristiche degli elementi di una calzatura (tomaia, fodera, fondo, componenti, accessori e materiali) – Tipologia e caratteristiche dei materiali per tomaia, fodera e rinforzi (pelle, tessuti, ecc.) – Caratteristiche e componenti della documentazione tecnica (busta modello, scheda preparazione, scheda aggiuntatura)
ABILITÀ – Comprendere ed interpretare la documentazione tecnica relativa al modello – Individuare le caratteristiche costruttive, di qualità e funzionali attese per il prodotto calzaturiero – Individuare e distinguere i diversi componenti per l'aggiuntatura – Tradurre dati/informazioni del modello in indicazioni per la realizzazione della tomaia – Riconoscere le proprietà fisiche, chimiche, meccaniche e tecnologiche dei materiali che compongono la tomaia
RISULTATO Componenti costruttive del modello di tomaia individuate.
INDICATORI – Lettura ed interpretazione della documentazione tecnica. – Identificazione elementi costruttivi – Verifica delle caratteristiche dei materiali
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 05.04.03 Realizzazione di prototipi di calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Individuazione delle componenti del modello (forma, sottopiede, tacco, suola, ecc.) sulla base dei dati riportati sulla busta modello
LIVELLO EQF 4

REALIZZARE IL PROTOTIPO DI TOMAIA	
CONOSCENZE	– Tecniche di costruzione e sviluppo prototipo – Procedure, tecniche, prodotti e strumenti per la preparazione dei componenti della tomaia – Procedure, tecniche e strumenti per il taglio del pellame e degli altri materiali – Procedure, tecniche, prodotti e strumenti per la realizzazione dell'orlatura – Comportamenti e reazioni delle diverse tipologie di pellami legati alle procedure di lavorazione e trattamento – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione di prototipi
ABILITÀ	– Leggere le caratteristiche merceologiche e fisiche di pellami e altri materiali e prevederne i comportamenti nelle diverse tipologie di lavorazione e manipolazione – Applicare tecniche di taglio del pellame e degli altri materiali necessari per la tomaia – Applicare tecniche per la preparazione e la rifinitura dei componenti – Applicare tecniche di orlatura per l'assemblaggio della tomaia – Individuare eventuali problematiche, criticità realizzative ed anomalie del prodotto ed individuare possibili migliorie tecniche o di lavorazione – Valutare la rispondenza tecnica, estetica e strutturale del prototipo alle indicazioni progettuali e tecniche – Tradurre dati/informazioni della prototipizzazione in modifiche progettuali della tomaia – Operare la realizzazione del prototipo nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tomaia prototipo assemblata, cucita e messa in fodera.
INDICATORI	– Preparazione delle componenti della tomaia – Orlatura della tomaia – Prove di calzabilità e conformità – Individuazione interventi correttivi/migliorativi di prodotto/di processo
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.03 Realizzazione di prototipi di calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Individuazione delle componenti del modello (forma, sottopiede, tacco, suola, ecc.) sulla base dei dati riportati sulla busta modello – Realizzazione dei prototipi dei modelli seguendo il processo di produzione (taglio, orlatura e montaggio) – Predisposizione della documentazione tecnica con le fasi di lavorazione del prototipo – Prova al piede dei modelli realizzati per verificare gli aspetti tecnici di calzabilità ed estetici di conformità al progetto – Valutazione e approvazione del prototipo di calzature con l'apporto di eventuali modifiche migliorative del prodotto
LIVELLO EQF	4

CONFIGURARE PROCESSI COSTRUTTIVI E SOLUZIONI TECNOLOGICHE RELATIVI ALL'ASSEMBLAGGIO
CONOSCENZE – Modelli e tecniche di pianificazione dei processi produttivi – Modelli e tecniche di produzione in serie in ambito calzaturiero – Elementi base relativi ai modelli di organizzazione della produzione – Modelli e tecniche di problem solving – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la produzione in serie di capi calzaturieri
ABILITÀ – Comprendere potenzialità e limiti d'uso delle diverse procedure e modalità di assemblaggio – Rilevare problemi e criticità tecnico realizzative in relazione al processo di produzione in serie – Stabilire i requisiti di riproducibilità della tomaia e le relative condizioni di produzione – Definire tempi e metodi di lavorazione per l'assemblaggio della tomaia – Tradurre i dati/informazioni di prototipizzazione in dati di programmazione per la riproduzione in serie
RISULTATO Processo di assemblaggio della tomaia definito coerentemente con le specifiche progettuali.
INDICATORI – Pianificazione del processo di lavorazione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 05.04.03 Realizzazione di prototipi di calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività: – Predisposizione della documentazione tecnica con le fasi di lavorazione del prototipo
LIVELLO EQF 4

