

### SEP 03 - Legno e arredo

Denominazione Percorso	Livello EQF
OPERATORE ALLA TRASFORMAZIONE DEL LEGNO E ALLA PRODUZIONE DI PANNELLI	3
TECNICO DELLA PROGETTAZIONE, CREAZIONE E REALIZZAZIONE DI OPERE DI ARTIGIANATO ARTISTICO SACRO	4
TECNOLOGO DELLE PRODUZIONI ARREDAMENTI IN LEGNO	4

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.01.01 - Selezione e stoccaggio dei lotti ADA.03.01.02 - Prima lavorazione del legno ADA.03.01.03 - Realizzazione dei primi trattamenti per la produzione di semilavorati ADA.03.01.04 - Fabbricazione dei pannelli di truciolare ADA.03.01.05 - Fabbricazione di pannelli di compensato ADA.03.01.06 - Fabbricazione di pannelli di fibra (MDF) ADA.03.01.07 - Fabbricazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati
<b>Processo</b>	Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia
<b>Sequenza di processo</b>	Prima trasformazione del legno Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	L'operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli presidia il processo di lavorazione e trasformazione del legname grezzo in tavolame, listelli, piallacci e pannelli a base di legno. Si occupa delle prime lavorazioni del tronco (taglio, scortecciatura, piallatura, refilatura, ecc.) nonché delle lavorazioni per la fabbricazione di pannelli in tranciato, truciolato, compensato, fibra, listellari, tamburati, impiallicciati, ecc. attraverso l'utilizzo di utensili e macchinari a controllo manuale o numerico di cui ne cura la manutenzione ordinaria e l'approntamento; può occuparsi anche della movimentazione e dello stoccaggio del legname. Opera prevalentemente con contratto di lavoro dipendente presso segherie e altre industrie del legno di piccole, medie e grandi dimensioni.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.10.00 - Taglio e piallatura del legno C.16.21.00 - Fabbricazione di fogli da impiallacciatura e di pannelli a base di legno C.16.23.20 - Fabbricazione di altri elementi in legno e di falegnameria per l'edilizia
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno 7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno (724)</li> <li>2. Produzione di tavolame, listelli e piallacci (742)</li> <li>3. Realizzazione di pannelli in compensato (766)</li> <li>4. Realizzazione di pannelli in fibra di legno (767)</li> <li>5. Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato (768)</li> <li>6. Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati (769)</li> </ol>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Risultato formativo atteso</b>	Legname e manufatti in legno correttamente movimentati e stoccati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno.
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei mezzi per la movimentazione del legname e dei manufatti in legno; conduzione dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo in situazioni diversificate.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilizzare le attrezzature manuali per la sistemazione e movimentazione del legname e dei manufatti in legno</li> <li>2. Provvedere alla sistemazione e conservazione del legname e dei manufatti in legno secondo i piani di stoccaggio e gli ordini dei clienti</li> <li>3. Utilizzare, movimentare e posizionare i carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>5. Pianificare le operazioni di utilizzo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>6. Curare la messa a riposo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>7. Curare la manutenzione ed effettuare le verifiche giornaliere e periodiche dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (utilizzo, controlli pre-utilizzo, procedure di salvataggio ecc.)</li> <li>2. Normativa in materia di igiene e sicurezza del lavoro con particolare attenzione ai lavori in quota a all'uso di attrezzature</li> <li>3. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>4. Attrezzature manuali per la movimentazione del legname e dei manufatti in legno</li> <li>5. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>7. Operazioni di manutenzione periodica dei carrelli elevatori semoventi</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.1 - Stagionatori ed operai specializzati del primo trattamento del legno          6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno          6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria          6.5.2.2.2 - Falegnami          7.2.4.1.0 - Addetti a macchinari per la produzione in serie di mobili e di articoli in legno          7.2.7.5.0 - Assemblatori in serie di articoli in legno e in materiali assimilati          7.4.4.4.0 - Conduuttori di carrelli elevatori</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Produzione di tavolame, listelli e piallacci</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato formativo atteso</b>	Tavolame, listelli e piallacci prodotti correttamente e in sicurezza
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di produzione di tavolame, listelli e piallacci.
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei macchinari e degli utensili per la scortecciatura e il taglio del tronco; utilizzo corretto e in sicurezza dei macchinari e degli utensili per la piallatura e refilatura del tronco; utilizzo corretto e in sicurezza della macchina sfogliatrice.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la scortecciatura e taglio (squadatura e sezionatura) del tronco</li> <li>3. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la piallatura e refilatura del tronco</li> <li>4. Utilizzare la macchina sfogliatrice o la trancia per ottenere fogli o piallacci delle dimensioni e dello spessore richiesto</li> <li>5. Predisporre i fogli per l'essiccazione naturale o artificiale</li> <li>6. Formare le travi lamellari ed i listelli mediante assemblaggio e incollaggio a pressione delle assicelle (lamelle) ottenute col taglio longitudinale del tronco</li> <li>7. Controllare le caratteristiche e le qualità del legno dei tronchi in arrivo dall'abbattimento</li> <li>8. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>9. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>2. Macchinari e utensili per il taglio dei tronchi (squadratrice, sega a carrello, a nastro o circolare, pialla, cippatore, ecc.)</li> <li>3. Macchinari e utensili per la produzione di tavolame e listelli (sfogliatrice, trancia, cippatore, refilatrice, pialla, ecc.)</li> <li>4. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>5. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>6. Processi e tecniche di produzione di tavolame, listelli e piallacci</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.1 - Stagionatori ed operai specializzati del primo trattamento del legno</p> <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Realizzazione di pannelli in compensato</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in compensato correttamente realizzati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di realizzazione di pannelli in compensato
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei prodotti e della pressa a caldo; corretta applicazione delle procedure per l'ottenimento di pannelli in compensato.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li> <li>3. Utilizzare la pressa a caldo secondo i parametri di incollaggio (tempo e temperatura) predefiniti per l'incollaggio dei fogli di compensato o di piallaccio sui listelli</li> <li>4. Sovrapporre ed incollare un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in compensato laminato</li> <li>5. Selezionare i fogli (strati) adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare</li> <li>6. Predisporre i materiali (collanti e additivi) e le macchine richieste dalla lavorazione</li> <li>7. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>8. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> <li>9. Applicare le colle o resine termoindurenti alle facce degli sfogliati o dei tranciati e sovrapporli</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli</li> <li>2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li> <li>6. Tecnologia e modalità di uso della pressa a caldo</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li> <li>9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.4**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Realizzazione di pannelli in fibra di legno</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in fibra di legno correttamente realizzati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di realizzazione di pannelli in fibra di legno
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei podotti, degli stampi e della pressatrice; corretta applicazione delle procedure per l'ottenimento di pannelli in fibra di legno.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li> <li>3. Provvedere al lavaggio, al trattamento e all'essiccazione delle schegge sfibrate</li> <li>4. Eseguire l'impregnatura delle fibre e - a seconda dell'impregnate utilizzato - la successiva pressatura oppure la formatura in stampi</li> <li>5. Effettuare la defibrazione delle schegge di legno con vapore ad alta pressione</li> <li>6. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>7. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>2. Impregnati e additivi per la formazione dei pannelli in fibra</li> <li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li> <li>6. Tecnologia e modalità di uso degli stampi e della pressatrice</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li> <li>9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.5**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in tranciato o truciolato correttamente realizzati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei prodotti e delle macchine cippatrici, incollatrici e presse; corretta applicazione delle procedure per l'ottenimento di pannelli in tranciato o truciolato.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li> <li>3. Utilizzare le macchine incollatrici e le presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo dei trucioli</li> <li>4. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>5. Attivare e monitorare il corretto funzionamento dell'impianto di cippatura per la sminuzzatura degli scarti di lavorazione</li> <li>6. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>2. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>3. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>4. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li> <li>5. Tecnologia e modalità di uso delle macchine cippatrici, delle incollatrici e delle presse</li> <li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li> <li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.6**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati correttamente realizzati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei prodotti e della pressa a caldo; corretta applicazione delle procedure per l'ottenimento di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li> <li>3. Utilizzare la pressa a caldo secondo i parametri di incollaggio (tempo e temperatura) predefiniti per l'incollaggio dei fogli di compensato o di piallaccio sui listelli</li> <li>4. Sistemare i listelli accostati (pannelli listellari) o disposti a cornice fra due fogli di compensato (pannelli tamburati) con eventuale sovrapposizione di piallacci (pannelli impiallicciati)</li> <li>5. Selezionare ed approntare i listelli in legno massello ed i fogli di compensato o piallaccio adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare</li> <li>6. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>7. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli</li> <li>2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li> <li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li> <li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p>

