

**Direzione Generale Competitività del Sistema Regionale e Sviluppo delle Competenze
Area di Coordinamento Formazione, Orientamento e Lavoro
Settore Formazione e Orientamento**

DECRETO 5 maggio 2011, n. 1672
certificato il 10-05-2011

D.D. n. 3610/09 “Repertorio regionale delle figure professionali - approvazione di un primo elenco di figure professionali per settori di attività economica e relative schede descrittive” - modifiche ed integrazioni.

IL DIRIGENTE

Visto quanto disposto dall'art. 2 della LR 1/09 “Testo unico in materia di organizzazione e ordinamento del personale” che definisce i rapporti tra organi di direzione politica e dirigenza;

Visti gli artt. 6 e 9 della richiamata LR 1/09, inerenti le competenze dei responsabili di settore;

Visto il Decreto dirigenziale del 15.01.2010 n. 85 con il quale il sottoscritto è stato nominato responsabile del Settore Formazione e Orientamento;

Visto il Decreto n. 5192 del 26 ottobre 2010, avente per oggetto “Direzione Generale Competitività del Sistema Regionale e Sviluppo delle competenze: assetto organizzativo”;

Vista la Legge regionale 26 luglio 2002 n. 32 e s.m.i. recante “Testo unico della normativa della Regione Toscana in materia di educazione, istruzione, orientamento, formazione professionale e lavoro”;

Visto il “Regolamento di esecuzione della L.R. 26.7.2002 n. 32, (Testo unico della normativa della Regione Toscana in materia di educazione, istruzione, orientamento, formazione professionale e lavoro)”, emanato con D.P.G.R. 8 agosto 2003 n. 47/R e s.m.i.;

Vista la Deliberazione del Consiglio Regionale 20.09.2006 n. 93 avente per oggetto - approvazione Piano Indirizzo generale integrato ex art. 31 legge regionale 26 luglio 2002 n. 32 (Testo unico della normativa della Regione Toscana in materia di educazione, istruzione, orientamento, formazione professionale e lavoro);

Visto il D.P.G.R. del 5 giugno 2009, n. 28/R recante le modifiche al Regolamento di esecuzione emanato con Decreto del Presidente della Giunta regionale 8 agosto

2003, n. 47/R (Regolamento di esecuzione della legge regionale 26 luglio 2002 n. 32);

Vista la Delibera della Giunta regionale del 22 giugno 2009, n. 532 con la quale si approva il “Disciplinare per l'attuazione del sistema regionale delle competenze previsto dal Regolamento di esecuzione della L.R. 32/2002” e s.m.i.;

Visto il Decreto Dirigenziale del 23 luglio 2009, n. 3610 avente ad oggetto “Repertorio regionale delle Figure Professionali - Approvazione di un primo elenco di Figure Professionali organizzate per settori di attività economica e relative schede descrittive e dell'elenco dei profili professionali non più attivabili”;

Visto il Decreto Dirigenziale del 17 giugno 2010 n. 3056 avente ad oggetto “Repertorio regionale delle Figure Professionali - Approvazione di un secondo elenco di Figure Professionali organizzate per settori di attività economica e relative schede descrittive e dell'elenco dei profili professionali non più attivabili”;

Visto il Decreto Dirigenziale del 19 gennaio 2011 n. 19 avente ad oggetto “Repertorio regionale delle Figure Professionali - Approvazione di un primo elenco di Figure Professionali organizzate per settori di attività economica e relative schede descrittive e dell'elenco dei profili professionali non più attivabili”. Modifiche ed integrazioni.;

Visto l'Accordo approvato dalla Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le Regioni e le province autonome di Trento e Bolzano del 29 aprile 2010 riguardante il primo anno di attuazione 2010-2011 dei percorsi di istruzione e formazione professionale a norma dell'articolo 27, comma 2, del decreto legislativo 17 ottobre 2005, n. 226;

Visti gli allegati 1, 2, 3, 4 e 5, parti integranti del suddetto accordo, relativi alle figure e gli standard minimi delle competenze professionali relativi ai percorsi di durata triennale e quadriennale finalizzati al conseguimento dei titoli di ‘qualifica’ e di ‘diploma’ professionale di cui all'art. 17, comma 1, lettera a) e b) del citato decreto legislativo n.226/05;