REALIZZARE IL CONTROLLO QUALITATIVO DELLA PRODUZIONE	
CONOSCENZE	– Procedure e parametri per il controllo qualitativo di processo e di prodotto in relazione alle diverse fasi di aggiuntatura – Tipologia di calzature e standard qualitativi – Difettologia delle tomaie e dei loro componenti – Tipologie di difetti caratteristici delle diverse fasi di lavorazione delle componenti e della tomaia – Principali riferimenti normativi relativi alle caratteristiche merceologiche delle calzature
ABILITÀ	– Applicare le procedure per il controllo del rispetto delle caratteristiche progettuali e della qualità delle lavorazioni – Selezionare materiali e tecnologie di produzione coerenti con le specifiche progettuali – Valutare la qualità dei componenti della tomaia aggiuntati – Valutare la qualità delle tomaie assemblate – Individuare difetti ed anomalie – Individuare soluzioni, interventi correttivi e di ottimizzazione del processo produttivo
RISULTATO	Tomaie verificate e pronte per il montaggio
INDICATORI	– Verifica e validazione conformità tomaie – Individuazione soluzioni alternative ed interventi correttivi rispetto al processo di produzione
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 05.04.03 Realizzazione di prototipi di calzature con sistema tradizionale o informatizzato Attività associate: – Prova al piede dei modelli realizzati per verificare gli aspetti tecnici di calzabilità ed estetici di conformità al progetto – Valutazione e approvazione del prototipo di calzature con l'apporto di eventuali modifiche migliorative del prodotto
LIVELLO EQF	4

Profilo

Orlatore

Denominazione del Profilo

Orlatore

Descrizione del profilo

L'Orlatore si occupa della realizzazione della tomaia delle calzature, preparando, assemblando e cucendo i diversi componenti. Provvede anche alla rifinitura ed all'applicazione di eventuali accessori esterni. Si relaziona con i responsabili di produzione.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**

3

- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**

7.2.6.7.0 Addetti a macchinari per la produzione in serie di calzature

- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**

15.20.10 Fabbricazione di calzature

15.20.20 Fabbricazione di parti in cuoio per calzature

- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**

Tessile, abbigliamento, calzaturiero e sistema moda

- **Processo - QNQR**

Produzione di calzature

- **Sequenze di Processo - QNQR**

Confezionamento in serie di calzature

- **Aree di attività**

AdA 05.04.09 Preparazione per la giunteria delle calzature

Profilo associato a tutti i RA:

RA1 Marcare i pezzi tagliati analizzando i dati riportati in bolla e impostando la macchina marcatrice

RA2: Preparare i pezzi della tomaia e della fodera sulla base dei dati riportati nella scheda di preparazione, riducendo lo spessore dei materiali e assottigliando il bordo dei pezzi

RA3: Preparare i pezzi della tomaia e della fodera sulla base dei dati riportati nella scheda di preparazione, riducendo lo spessore dei materiali ed assottigliando il bordo dei pezzi.

AdA 05.04.11 Orlatura delle calzature

Profilo inserito nel GdC:

RA1: Preparare la tomaia e la fodera da orlare controllando, sulla base del disegno del modello e della scheda di giunteria, la presenza e la correttezza dei pezzi che le compongono e procedendo (quando necessario) al loro incollaggio

RA2: Assembulare separatamente con cucitura i diversi pezzi della tomaia e della fodera rinforzando i punti critici della tomaia

RA3: Ultimare la realizzazione della tomaia assemblando la fodera e cucendola alla tomaia stessa ed applicando eventuali accessori decorativi