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

STANDARD FORMATIVO	
<b>Denominazione Standard Formativo</b>	<b>Operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.01.01 - Selezione e stoccaggio dei lotti ADA.03.01.02 - Prima lavorazione del legno ADA.03.01.03 - Realizzazione dei primi trattamenti per la produzione di semilavorati ADA.03.01.04 - Fabbricazione dei pannelli di truciolare ADA.03.01.05 - Fabbricazione di pannelli di compensato ADA.03.01.06 - Fabbricazione di pannelli di fibra (MDF) ADA.03.01.07 - Fabbricazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati
<b>Processo</b>	Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia
<b>Sequenza di processo</b>	Prima trasformazione del legno Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli
<b>Qualificazione regionale di riferimento</b>	Operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli
<b>Descrizione qualificazione</b>	L'operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli presidia il processo di lavorazione e trasformazione del legname grezzo in tavolame, listelli, piallacci e pannelli a base di legno. Si occupa delle prime lavorazioni del tronco (taglio, scortecciatura, piallatura, refilatura, ecc.) nonché delle lavorazioni per la fabbricazione di pannelli in tranciato, truciolato, compensato, fibra, listellari, tamburati, impiallicciati, ecc. attraverso l'utilizzo di utensili e macchinari a controllo manuale o numerico di cui ne cura la manutenzione ordinaria e l'approntamento; può occuparsi anche della movimentazione e dello stoccaggio del legname. Opera prevalentemente con contratto di lavoro dipendente presso segherie e altre industrie del legno di piccole, medie e grandi dimensioni.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.10.00 - Taglio e piallatura del legno C.16.21.00 - Fabbricazione di fogli da impiallacciatura e di pannelli a base di legno C.16.23.20 - Fabbricazione di altri elementi in legno e di falegnameria per l'edilizia
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno 7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno
<b>Codice ISCED-F 2013</b>	0722 Materials (glass, paper, plastic and wood)
<b>Durata minima complessiva del percorso (ore)</b>	300
<b>Durata minima di aula (ore)</b>	150
<b>Durata minima laboratorio (ore)</b>	0
<b>Durata minima delle attività di aula e laboratorio rivolte alle KC (ore)</b>	20
<b>Durata massima DAD aula</b>	210
<b>Durata massima FAD aula</b>	84
<b>Durata minima tirocinio in impresa (ore)</b>	0
<b>Durata minima stage + Laboratorio (ore)</b>	90
<b>Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti</b>	Possesso di titolo attestante l'assolvimento dell'obbligo di istruzione. I prosciolti da tale obbligo e i maggiori di anni 16 possono accedere al corso previo accertamento del possesso delle

	competenze connesse all'obbligo di istruzione, fatto salvo quanto disposto alla voce "Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale, di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore all'A2 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria di primo grado o superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.
<b>Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/segmenti</b>	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratoriali.
<b>Requisiti minimi di risorse professionali</b>	Docenti qualificati in possesso di un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. Per i docenti provenienti dal mondo del lavoro e per quelli impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, il requisito del titolo di studio può essere sostituito da una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente l'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento.
<b>Requisiti minimi di risorse strumentali</b>	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati.
<b>Requisiti minimi di valutazione e di attestazione degli apprendimenti</b>	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: Certificazione di qualifica professionale per "Operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli".
<b>Grado minimo d'istruzione previsto</b>	Licenza media + Qualificazione EQF 3
<b>Età minima prevista</b>	18 anni
<b>Gestione dei crediti formativi</b>	E' ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto.
<b>Eventuali ulteriori indicazioni</b>	
<b>ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE</b>	
1 - Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno 2 - Produzione di tavolame, listelli e piallacci 3 - Realizzazione di pannelli in compensato 4 - Realizzazione di pannelli in fibra di legno 5 - Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato 6 - Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati	

**CORSI ANNUALITÀ**

<b>Anno</b>	<b>Ore</b>	<b>Esame Intermedio</b>
<b>1° Anno</b>	<b>300</b>	<b>No</b>