Considerato che le figure e gli standard minimi delle competenze tecnico professionali contenute nei citati allegati 1, 2, 3, 4, e 5 costituiscono il quadro unitario di figure di riferimento a livello nazionale articolabili in specifici profili professionali sulla base dei fabbisogni del territorio, per il rilascio di qualifiche in esito ai percorsi triennali e quadriennali di Istruzione e formazione professionale;

Considerato altresì che si è proceduto ad una prima analisi comparativa di n. 5 figure nazionali di "operatore" con n. 5 figure professionali di "addetto" presenti nel "Repertorio regionale delle figure professionali" a fine della loro articolazione e contestualizzazione rispetto ai fabbisogni del territorio toscano, nel seguente modo:

Denominazione figura nazionale	Denominazione figura regionale
- Operatore della trasformazione agroalimentare	- addetto alla conduzione di impianti di lavorazione e confezionamento di prodotti agroalimentari
- Operatore delle calzature	- addetto al montaggio meccanizzato della tomaia
- Operatore meccanico	- addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche
- Operatore dell'abbigliamento	- addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento
- Operatore edile	- addetto alla realizzazione di opere murarie

Ritenuto, opportuno, integrare e modificare le schede descrittive degli standard professionali delle sopraindicate n. 5 figure professionali di "addetto" presenti nel "Repertorio regionale delle figure professionali", in coerenza con gli standard minimi professionali previsti per le sopraindicate figure nazionali di "operatore";

Ritenuto, pertanto, necessario sostituire le corrispondenti schede descrittive delle figure professionali di:

- addetto alla conduzione di impianti di lavorazione e confezionamento di prodotti agroalimentari;
- addetto al montaggio meccanizzato della tomaia;
- addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche;
- addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento;
- addetto alla realizzazione di opere murarie;

attualmente presenti nel "Repertorio regionale delle figure professionali", con quelle indicate rispettivamente negli allegati A, B, C, D, e E parti integranti e sostanziali del presente decreto;

Dato atto della validazione da parte del Comitato Tecnico regionale per la gestione del repertorio delle

figure professionali delle proposte di modifica alle suddette figure professionali, nella seduta del 4 aprile 2011;

Vista la griglia degli indicatori finanziari inviata dal controllo di gestione al fine del completamento del Cruscotto di Governo, se ne deduce per l'attività del presente decreto il codice n. 0203010000;

DECRETA

- di approvare e sostituire nel "Repertorio regionale delle figure professionali" le schede descrittive delle figure professionali di:

- addetto alla conduzione di impianti di lavorazione e confezionamento di prodotti agroalimentari;
- addetto al montaggio meccanizzato della tomaia;
- addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche;
- addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento;
- addetto alla realizzazione di opere murarie;

attualmente presenti nel "Repertorio regionale delle figure professionali", con quelle indicate rispettivamente negli allegati A, B, C, D, e E parti integranti e sostanziali del presente decreto.

Il presente atto è pubblicato integralmente sul BURT ai sensi dell'art. 5, comma 1 lett. f) della L.R. 23/2007 e successive modifiche ed integrazioni e sulla banca dati degli atti amministrativi della Giunta regionale ai sensi dell'art. 18, comma 2, della medesima Legge regionale 23/2007.