Competenze**REALIZZARE LA PREPARAZIONE DELLE COMPONENTI DELLA TOMAIA****CONOSCENZE**

- Il processo di produzione delle calzature
- Parti e componenti dei principali modelli di calzature
- Caratteristiche chimiche dei materiali per la preparazione delle componenti (mastici, contrafforti, chiodi, ecc.)
- Comportamenti e reazioni dei pellami e degli altri materiali legati alle procedure di lavorazione e di trattamento utilizzate nella preparazione delle componenti della tomaia
- Tipologia, caratteristiche e funzionalità degli strumenti e delle attrezzature per la preparazione delle componenti della tomaia
- Procedure di manutenzione ordinaria degli strumenti e delle attrezzature per la preparazione delle componenti
- Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la preparazione delle componenti della tomaia

ABILITÀ

- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica (bolla/ordine, schede di preparazione)
- Applicare tecniche per la preparazione e la rifinitura delle componenti della tomaia – marcatura, scarnitura, trattamenti termici, carteggiature, tranciature, ...
- Definire tipologie di lavorazione delle componenti di calzature e relative tecnologie – inserimento, rinforzi, ...
- Leggere le caratteristiche fisiche e merceologiche dei pellami e degli altri materiali e prevederne i comportamenti nelle differenti tipologie di lavorazione e manipolazione
- Realizzare piccoli interventi di manutenzione ordinaria di strumenti ed attrezzature
- Utilizzare strumenti per la lavorazione dei pellami – coltello, mezzaluna, marcapunti
- Operare la preparazione delle componenti nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro

RISULTATO

Componenti della tomaia preparate per la giunteria.

INDICATORI

- Spaccatura della pelle
- Marcatura pezzi
- Scarnitura del bordo
- Applicazione della tela
- Cambratura

ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR

AdA-05.04.09 Preparazione per la giunteria delle calzature

Attività:

- Analisi della bolla/ordine e scheda di preparazione della giunteria
- Controllo, marcatura e timbratura dei pezzi tagliati
- Spaccatura del pellame per ridurne lo spessore con la spaccatrice
- Assottigliamento dell'intero bordo della tomaia (detta scarnitura) utilizzando le scarnitrici
- Applicazione della tela sulla tomaia con l'ausilio dei macchinari per renderla più resistente ed idonea in relazione al tipo di calzatura in fabbricazione

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">– Cambratura di particolari tipologie di modelli di stivali o calzature montanti sul collo della calzatura |
|--|

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE LA CUCITURA DEI DIVERSI PEZZI DI TOMAIA E FODERA	
CONOSCENZE	– Comportamenti e reazioni dei pellami e degli altri materiali legati alle procedure di cucitura e di incollaggio – Tipologia e caratteristiche dei filati per eseguire le cuciture – Caratteristiche chimiche dei materiali per la realizzazione dell'incollaggio – Procedure e tecniche di cucitura e di incollaggio delle parti della tomaia e della fodera – Procedure per l'applicazione dei rinforzi – Caratteristiche e funzionalità delle macchine, degli strumenti e delle attrezzature per la realizzazione della ripiegatura degli orli, dell'incollatura e della cucitura – Procedure di manutenzione ordinaria degli strumenti e delle attrezzature per la realizzazione della ripiegatura degli orli, dell'incollatura e della cucitura – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la realizzazione della cucitura e dell'incollaggio delle parti di tomaia e fodera
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare la documentazione tecnica relativa alla cucitura ed all'incollaggio delle parti di fodera e tomaia – Applicare tecniche per la realizzazione delle cuciture delle parti di tomaia e di fodera – Eseguire le operazioni di masticiatura e di incollaggio – Leggere le caratteristiche fisiche e merceologiche delle pelli e degli altri materiali e prevederne i comportamenti nelle operazioni di incollatura e cucitura – Realizzare piccoli interventi di manutenzione ordinaria di strumenti ed attrezzature per la ripiegatura degli orli, l'incollatura e la cucitura – Utilizzare strumenti ed attrezzature per la realizzazione della ripiegatura degli orli, dell'incollatura e della cucitura – Operare la cucitura e l'incollaggio delle parti di tomaia e fodera nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO ATTESO	Tomaia aggiuntata.
INDICATORI	– Cucitura/incollaggio parti di fodera – Cucitura/incollaggio parti di tomaia – Ripiegatura degli orli
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA-05.04.11 Orlatura delle calzature Attività: – Analisi della bolla/ordine, del disegno del modello e della scheda di giunteria – Controllo e preparazione dei pezzi da orlare – Incollaggio dei pezzi di tomaia e fodera – Cucitura delle parti di tomaia – Applicazione rinforzi sulla tomaia – Cucitura dei diversi pezzi della fodera – Ripiegatura degli orli manuale o con l'ausilio di macchinari