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno (724)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Legname e manufatti in legno correttamente movimentati e stoccati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Utilizzare le attrezzature manuali per la sistemazione e movimentazione del legname e dei manufatti in legno</li><li>2. Provvedere alla sistemazione e conservazione del legname e dei manufatti in legno secondo i piani di stoccaggio e gli ordini dei clienti</li><li>3. Utilizzare, movimentare e posizionare i carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li><li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li><li>5. Pianificare le operazioni di utilizzo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li><li>6. Curare la messa a riposo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li><li>7. Curare la manutenzione ed effettuare le verifiche giornaliere e periodiche dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (utilizzo, controlli pre-utilizzo, procedure di salvataggio ecc.)</li><li>2. Normativa in materia di igiene e sicurezza del lavoro con particolare attenzione ai lavori in quota a all'uso di attrezzature</li><li>3. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li><li>4. Attrezzature manuali per la movimentazione del legname e dei manufatti in legno</li><li>5. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li><li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li><li>7. Operazioni di manutenzione periodica dei carrelli elevatori semoventi</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	È necessario approfondire quanto previsto in materia di sicurezza ed igiene nei luoghi di lavoro con particolare riferimento alla conduzione dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (D. Lgs 81/08)

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Produzione di tavolame, listelli e piallacci</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Produzione di tavolame, listelli e piallacci (742)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Tavolame, listelli e piallacci prodotti correttamente e in sicurezza
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la scortecciatura e taglio (squadatura e sezionatura) del tronco</li> <li>3. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la piallatura e refilatura del tronco</li> <li>4. Utilizzare la macchina sfogliatrice o la trancia per ottenere fogli o piallacci delle dimensioni e dello spessore richiesto</li> <li>5. Predisporre i fogli per l'essiccazione naturale o artificiale</li> <li>6. Formare le travi lamellari ed i listelli mediante assemblaggio e incollaggio a pressione delle assicelle (lamelle) ottenute col taglio longitudinale del tronco</li> <li>7. Controllare le caratteristiche e le qualità del legno dei tronchi in arrivo dall'abbattimento</li> <li>8. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>9. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>2. Macchinari e utensili per il taglio dei tronchi (squadratrice, sega a carrello, a nastro o circolare, pialla, cippatore, ecc.)</li> <li>3. Macchinari e utensili per la produzione di tavolame e listelli (sfogliatrice, trancia, cippatore, refilatrice, pialla, ecc.)</li> <li>4. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>5. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>6. Processi e tecniche di produzione di tavolame, listelli e piallacci</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Realizzazione di pannelli in compensato</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Realizzazione di pannelli in compensato (766)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in compensato correttamente realizzati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li><li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li><li>3. Utilizzare la pressa a caldo secondo i parametri di incollaggio (tempo e temperatura) predefiniti per l'incollaggio dei fogli di compensato o di piallaccio sui listelli</li><li>4. Sovrapporre ed incollare un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in compensato laminato</li><li>5. Selezionare i fogli (strati) adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare</li><li>6. Predisporre i materiali (collanti e additivi) e le macchine richieste dalla lavorazione</li><li>7. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li><li>8. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li><li>9. Applicare le colle o resine termoindurenti alle facce degli sfogliati o dei tranciati e sovrapporli</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli</li><li>2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li><li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li><li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li><li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li><li>6. Tecnologia e modalità di uso della pressa a caldo</li><li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li><li>8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li><li>9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.4**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Realizzazione di pannelli in fibra di legno</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Realizzazione di pannelli in fibra di legno (767)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in fibra di legno correttamente realizzati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li><li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li><li>3. Provvedere al lavaggio, al trattamento e all'essiccazione delle schegge sfibrate</li><li>4. Eseguire l'impregnatura delle fibre e - a seconda dell'impregnate utilizzato - la successiva pressatura oppure la formatura in stampi</li><li>5. Effettuare la defibratura delle schegge di legno con vapore ad alta pressione</li><li>6. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li><li>7. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li><li>2. Impregnati e additivi per la formazione dei pannelli in fibra</li><li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li><li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li><li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li><li>6. Tecnologia e modalità di uso degli stampi e della pressatrice</li><li>7. Tipologie e caratteristiche del legno</li><li>8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li><li>9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.5**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato (768)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli in tranciato o truciolato correttamente realizzati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> <li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li> <li>3. Utilizzare le macchine incollatrici e le presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo dei trucioli</li> <li>4. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li> <li>5. Attivare e monitorare il corretto funzionamento dell'impianto di cippatura per la sminuzzatura degli scarti di lavorazione</li> <li>6. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li> <li>2. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li> <li>3. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li> <li>4. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li> <li>5. Tecnologia e modalità di uso delle macchine cippatrici, delle incollatrici e delle presse</li> <li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li> <li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.6**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati (769)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati correttamente realizzati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li><li>2. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione</li><li>3. Utilizzare la pressa a caldo secondo i parametri di incollaggio (tempo e temperatura) predefiniti per l'incollaggio dei fogli di compensato o di piallaccio sui listelli</li><li>4. Sistemare i listelli accostati (pannelli listellari) o disposti a cornice fra due fogli di compensato (pannelli tamburati) con eventuale sovrapposizione di piallacci (pannelli impiallicciati)</li><li>5. Selezionare ed approntare i listelli in legno massello ed i fogli di compensato o piallaccio adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare</li><li>6. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità</li><li>7. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli</li><li>2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa</li><li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo</li><li>4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno</li><li>5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica</li><li>6. Tipologie e caratteristiche del legno</li><li>7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno</li><li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.02.07 - Intarsiatura di manufatti in legno
<b>Processo</b>	Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria
<b>Sequenza di processo</b>	Restauro di mobili, riparazione e intarsiatura di articoli in legno
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	Il tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro progetta, crea e realizza, attraverso l'utilizzo di tecniche di oreficeria e lavorazione del legno, manufatti di artigianato artistico sacro. Conosce gli elementi culturali e simbolici che caratterizzano il manufatto di arte sacra ed è in grado di riprodurli in maniera creativa e originale. Sviluppa, di comune accordo con la committenza e gli altri soggetti coinvolti, la progettazione e l'organizzazione delle fasi di realizzazione di manufatti di artigianato artistico sacro, inserendoli nel contesto spaziale e simbolico idoneo.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.29.40 - Laboratori di cornici C.33.19.04 - Riparazioni di altri prodotti in legno nca S.95.24.01 - Riparazione di mobili e di oggetti di arredamento
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.1.2 - Incisori e intarsiatori su legno
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro (567)</li> <li>2. Lavorazione dei materiali lignei (716)</li> <li>3. Progettazione dell'opera di arte sacra (746)</li> <li>4. Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotto) (748)</li> </ol>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pianificare le fasi del lavoro assegnato, predisponendo gli spazi di lavoro, preparando gli strumenti e verificando i macchinari al fine di realizzare un manufatto/bene artistico
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro
<b>Indicatori</b>	Studio dei documenti progettuali (disegni, schizzi, modelli, etc.); materiali, attrezzature, strumenti e macchine adeguatamente approntate per le lavorazioni da eseguire
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare modalità di pianificazione delle lavorazioni</li> <li>2. Leggere il disegno e la documentazione tecnica di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) a supporto del progetto</li> <li>3. Individuare materiali, attrezzature, strumenti e macchine per le diverse fasi di lavorazione sulla base del progetto e della distinta di materiali</li> <li>4. Applicare tecniche di approntamento di macchinari, strumenti, utensili e attrezzature e procedure di impostazione dei parametri di funzionamento</li> <li>5. Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire, dell'ambiente organizzativo e della gestione dei tempi di lavoro</li> <li>6. Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature e macchinari</li> <li>7. Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento</li> <li>8. Applicare tecniche di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature, macchinari</li> <li>9. Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle lavorazioni a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Principali terminologie tecniche di settore anche in lingua comunitaria</li> <li>2. Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento</li> <li>3. Tecniche di pianificazione e comunicazione organizzativa</li> <li>4. Comportamenti e pratiche nella manutenzione ordinaria degli strumenti, attrezzature, materiali e utensili</li> <li>5. Metodi e tecniche di approntamento di macchinari e strumenti</li> <li>6. Processi e cicli di realizzazione di manufatti/beni artistici</li> <li>7. Tipologie di strumenti, attrezzature, materiali e utensili per le lavorazioni artistiche e loro funzionamento</li> <li>8. Disegno artistico</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.1.2 - Incisori e intarsiatori su legno