Il Dirigente
Gianni Biagi

SEGUONO ALLEGATI

ALL A

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto alla conduzione di impianti di lavorazione e confezionamento di prodotti agroalimentari (242)
Settori di riferimento	produzioni alimentari (14)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Conduce gli impianti di lavorazione e confezionamento di prodotti agroalimentari in genere, curandone l'avviamento, la manutenzione e il controllo di qualità della produzione eseguita
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Ha un rapporto di lavoro a seconda delle esigenze produttive: dove la produzione è stabile e costante, il rapporto di lavoro è a tempo indeterminato, quando la produzione è ciclica o stagionale il rapporto diventa a tempo determinato o part-time
Collocazione contrattuale	Normalmente è un operaio di sesto/settimo livello del contratto dell'industria alimentare
Collocazione organizzativa	La figura opera in una qualsiasi azienda alimentare industriale o artigianale, dipende normalmente da un Capo reparto o da un Capo linea, può svolgere lavoro a turni sia diurni che notturni
Opportunità sul mercato del lavoro	Questa figura, svolgendo funzioni lavorative alquanto semplici, risulta collocabile in diversi settori, sia industriali che artigianali anche al di fuori del settore alimentare. Una significativa esperienza, in questo ambito, può far sì che la figura sia ricercata da aziende concorrentiali o similari
Percorsi formativi	Generalmente non necessita di particolari corsi di formazione in quanto le semplici operazioni a lui richieste sono facilmente assimilate dopo una breve esperienza pratica sul lavoro
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	827 - FOOD AND RELATED PRODUCTS MACHINE OPERATORS - 8274 - Baked-goods, cereal and chocolate-products machine operators 827 - FOOD AND RELATED PRODUCTS MACHINE OPERATORS - 8272 - Dairy-products machine operators 827 - FOOD AND RELATED PRODUCTS MACHINE OPERATORS - 8273 - Grain- and spice-milling-machine operators 829 - OTHER MACHINE OPERATORS AND ASSEMBLERS - 8290 - Other machine operators and assemblers
ISTAT Professioni (CP2001)	6.5.1 - Artigiani e operai specializzati delle lavorazioni alimentari 7.3.2.2 - Conduttori di apparecchi per la lavorazione industriale di prodotti lattiero caseari 7.3.2.3 - Conduttori di macchinari industriali per la lavorazione dei cereali e delle spezie e per prodotti a base di cereali (pasta ed affini) 7.3.2.4 - Conduttori di macchinari per il trattamento e la conservazione della frutta, delle mandorle, delle verdure, dei legumi e del riso 7.3.2.1 - Conduttori di macchinari per la conservazione e la lavorazione della carne e del pesce 7.3.2.6 - Conduttori di macchinari per la preparazione e la produzione del the, del caffè, del cacao e della cioccolata 7.3.2.5 - Conduttori di macchinari per la produzione e la raffinazione dello zucchero 10 - Industrie alimentari 7.3.2 - Operai addetti a macchinari fissi per l'industria alimentare 7.2.8.0 - Operai addetti a macchine confezionatrici di prodotti industriali
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	
Repertorio Professioni ISFOL	Agroalimentare; Il conduttore di impianti per la lavorazione di frutta ed or Agroalimentare; Il conduttore di impianti per la lavorazione dello zucchero; Agroalimentare; Il conduttore di impianti per la lavorazione di cereali e pa Agroalimentare; Il conduttore di impianti per la preparazione di bevande alc Agroalimentare; Il conduttore di impianti per la produzione di mangimi; Agroalimentare; L'addetto al confezionamento;
Repertorio EBNA	ALIMENTARE ; Operatore di produzione - programmatore macchine
Repertorio ENFEA	