LIVELLO EQF

3

REALIZZARE L'ASSEMBLAGGIO DELLA TOMAIA	
CONOSCENZE	– Comportamenti e reazioni dei pellami/tessuti legati alle procedure di assemblaggio – Procedure e tecniche per l'assemblaggio della tomaia e la messa in fodera mediante cucitura ed incollaggio – Caratteristiche e funzionalità delle macchine, degli strumenti e delle attrezzature per la realizzazione dell'assemblaggio della tomaia e della messa in fodera – Procedure di manutenzione ordinaria degli strumenti e delle attrezzature per l'assemblaggio della tomaia e la messa in fodera – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne l'assemblaggio della tomaia e la messa in fodera
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare la documentazione tecnica relativa all'assemblaggio – Applicare tecniche di assemblaggio della tomaia e della fodera secondo procedure e requisiti – Leggere le caratteristiche fisiche e merceologiche delle pelli e degli altri materiali e prevederne i comportamenti nelle operazioni di assemblaggio – Realizzare piccoli interventi di manutenzione ordinaria di strumenti ed attrezzature per la realizzazione dell'assemblaggio – Utilizzare strumenti ed attrezzature per la realizzazione dell'assemblaggio mediante cucitura ed incollaggio – Operare l'assemblaggio della tomaia nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tomaia assemblata e messa in fodera
INDICATORI	– Cucitura della tomaia e della fodera – Incollaggio della tomaia e della fodera
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA-05.04.11 Oratura delle calzature Attività: – Assemblaggio della tomaia e della fodera con cucitura ed incollaggio
LIVELLO EQF	3

ESEGUIRE LA RIFINITURA DELLA TOMAIA	
CONOSCENZE	– Comportamenti e reazioni dei pellami e degli altri materiali legati alle procedure di rifinitura – Tipologia, caratteristiche e modalità d'uso dei macchinari, delle attrezzature e degli strumenti per la realizzazione della rifinitura della tomaia – Tipologia, caratteristiche e modalità di applicazione dei principali accessori funzionali e decorativi – Procedure di manutenzione ordinaria delle attrezzature e degli strumenti per la rifinitura della tomaia – Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne la rifinitura della tomaia
ABILITÀ	– Leggere ed interpretare la documentazione tecnica relativa alla rifinitura – Applicare tecniche di rifinitura della tomaia – Utilizzare attrezzature e strumenti per la realizzazione della rifinitura – Individuare e correggere eventuali imperfezioni – Applicare gli accessori funzionali e decorativi – Individuare e segnalare eventuali non conformità – Operare la rifinitura della tomaia nel rispetto delle norme di sicurezza sul lavoro
RISULTATO	Tomaia rifinita.
INDICATORI	– Rifilatura bordi esterni – Segnalazione di non conformità – Applicazione accessori
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA-05.04.11 Oratura delle calzature Attività: – Applicazione accessori funzionali e decorativi
LIVELLO EQF	3

Profilo

Tecnico specializzato del controllo qualità

Denominazione del Profilo

Tecnico specializzato del controllo qualità

Descrizione del profilo

Il Tecnico specializzato del controllo qualità si occupa della definizione dei parametri di qualità richiesti per il prodotto ed il loro monitoraggio, della definizione del Piano di qualità del processo produttivo, corredandolo delle indicazioni relative alle modalità operative di controllo qualitativo delle lavorazioni in termini di metodi, strumenti e percorsi, e realizza il controllo qualità lungo le fasi ed al termine del processo produttivo. Nello svolgimento delle attività si interfaccia con tutti i reparti produttivi, interagendo con le altre funzioni, in particolare la produzione e l'ufficio tecnico.