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Lavorazione dei materiali lignei</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Risultato formativo atteso</b>	Eeguire la lavorazione dei materiali lignei al fine di ottenere dei semilavorati lignei rispondenti alla specifiche tecnico-funzionali del disegno tecnico o del prototipo
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di lavorazione dei materiali lignei
<b>Indicatori</b>	Predisposizione delle materie prime, degli utensili e dei macchinari per la lavorazione; esecuzione di lavorazioni preliminari (taglio e foratura piallatura e levigatura delle superfici, etc.); esecuzione di lavorazioni specifiche (tornitura, intaglio, intarsi, etc.).
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Utilizzare strumenti e attrezzature per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>2. Leggere il disegno tecnico e il modello del prodotto da realizzare</li><li>3. Eeguire il montaggio e l'assemblaggio di manufatti lignei composti da più pezzi e particolari</li><li>4. Definire le modalità di carico e scarico dei pezzi lignei da lavorare, presidiando i flussi fisici dei materiali attraverso i macchinari</li><li>5. Applicare le sequenze operative proprie delle diverse lavorazioni, in funzione del prodotto ligneo da realizzare</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>2. Principali materiali lignei, quali tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati lignei</li><li>3. Principali metodi di lavorazione, quali taglio, piallatura, squadratura, lavorazione di incastri, foratura, levigatura, fresatura, tornitura, assemblaggi</li><li>4. Principali strumenti di misura</li><li>5. Principali tecniche di rifinitura dei manufatti lignei, quali lucidatura, laccatura, verniciatura, smaltatura, doratura</li><li>6. Principali utensili per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>7. Tipologie di prodotti lignei d'arredo, destinazione d'uso</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.1.2 - Incisori e intarsiatori su legno

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Progettazione dell'opera di arte sacra</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Risultato formativo atteso</b>	Progettare un'opera di arte sacra partendo dal significato simbolico e iconografico e contestualizzandola nello spazio sacro a cui è dedicata
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di progettazione dell'opera di arte sacra.
<b>Indicatori</b>	Analisi e valutazione dell'ambiente sacro; corretta applicazione delle procedure per l'ottenimento dell'opera di arte sacra.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Realizzare modelli e prototipi (in gesso, plastilina, argilla o altri materiali sintetici) dell'opera di arte sacra</li><li>2. Selezionare i materiali e le tecniche opportune in relazione alla tradizione di produzione artigianale</li><li>3. Interfacciarsi con la committenza dell'opera di arte sacra</li><li>4. Definire proposte originali e significative di un'opera nel suo contesto</li><li>5. Collaborare con altri professionisti nel processo di realizzazione del manufatto artigianale</li><li>6. Applicare tecniche di disegno artistico</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Disposizione degli spazi e degli arredi sacri</li><li>2. Elementi di architettura dell'ambiente sacro</li><li>3. Elementi di pittura e scultura</li><li>4. Elementi iconografici e simbolici</li><li>5. Elementi liturgici e teologici connessi alle opere d'arte sacra</li><li>6. Storia dell'arte cristiana</li><li>7. Cenni di anatomia del corpo umano</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.1.2 - Incisori e intarsiatori su legno

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.4**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotto)</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Risultato formativo atteso</b>	Elaborare i bozzetti e i disegni e realizzare gli elementi fondamentali del manufatto, saldandoli ed eseguendo le lavorazioni manuali previste in fase di progettazione
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotto).
<b>Indicatori</b>	Elaborazione di un'idea stilistica e delle possibili varianti; lavorazione di un disegno (schizzo e/o bozzetto); Trasferimento de gli schizzi e/o bozzetto sulle superfici; controllo delle qualità del manufatto finito.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Traforare il metallo al fine di assemblare le parti che compongono il manufatto</li><li>2. Eseguire disegni preparatori, bozzetti, schizzi e modelli per campionature</li><li>3. Saldare le parti del gioiello al fine di assemblare le sagome</li><li>4. Utilizzare applicativi informatici dedicati nella realizzazione dei disegni</li><li>5. Trafilare il filo di metallo al fine di ottenere il diametro individuato in fase di progettazione</li><li>6. Preparare le superfici per la saldatura (limando e carteggiando)</li><li>7. Impostare i parametri di saldatura (laser e scarica capacitiva) incorporati nelle macchine automatiche, in funzione della tipologia di prodotto</li><li>8. Applicare le indicazioni progettuali nella realizzazione del prodotto di oreficeria</li><li>9. Applicare i codici del linguaggio visivo e grafico</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Strumenti, attrezzature e macchinari per lavorazioni orafe</li><li>2. Storia dell'arte e delle tipologie di manufatti/beni artistici orafi</li><li>3. Tecniche di disegno grafico libero e computerizzato</li><li>4. Tecniche di saldatura dei metalli preziosi</li><li>5. Tecniche e strumenti di lavorazione e modellazione delle forme nelle lavorazioni orafe</li><li>6. Tecnologie dei metalli</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.2.1 - Artigiani di prodotti tessili artistici lavorati a mano