Repertorio OBNF	LATTIERO - CASEARIO; conduttori processi di pre-trasformazione LATTIERO - CASEARIO; conduttori sistemi automatizzati PASTA E PRODOTTI DA FORNO; conduttori processi (molitura; pastificazione; prodotti da forno) PASTA E PRODOTTI DA FORNO; conduttori sistemi automatizzati
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	
Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	EBNA - Indagine Nazionale sui Fabbisogni Formativi nell'Artigianato, settore alimentare, 2000. Sistema Integrato in Rete "Collegamenti", banca dati della Regione Piemonte - Direzione Formazione Professionale - Lavoro. ISFOL - Repertorio delle Professioni, Area Occupazionale Agroalimentare, 2000. www.professioni.info. Matrice delle competenze, professionalità e fabbisogni formativi nelle principali filiere dell'agro-alimentare toscano e nella produzione di servizi agrituristici, a cura di Cipa-at Toscana IRIPA, 2001. Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore della trasformazione agroalimentare"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Conduzione delle macchine di confezionamento
Descrizione della performance	Avviare e condurre gli impianti di lavorazione eseguendo le attività di piccola manutenzione e di pulizia
UC 879	
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Applicare procedure e metodi di confezionamento dei prodotti
Capacità	Applicare tecniche di conservazione e stoccaggio dei prodotti
Capacità	Controllare i presidi di sicurezza degli impianti e saperli resettare al bisogno
Capacità	Sostituire i materiali di consumo per evitare fermi agli impianti
Capacità	Sostituire le attrezzature degli impianti nei casi di cambio produzione
Conoscenza	Caratteristiche del prodotto in lavorazione per avere un riferimento da seguire nei controlli
Conoscenza	Elementi di meccanica ed elettricità di base per valutare possibili anomalie che richiedano un intervento dei tecnici
Conoscenza	Fasi di lavorazione che precedono e che seguono quelle del proprio ambito, per effettuare gli interventi necessari sugli impianti in caso di necessità
Conoscenza	Forme e tecniche di confezionamento
Conoscenza	Macchinari, apparecchiature e materiali per la trasformazione alimentare
Conoscenza	Normative relative a sicurezza, igiene, qualità e salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Sistemi di arresto dei macchinari per garantire la sicurezza degli impianti
Conoscenza	Tecniche di stoccaggio e conservazione

DENOMINAZIONE ADA	Controllo delle codifiche per la tracciabilità
Descrizione della performance	Gestire le informazioni derivanti dagli ordini di produzione per una corretta marcatura dei prodotti finiti
UC 880	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle attività a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Impostare le macchine predisposte alla codifica
Capacità	Intervenire sulla macchina per il cambio dei materiali di consumo
Capacità	Ripristinare le funzioni impostate in caso di fermo impianti

Conoscenza	Funzionamento dei macchinari di codifica per effettuare piccoli interventi di automanutenzione
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento
Conoscenza	Processi e cicli di lavoro della trasformazione alimentare
Conoscenza	Sistemi di codifica dei prodotti in lavorazione per impostare o modificare correttamente le informazioni riportate
Conoscenza	Terminologia relativa ai bar-code, lotti di produzione, lotti di scadenza per i controlli a campione dei prodotti lavorati

DENOMINAZIONE ADA	Svolgere i controlli in processo
Descrizione della performance	Eseguire tutte le procedure nel rispetto dei piani di controllo registrando i dati riscontrati e intervenendo laddove è necessaria una regolazione
UC 881	
Capacità	Pianificare i controlli per ottenere una corretta verifica delle varie fasi di lavorazione
Capacità	Riportare correttamente i tempi di lavorazione ed i controlli effettuati sulle tabelle previste dalle procedure
Capacità	Verificare periodicamente la buona funzionalità degli strumenti di misura
Conoscenza	Caratteristiche e criteri di qualità alimentare
Conoscenza	Normative relative a sicurezza, igiene, qualità e salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Procedure previste per verificare che le fasi della lavorazione siano corrette
Conoscenza	Sistemi di allarme per interventi più rapidi e mirati alla risoluzione del problema
Conoscenza	Valori di riferimento dei prodotti in lavorazione per evidenziare nelle registrazioni i dati anomali