Referenziazioni

- **Quadro Europeo delle Qualificazioni - (EQF)**
5
- **Classificazione Nazionale delle professioni (ISTAT CP 2011)**
3.1.5.3.0 Tecnici della produzione manifatturiera
- **Classificazione Nazionale delle Attività economiche (Ateco 2007)**
70.22.09 Altre attività di consulenza imprenditoriale e altra consulenza amministrativo-gestionale e pianificazione aziendale
71.20.10 Collaudi e analisi tecniche di prodotti
71.20.21 Controllo di qualità e certificazione di prodotti, processi e sistemi
71.20.22 Attività per la tutela di beni di produzione controllata
- **Settore Economico Professionale (SEP) - QNQR**
Area Comune
- **Processo - QNQR**
Gestione del processo produttivo, qualità, funzioni tecniche e logistica interna
- **Sequenze di Processo - QNQR**
Sistema di qualità e verifica di funzionalità/collauda
- **Aree di attività**
AdA 24.05.06 - Progettazione e sviluppo del sistema qualità
Profilo associato ad 1 Risultato Atteso:
RA3: Sviluppare soluzioni migliorative dei processi output aziendali, verificando l'efficacia delle azioni correttive adottate
E all'Attività:
- Definizione delle modalità per la gestione dei reclami e delle segnalazioni interne
AdA 24.05.07 - Applicazione delle procedure di controllo del sistema qualità
Profilo associato a tutti i Risultati attesi:
RA1 Monitorare i processi/output aziendali, secondo scadenze pianificate e con adeguati strumenti eseguendo gli specifici controlli di qualità previsti, garantendo la tracciabilità di quanto svolto e redigendo report e resoconti sui documenti gestionali applicati
RA2: Applicare le procedure previste per la gestione la gestione delle non conformità

Competenze	
DEFINIRE IL PIANO DI QUALITÀ PER UN’AZIENDA MANIFATTURIERA	
CONOSCENZE	– Sistemi e modelli di organizzazione delle aziende manifatturiere – Sistema di Qualità e principali modelli (TQM, EQUA, etc.) – Normativa UNI EN ISO – Principi ed aspetti applicativi della normativa sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori – Caratteristiche specifiche dei processi produttivi e di lavorazione del settore di attività di riferimento – Tecniche di analisi dei processi produttivi
ABILITÀ	– Adottare metodologie di analisi dei processi di lavoro – Selezionare ed applicare metodologie e strumenti per definire il piano del controllo qualità nell’ambito dei processi produttivi del settore di attività – Adottare tecniche di analisi dei costi/benefici di un piano di qualità – Determinare le modalità operative, in termini di metodi, strumenti, tempi e ruoli coinvolti, per realizzare monitoraggi e controlli – Applicare tecniche di valutazione delle modalità e dei tempi di implementazione della qualità dei processi produttivi
RISULTATO	Piano della qualità aziendale redatto in conformità con le caratteristiche dei prodotti e dei processi produttivi di riferimento
INDICATORI:	– Analisi dei processi di lavoro – Formalizzazione delle procedure e dei processi per il controllo qualità – Identificazione degli snodi critici di presidio e gestione qualità
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 24.05.06 - Progettazione e sviluppo del sistema qualità Attività: – Pianificazione dei controlli e della raccolta dati
LIVELLO EQF	5

REALIZZARE IL CONTROLLO QUALITÀ DEL PRODOTTO-MANIFATTURIERO	
CONOSCENZE	– Tecniche di controllo degli standard di prodotto – Tecnologia dei materiali del settore di attività – Tecnologie e sistemi di lavorazione del settore di attività – Tecniche di analisi dei materiali e dei prodotti afferenti al settore di attività (chimiche, fisiche, biologiche, meccaniche, ...) – Metodi statistici per l'analisi dei dati – Tipologie di strumenti di reporting
ABILITÀ	– Selezionare dispositivi e strumenti per la misurazione degli standard di qualità – Applicare tecniche di controllo degli standard di prodotto – Effettuare analisi e controlli dei prodotti in conformità con quanto previsto dal Piano di qualità (chimiche, fisiche, biologiche, meccaniche, ...) – Applicare tecniche di analisi e di interpretazione dei dati relativi ai controlli realizzati – Applicare procedure di rilevazione degli scostamenti tra i dati rilevati e le specifiche di riferimento – Predisporre e curare un sistema di reporting dei controlli effettuati sui prodotti
RISULTATO	Controllo della qualità prodotto realizzato nel rispetto delle esigenze produttive e dei cicli di lavoro
INDICATORI	– Effettuazione delle procedure per la misurazione della qualità – Esecuzione del controllo degli standard di prodotto – Analisi dei dati e predisposizione reportistica
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 24.05.07 - Applicazione delle procedure di controllo del sistema qualità Attività: – Esecuzione dei controlli qualitativi del prodotto/servizio e del processo secondo le procedure e i cicli definiti – Selezione di dispositivi di monitoraggio e misurazione della qualità – Elaborazione di report e resoconti sui documenti gestionali di controllo qualità
LIVELLO EQF	5