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

STANDARD FORMATIVO	
<b>Denominazione Standard Formativo</b>	<b>Tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.02.07 - Intarsiatura di manufatti in legno
<b>Processo</b>	Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria
<b>Sequenza di processo</b>	Restauro di mobili, riparazione e intarsiatura di articoli in legno
<b>Qualificazione regionale di riferimento</b>	Tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro
<b>Descrizione qualificazione</b>	Il tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro progetta, crea e realizza, attraverso l'utilizzo di tecniche di oreficeria e lavorazione del legno, manufatti di artigianato artistico sacro. Conosce gli elementi culturali e simbolici che caratterizzano il manufatto di arte sacra ed è in grado di riprodurli in maniera creativa e originale. Sviluppa, di comune accordo con la committenza e gli altri soggetti coinvolti, la progettazione e l'organizzazione delle fasi di realizzazione di manufatti di artigianato artistico sacro, inserendoli nel contesto spaziale e simbolico idoneo.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.29.40 - Laboratori di cornici C.33.19.04 - Riparazioni di altri prodotti in legno nca S.95.24.01 - Riparazione di mobili e di oggetti di arredamento
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.3.1.2 - Incisori e intarsiatori su legno
<b>Codice ISCED-F 2013</b>	0214 Handicrafts
<b>Durata minima complessiva del percorso (ore)</b>	300
<b>Durata minima di aula (ore)</b>	150
<b>Durata minima laboratorio (ore)</b>	0
<b>Durata minima delle attività di aula e laboratorio rivolte alle KC (ore)</b>	20
<b>Durata massima DAD aula</b>	210
<b>Durata massima FAD aula</b>	84
<b>Durata minima tirocinio in impresa (ore)</b>	0
<b>Durata minima stage + Laboratorio (ore)</b>	90
<b>Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti</b>	Possesso di titolo di studio/qualifica professionale attestante il raggiungimento di un livello di apprendimento pari almeno a EQF 3, acquisito nell'ambito degli ordinamenti di istruzione o nella formazione professionale, fatto salvo quanto disposto alla voce "Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale, di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore al B1 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema

	italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.
<b>Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/segmenti</b>	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/laboratoriali
<b>Requisiti minimi di risorse professionali</b>	Docenti qualificati in possesso di un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. Per i docenti provenienti dal mondo del lavoro e per quelli impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, il requisito del titolo di studio può essere sostituito da una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente l'attività formativa da realizzare. I tutor di stage/tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento.
<b>Requisiti minimi di risorse strumentali</b>	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati
<b>Requisiti minimi di valutazione e di attestazione degli apprendimenti</b>	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" per "Tecnico della progettazione, creazione e realizzazione di opere di artigianato artistico sacro"
<b>Grado minimo d'istruzione previsto</b>	Licenza media + Qualificazione EQF 3
<b>Età minima prevista</b>	18 anni
<b>Gestione dei crediti formativi</b>	È ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto
<b>Eventuali ulteriori indicazioni</b>	
<b>ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE</b>	
1 - Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro 2 - Lavorazione dei materiali lignei 3 - Progettazione dell'opera di arte sacra 4 - Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotti)	

**CORSI ANNUALITÀ**

<b>Anno</b>	<b>Ore</b>	<b>Esame Intermedio</b>
<b>1° Anno</b>	<b>300</b>	<b>No</b>

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Approntamento strumenti e materiali per la realizzazione di opere di artigianato artistico sacro (567)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Pianificare le fasi del lavoro assegnato, predisponendo gli spazi di lavoro, preparando gli strumenti e verificando i macchinari al fine di realizzare un manufatto/bene artistico
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare modalità di pianificazione delle lavorazioni</li> <li>2. Leggere il disegno e la documentazione tecnica di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) a supporto del progetto</li> <li>3. Individuare materiali, attrezzature, strumenti e macchine per le diverse fasi di lavorazione sulla base del progetto e della distinta di materiali</li> <li>4. Applicare tecniche di approntamento di macchinari, strumenti, utensili e attrezzature e procedure di impostazione dei parametri di funzionamento</li> <li>5. Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire, dell'ambiente organizzativo e della gestione dei tempi di lavoro</li> <li>6. Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature e macchinari</li> <li>7. Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento</li> <li>8. Applicare tecniche di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature, macchinari</li> <li>9. Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle lavorazioni a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Principali terminologie tecniche di settore anche in lingua comunitaria</li> <li>2. Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento</li> <li>3. Tecniche di pianificazione e comunicazione organizzativa</li> <li>4. Comportamenti e pratiche nella manutenzione ordinaria degli strumenti, attrezzature, materiali e utensili</li> <li>5. Metodi e tecniche di approntamento di macchinari e strumenti</li> <li>6. Processi e cicli di realizzazione di manufatti/beni artistici</li> <li>7. Tipologie di strumenti, attrezzature, materiali e utensili per le lavorazioni artistiche e loro funzionamento</li> <li>8. Disegno artistico</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Lavorazione dei materiali lignei</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Lavorazione dei materiali lignei (716)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Eseguire la lavorazione dei materiali lignei al fine di ottenere dei semilavorati lignei rispondenti alla specifiche tecnico-funzionali del disegno tecnico o del prototipo
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Utilizzare strumenti e attrezzature per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>2. Leggere il disegno tecnico e il modello del prodotto da realizzare</li><li>3. Eseguire il montaggio e l'assemblaggio di manufatti lignei composti da più pezzi e particolari</li><li>4. Definire le modalità di carico e scarico dei pezzi lignei da lavorare, presidiando i flussi fisici dei materiali attraverso i macchinari</li><li>5. Applicare le sequenze operative proprie delle diverse lavorazioni, in funzione del prodotto ligneo da realizzare</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>2. Principali materiali lignei, quali tipi di essenze e loro caratteristiche, derivati lignei</li><li>3. Principali metodi di lavorazione, quali taglio, piallatura, squadratura, lavorazione di incastri, foratura, levigatura, fresatura, tornitura, assemblaggi</li><li>4. Principali strumenti di misura</li><li>5. Principali tecniche di rifinitura dei manufatti lignei, quali lucidatura, laccatura, verniciatura, smaltatura, doratura</li><li>6. Principali utensili per la lavorazione e fabbricazione di manufatti in legno</li><li>7. Tipologie di prodotti lignei d'arredo, destinazione d'uso</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Progettazione dell'opera di arte sacra</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Progettazione dell'opera di arte sacra (746)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Progettare un'opera di arte sacra partendo dal significato simbolico e iconografico e contestualizzandola nello spazio sacro a cui è dedicata
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Realizzare modelli e prototipi (in gesso, plastilina, argilla o altri materiali sintetici) dell'opera di arte sacra</li><li>2. Selezionare i materiali e le tecniche opportune in relazione alla tradizione di produzione artigianale</li><li>3. Interfacciarsi con la committenza dell'opera di arte sacra</li><li>4. Definire proposte originali e significative di un'opera nel suo contesto</li><li>5. Collaborare con altri professionisti nel processo di realizzazione del manufatto artigianale</li><li>6. Applicare tecniche di disegno artistico</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Disposizione degli spazi e degli arredi sacri</li><li>2. Elementi di architettura dell'ambiente sacro</li><li>3. Elementi di pittura e scultura</li><li>4. Elementi iconografici e simbolici</li><li>5. Elementi liturgici e teologici connessi alle opere d'arte sacra</li><li>6. Storia dell'arte cristiana</li><li>7. Cenni di anatomia del corpo umano</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.4**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotto)</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotto) (748)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Elaborare i bozzetti e i disegni e realizzare gli elementi fondamentali del manufatto, saldandoli ed eseguendo le lavorazioni manuali previste in fase di progettazione
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Traforare il metallo al fine di assemblare le parti che compongono il manufatto</li><li>2. Eseguire disegni preparatori, bozzetti, schizzi e modelli per campionature</li><li>3. Saldare le parti del gioiello al fine di assemblare le sagome</li><li>4. Utilizzare applicativi informatici dedicati nella realizzazione dei disegni</li><li>5. Trafilare il filo di metallo al fine di ottenere il diametro individuato in fase di progettazione</li><li>6. Preparare le superfici per la saldatura (limando e carteggiando)</li><li>7. Impostare i parametri di saldatura (laser e scarica capacitiva) incorporati nelle macchine automatiche, in funzione della tipologia di prodotto</li><li>8. Applicare le indicazioni progettuali nella realizzazione del prodotto di oreficeria</li><li>9. Applicare i codici del linguaggio visivo e grafico</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Strumenti, attrezzature e macchinari per lavorazioni orafe</li><li>2. Storia dell'arte e delle tipologie di manufatti/beni artistici orafi</li><li>3. Tecniche di disegno grafico libero e computerizzato</li><li>4. Tecniche di saldatura dei metalli preziosi</li><li>5. Tecniche e strumenti di lavorazione e modellazione delle forme nelle lavorazioni orafe</li><li>6. Tecnologie dei metalli</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.02.01 - Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione
<b>Processo</b>	Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria
<b>Sequenza di processo</b>	Produzioni di mobili e articoli in legno
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	Il Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno è in grado di industrializzare la produzione di manufatti lignei d'arredo nel rispetto di standard qualitativi e vincoli economici prestabiliti, realizzando ed ottimizzando i relativi cicli di produzione in termini di macchinari, attrezzature, tempi e sequenze di lavorazione. Analizza il processo di lavorazione del manufatto, definendo le condizioni di fabbricazione e i requisiti di riproducibilità dello stesso, si occupa di elaborare le schede tecniche di lavorazione e, in collaborazione con altre figure tecniche e professionali impiegate nel processo di realizzazione del manufatto, definisce il programma di produzione nel rispetto degli standard di quantità e qualità prefissati.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.23.20 - Fabbricazione di altri elementi in legno e di falegnameria per l'edilizia C.31.01.10 - Fabbricazione di sedie e poltrone per ufficio e negozi C.31.01.22 - Fabbricazione di altri mobili non metallici per ufficio e negozi C.31.02.00 - Fabbricazione di mobili per cucina C.31.09.10 - Fabbricazione di mobili per arredo domestico C.31.09.20 - Fabbricazione di sedie e sedili (esclusi quelli per aeromobili, autoveicoli, navi, treni, ufficio e negozi) C.31.09.30 - Fabbricazione di poltrone e divani C.31.09.50 - Finitura di mobili C.31.09.90 - Fabbricazione di altri mobili (inclusi quelli per arredo esterno) C.32.99.40 - Fabbricazione di casse funebri C.32.99.90 - Fabbricazione di altri articoli nca
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare (643)</li> <li>2. Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo (750)</li> <li>3. Analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei (3329)</li> </ol>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Risultato formativo atteso</b>	Specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da produrre individuate e formalizzate
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare
<b>Indicatori</b>	Elaborazione completa e corretta delle schede tecniche di lavorazione; individuazione dei requisiti di riproducibilità del manufatto ligneo
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Collaborare alla realizzazione dei disegni esecutivi e di dettaglio relativi al processo produttivo del manufatto ligneo</li> <li>2. Definire le dimensioni, i componenti e i materiali da utilizzare per la realizzazione del manufatto ligneo</li> <li>3. Tradurre le caratteristiche costruttive e di montaggio del manufatto ligneo in documenti tecnici</li> <li>4. Analizzare potenzialità e limiti d'uso di materiali e tecnologie da impiegare, coerentemente con le esigenze di produzione</li> <li>5. Utilizzare tecniche per la progettazione del packaging (imballi) e delle modalità di spedizione</li> <li>6. Applicare tecniche per la codifica della componentistica e l'elaborazione della distinta base</li> <li>7. Definire condizioni di fabbricazione e requisiti di riproducibilità del manufatto ligneo d'arredo da produrre</li> <li>8. Interpretare dal punto di vista morfologico, dimensionale e tecnologico il prodotto da realizzare</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tecniche costruttive di realizzazione mobili e soluzioni d'arredo</li> <li>2. Tipologie di imballaggio e di packaging</li> <li>3. Elementi di disegno tecnico e disegno industriale</li> <li>4. Normative nazionali ed europee sui requisiti ergonomici, tecnici-prestazionali e di sicurezza di mobili e arredi e dei relativi materiali di costruzione</li> <li>5. Elementi di scrittura tecnica (technical writing)</li> <li>6. Tecniche per l'elaborazione della distinta base</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche di prodotti lignei d'arredo</li> <li>8. Componentistica e accessori del manufatto ligneo</li> <li>9. Proprietà fisiche e meccaniche dei diversi tipi di legno</li> <li>10. Software CAD di design e progettazione di arredi</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>3.1.3.7.1 - Disegnatori tecnici</p> <p>3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi</p>