GESTIRE LE NON CONFORMITÀ NEI PROCESSI E PRODOTTI MANIFATTURIERI
CONOSCENZE – Tecniche e modalità di rilevazione della/e non conformità nell’ambito del rapporto con clienti/fornitori – Tecniche e modalità di rilevazione della/e non conformità internamente al processo produttivo manifatturiero – Principali modalità operative e strumenti per la gestione delle non conformità – Procedure e strumenti per la gestione dei reclami – Modelli e tecniche di analisi e soluzione dei problemi – Tecniche e procedure di auditing
ABILITÀ – Definire le procedure per la gestione dei casi di non conformità nei prodotti e nei processi produttivi – Adottare e controllare l’impiego delle procedure per la gestione delle non conformità nei prodotti e nei processi produttivi – Individuare e adottare modalità per la gestione di reclami – Individuare e selezionare azioni correttive a seguito della rilevazione di non conformità – Effettuare la valutazione degli esiti delle azioni correttive adottate – Realizzare le attività di auditing interno relativamente a processi e modalità di lavoro adottati
RISULTATO Misure correttive opportunamente adottate per garantire la qualità nell’ambito dei processi produttivi e dei prodotti manifatturieri a fronte delle non conformità rilevate
INDICATORI – Realizzazione delle procedure di auditing interno – Individuazione delle non conformità – Selezione delle azioni correttive
ADA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR AdA 24.05.06 Progettazione e sviluppo del sistema qualità Attività: – Definizione delle modalità per la gestione dei reclami e delle segnalazioni interne – Verifica dell'efficacia delle azioni correttive apportate AdA 24.05.07 Applicazione delle procedure di controllo del sistema qualità Attività: – Realizzazione delle procedure di confronto tra i dati rilevati e le specifiche ricevute – Esecuzioni delle procedure previste per la gestione delle non conformità
LIVELLO EQF 5

REALIZZARE IL MONITORAGGIO DELLA QUALITÀ DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE MANIFATTURIERO	
CONOSCENZE	– Ciclo produttivo e processi di lavorazione del settore di attività di riferimento – Tecniche per l'analisi delle criticità dei processi produttivi – Metodologie e strumenti per il monitoraggio della qualità nei processi produttivi del settore manifatturiero, criteri e circostanze di impiego – Modulistica aziendale di riferimento (schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ...) – Principali software di elaborazione e di codificazione dei dati quantitativi e qualitativi
ABILITÀ	– Selezionare metodologie di analisi dei processi di lavoro in funzione delle specifiche caratteristiche del processo produttivo – Adottare procedure di certificazione ISO – Applicare tecniche di analisi dei processi produttivi per l'individuazione di criticità – Utilizzare procedure di controllo della produzione in funzione dell'analisi di qualità – Utilizzare tecniche di rappresentazione dei processi produttivi – Predisporre e curare un sistema di reporting dei controlli effettuati sui processi produttivi
RISULTATO	Controllo della qualità dei processi produttivi realizzati nel rispetto delle esigenze produttive e dei cicli di lavoro
INDICATORI	– Effettuazione delle procedure per il monitoraggio della qualità dei processi – Analisi dei dati e predisposizione reportistica – Analisi dei processi produttivi ed individuazione delle criticità
AdA ED ATTIVITÀ CORRELATE NEL QNQR	AdA 24.05.06 - Progettazione e sviluppo del sistema qualità Attività: – Individuazione delle soluzioni migliorative al prodotto/servizio e al ciclo produttivo a seguito dell'analisi dei risultati dei controlli AdA 24.05.07 - Applicazione delle procedure di controllo del sistema qualità Attività: – Esecuzione dei controlli qualitativi del prodotto/servizio e del processo secondo le procedure e i cicli definiti – Selezione dei dispositivi di monitoraggio e misurazione della qualità – Elaborazione di report e resoconti sui documenti gestionali di controllo qualità – Realizzazione delle procedure di confronto tra i dati rilevati e le specifiche ricevute
LIVELLO EQF	5