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Risultato formativo atteso</b>	Programma di produzione redatto in vista degli standard di quantità e qualità prefissati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di programmazione dei cicli di produzione dei manufatti lignei d'arredo
<b>Indicatori</b>	Elaborazione di programmi di produzione in coerenza con i piani di ordinato, organizzazione dei centri di lavoro
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Definire modalità e strumenti di controllo qualitativo delle lavorazioni del manufatto ligneo</li><li>2. Determinare i parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione del manufatto ligneo</li><li>3. Collaborare con l'ufficio acquisti per il reperimento dei materiali da utilizzare nella produzione del manufatto ligneo</li><li>4. Valutare lo storico produttivo aziendale per definire cicli ed attrezzature</li><li>5. Valutare fabbisogni di materiali e professionalità in rapporto alle diverse fasi di lavorazione</li><li>6. Definire il programma di produzione tenendo conto delle esigenze di consegna e/o degli ordini in portafoglio</li><li>7. Collaborare con il reparto produzione nella valutazione di problematiche costruttive e nell'individuazione delle relative soluzioni</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Elementi di organizzazione aziendale</li><li>2. Tecniche e principali strumenti di pianificazione delle risorse</li><li>3. Tecniche e principali strumenti di pianificazione temporale (gantt) e modelli reticolari (pert, cpm, ecc.)</li><li>4. Tecniche per la definizione di piani di approvvigionamento</li><li>5. Metodologie di controllo della qualità dei processi produttivi</li><li>6. Fasi e attività del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li><li>7. Componentistica e accessori del manufatto ligneo</li><li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento dei macchinari per la produzione dei manufatti lignei</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Risultato formativo atteso</b>	Macchinari e strumentazioni tecniche individuate in funzione delle lavorazioni da espletare
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei
<b>Indicatori</b>	Selezione dei macchinari per le lavorazioni; adattamento ed ottimizzazione della strumentazione tecnica disponibile
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adattare i processi di lavorazione del manufatto ligneo allo specifico contesto tecnico-organizzativo</li> <li>2. Utilizzare software di informatica applicata a macchine utensili a CNC e FSM</li> <li>3. Valutare interventi di revisione dei macchinari e delle strumentazioni in un'ottica di ottimizzazione del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li> <li>4. Analisi delle potenzialità e i limiti delle soluzioni tecnologiche disponibili sul mercato per la riproduzione in serie del manufatto ligneo</li> <li>5. Individuare le tipologie di macchinari adatte ai diversi processi di lavorazione del legno (es: macchine tradizionali, a controllo numerico, etc)</li> <li>6. Identificare le strumentazioni tecniche idonee alle specifiche fasi e tipologie di lavorazione del manufatto ligneo</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Analisi dei processi aziendali</li> <li>2. Normative nazionali ed europee sui requisiti ergonomici, tecnici-prestazionali e di sicurezza di mobili e arredi e dei relativi materiali di costruzione</li> <li>3. Strumentazioni tecniche di lavorazione del manufatto ligneo</li> <li>4. Caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti lignei</li> <li>5. Fasi e attività del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li> <li>6. Software di informatica applicata a macchine utensili a CNC e FSM</li> <li>7. Metodi e strategie di innovazione dei processi aziendali</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

STANDARD FORMATIVO	
<b>Denominazione Standard Formativo</b>	<b>Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 03 - Legno e arredo
<b>Area di Attività</b>	ADA.03.02.01 - Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione
<b>Processo</b>	Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria
<b>Sequenza di processo</b>	Produzioni di mobili e articoli in legno
<b>Qualificazione regionale di riferimento</b>	Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno
<b>Descrizione qualificazione</b>	Il Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno è in grado di industrializzare la produzione di manufatti lignei d'arredo nel rispetto di standard qualitativi e vincoli economici prestabiliti, realizzando ed ottimizzando i relativi cicli di produzione in termini di macchinari, attrezzature, tempi e sequenze di lavorazione. Analizza il processo di lavorazione del manufatto, definendo le condizioni di fabbricazione e i requisiti di riproducibilità dello stesso, si occupa di elaborare le schede tecniche di lavorazione e, in collaborazione con altre figure tecniche e professionali impiegate nel processo di realizzazione del manufatto, definisce il programma di produzione nel rispetto degli standard di quantità e qualità prefissati.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.16.23.20 - Fabbricazione di altri elementi in legno e di falegnameria per l'edilizia C.31.01.10 - Fabbricazione di sedie e poltrone per ufficio e negozi C.31.01.22 - Fabbricazione di altri mobili non metallici per ufficio e negozi C.31.02.00 - Fabbricazione di mobili per cucina C.31.09.10 - Fabbricazione di mobili per arredo domestico C.31.09.20 - Fabbricazione di sedie e sedili (esclusi quelli per aeromobili, autoveicoli, navi, treni, ufficio e negozi) C.31.09.30 - Fabbricazione di poltrone e divani C.31.09.50 - Finitura di mobili C.31.09.90 - Fabbricazione di altri mobili (inclusi quelli per arredo esterno) C.32.99.40 - Fabbricazione di casse funebri C.32.99.90 - Fabbricazione di altri articoli nca
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi
<b>Codice ISCED-F 2013</b>	0722 Materials (glass, paper, plastic and wood)
<b>Durata minima complessiva del percorso (ore)</b>	300
<b>Durata minima di aula (ore)</b>	150
<b>Durata minima laboratorio (ore)</b>	0
<b>Durata minima delle attività di aula e laboratorio rivolte alle KC (ore)</b>	20
<b>Durata massima DAD aula</b>	210
<b>Durata massima FAD aula</b>	84
<b>Durata minima tirocinio in impresa (ore)</b>	0
<b>Durata minima stage + Laboratorio (ore)</b>	90

<b>Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti</b>	Possesso di titolo di studio / qualifica professionale attestante il raggiungimento di un livello di apprendimento pari almeno a EQF 4, acquisito nell'ambito degli ordinamenti di istruzione o nella formazione professionale, fatto salvo quanto disposto alla voce "Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale, di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore al B1 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.
<b>Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/segmenti</b>	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratoriali.
<b>Requisiti minimi di risorse professionali</b>	Docenti qualificati, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. I docenti devono possedere un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento, almeno triennale, nel settore di riferimento. Per i docenti impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, i predetti requisiti si riducono al possesso della sola documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente all'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento.
<b>Requisiti minimi di risorse strumentali</b>	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati.
<b>Requisiti minimi di valutazione e di attestazione degli apprendimenti</b>	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" per "Tecnologo delle produzioni arredamenti in legno".
<b>Grado minimo d'istruzione previsto</b>	Licenza media + Qualificazione EQF 3
<b>Età minima prevista</b>	18 anni
<b>Gestione dei crediti formativi</b>	E' ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto.
<b>Eventuali ulteriori indicazioni</b>	

#### ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE

- 1 - Definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare
- 2 - Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo
- 3 - Analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei

**CORSI ANNUALITÀ**

<b>Anno</b>	<b>Ore</b>	<b>Esame Intermedio</b>
<b>1° Anno</b>	<b>300</b>	<b>No</b>

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Definizione delle specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da realizzare (643)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Specifiche tecniche e progettuali del manufatto ligneo da produrre individuate e formalizzate
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Collaborare alla realizzazione dei disegni esecutivi e di dettaglio relativi al processo produttivo del manufatto ligneo</li> <li>2. Definire le dimensioni, i componenti e i materiali da utilizzare per la realizzazione del manufatto ligneo</li> <li>3. Tradurre le caratteristiche costruttive e di montaggio del manufatto ligneo in documenti tecnici</li> <li>4. Analizzare potenzialità e limiti d'uso di materiali e tecnologie da impiegare, coerentemente con le esigenze di produzione</li> <li>5. Utilizzare tecniche per la progettazione del packaging (imballi) e delle modalità di spedizione</li> <li>6. Applicare tecniche per la codifica della componentistica e l'elaborazione della distinta base</li> <li>7. Definire condizioni di fabbricazione e requisiti di riproducibilità del manufatto ligneo d'arredo da produrre</li> <li>8. Interpretare dal punto di vista morfologico, dimensionale e tecnologico il prodotto da realizzare</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tecniche costruttive di realizzazione mobili e soluzioni d'arredo</li> <li>2. Tipologie di imballaggio e di packaging</li> <li>3. Elementi di disegno tecnico e disegno industriale</li> <li>4. Normative nazionali ed europee sui requisiti ergonomici, tecnici-prestazionali e di sicurezza di mobili e arredi e dei relativi materiali di costruzione</li> <li>5. Elementi di scrittura tecnica (technical writing)</li> <li>6. Tecniche per l'elaborazione della distinta base</li> <li>7. Tipologie e caratteristiche di prodotti lignei d'arredo</li> <li>8. Componentistica e accessori del manufatto ligneo</li> <li>9. Proprietà fisiche e meccaniche dei diversi tipi di legno</li> <li>10. Software CAD di design e progettazione di arredi</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Programmazione cicli di produzione manufatti lignei d'arredo (750)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Programma di produzione redatto in vista degli standard di quantità e qualità prefissati
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Definire modalità e strumenti di controllo qualitativo delle lavorazioni del manufatto ligneo</li><li>2. Determinare i parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione del manufatto ligneo</li><li>3. Collaborare con l'ufficio acquisti per il reperimento dei materiali da utilizzare nella produzione del manufatto ligneo</li><li>4. Valutare lo storico produttivo aziendale per definire cicli ed attrezzature</li><li>5. Valutare fabbisogni di materiali e professionalità in rapporto alle diverse fasi di lavorazione</li><li>6. Definire il programma di produzione tenendo conto delle esigenze di consegna e/o degli ordini in portafoglio</li><li>7. Collaborare con il reparto produzione nella valutazione di problematiche costruttive e nell'individuazione delle relative soluzioni</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Elementi di organizzazione aziendale</li><li>2. Tecniche e principali strumenti di pianificazione delle risorse</li><li>3. Tecniche e principali strumenti di pianificazione temporale (gantt) e modelli reticolari (pert, cpm, ecc.)</li><li>4. Tecniche per la definizione di piani di approvvigionamento</li><li>5. Metodologie di controllo della qualità dei processi produttivi</li><li>6. Fasi e attività del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li><li>7. Componentistica e accessori del manufatto ligneo</li><li>8. Meccanismi e parametri di funzionamento dei macchinari per la produzione dei manufatti lignei</li></ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei</b>
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Analisi dei processi e dei requisiti di produzione dei manufatti lignei (3329)
<b>Risultato formativo atteso</b>	Macchinari e strumentazioni tecniche individuate in funzione delle lavorazioni da espletare
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adattare i processi di lavorazione del manufatto ligneo allo specifico contesto tecnico-organizzativo</li> <li>2. Utilizzare software di informatica applicata a macchine utensili a CNC e FSM</li> <li>3. Valutare interventi di revisione dei macchinari e delle strumentazioni in un'ottica di ottimizzazione del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li> <li>4. Analisi delle potenzialità e i limiti delle soluzioni tecnologiche disponibili sul mercato per la riproduzione in serie del manufatto ligneo</li> <li>5. Individuare le tipologie di macchinari adatte ai diversi processi di lavorazione del legno (es: macchine tradizionali, a controllo numerico, etc)</li> <li>6. Identificare le strumentazioni tecniche idonee alle specifiche fasi e tipologie di lavorazione del manufatto ligneo</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Analisi dei processi aziendali</li> <li>2. Normative nazionali ed europee sui requisiti ergonomici, tecnici-prestazionali e di sicurezza di mobili e arredi e dei relativi materiali di costruzione</li> <li>3. Strumentazioni tecniche di lavorazione del manufatto ligneo</li> <li>4. Caratteristiche e funzionalità dei principali macchinari per la lavorazione e fabbricazione di manufatti lignei</li> <li>5. Fasi e attività del ciclo di produzione del manufatto ligneo</li> <li>6. Software di informatica applicata a macchine utensili a CNC e FSM</li> <li>7. Metodi e strategie di innovazione dei processi aziendali</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	