ALL. B

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto al montaggio meccanizzato della tomaia (76)
Settori di riferimento	tessile abbigliamento calzature e pelli (21)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Esegue il montaggio della tomaia su forme con l'ausilio di macchinari e completa, con l'applicazione della suola e dei tacchi, il confezionamento della calzatura. La lavorazione è organizzata per fasi a catena con schede tecniche che accompagnano tutto il percorso di produzione
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Operaio specializzato dipendente, in genere a tempo indeterminato
Collocazione contrattuale	Operaio Specializzato inquadrato nel Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro delle Calzature al 4° livello operaio
Collocazione organizzativa	Opera in imprese di medie e piccole dimensioni del settore calzaturiero e si colloca in una fase produttiva successiva alla preparazione della tomaia (taglio ed aggiunteria) e antecedente al passaggio della scarpa al magazzino spedizioni. Lavora seguendo gli indirizzi delle schede di lavorazione e dipende direttamente dal caporeparto o responsabile di produzione (vedi Responsabile della programmazione, organizzazione, gestione e esecuzione del processo di produzione)
Opportunità sul mercato del lavoro	E' una figura professionale molto ricercata. Il rischio legato ai fenomeni di delocalizzazione delle produzioni non ha coinvolto questa specifica professionalità in quanto il settore delle calzature di lusso non risente di questo fenomeno che sta invece investendo le fasi della preparazione della tomaia (taglio ed aggiunteria)
Percorsi formativi	Non è richiesto uno specifico titolo di studio. La professionalità necessaria è raggiunta sul campo attraverso un periodo di tirocinio in azienda, meglio se di piccole dimensioni dove l'apprendista ruota nelle varie fasi delle lavorazioni con maggiore facilità. Sono richiesti frequentemente anche corsi di formazione tenuti da istituti pubblici e privati. Vista la pericolosità di alcune sostanze usate nelle lavorazioni (ad esempio mastici) è necessaria per questo lavoro una conoscenza di base sulle norme di sicurezza sul lavoro e dispositivi antinfortunistici per salvaguardarsi dall'uso di sostanze tossiche e dai macchinari
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	744 - PELT, LEATHER AND SHOEMAKING TRADES WORKERS - 7442 - Shoe-makers and related workers and related workers
ISTAT Professioni (CP2001)	6.3.3.2 - Artigiani delle lavorazioni artistiche a mano di tessuti, cuoio e simili 6.5.4.2 - Artigiani ed operai specializzati delle calzature ed assimilati
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	40.06.01 - Addetti agli impianti per la produzione dei tessuti
Repertorio Professioni ISFOL	Tessile Abbigliamento Cuoio ; L'operaio qualificato;
Repertorio EBNA	
Repertorio ENFEA	TESSILE ABBIGLIAMENTO; Addetto alla produzione
Repertorio OBNF	
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	
Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	Progetto Labform "Metodologie di rilevazione dei fabbisogni formativi per una nuova gestione del mercato del lavoro" Ires Toscana. Interviste ad operatori del settore presso aziende "PRADA" e "DOLCE e GABBANA". Visita guidata a processo produttivo c/o Calzaturificio LAMOS (Bucine-AR). Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore delle calzature"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Montatura della tomaia nella forma
--------------------------	------------------------------------

Descrizione della performance	Rettificare nella forma la tomaia della calzatura eliminando eventuali difetti di fabbricazione con particolare attenzione alla precisione ed alla linearità della tomaia nella forma
UC 607	
Capacità	Effettuare la chiusura posteriore della tomaia tirando i fianchi (fiossi) della tomaia e realizzare il calcagno con le apposite macchine (calzera)
Capacità	Eseguire il passaggio della tomaia attraverso vari fori (soffioni) per togliere eventuali piegature per accorpate correttamente la tomaia alla forma
Capacità	Eseguire la levata dei chiodi di montaggio dopo la chiusura completa della tomaia, se necessario, con apposita macchina preparando così la tomaia per l'applicazione della suola
Capacità	Rettificare la parte anteriore della tomaia, tenendo conto della sua linearità, mettendo a punto scoli e costure
Conoscenza	Regole di manutenzione dei macchinari per mantenere in piena efficienza le macchine ed eseguire le tarature pertinenti
Conoscenza	Schede di lavorazione per seguire le impostazioni del modello da eseguire
Conoscenza	Sistemi di regolazione per l'adattabilità operativa delle macchine ai vari tipi di pelle per un corretto sviluppo delle fasi di montaggio
Conoscenza	Tecniche di uso e pulizia dei macchinari per un loro utilizzo in sicurezza e per salvaguardare le produzioni da contaminazioni di agenti della manutenzione, oli e grassi
Conoscenza	Tipologia delle varie pelli e pellami per eseguire i giusti tiraggi o rettifiche

DENOMINAZIONE ADA	Premontatura della tomaia nella forma
Descrizione della performance	Appuntare la tomaia alla forma nella costura posteriore eseguendo il premontaggio della parte anteriore della calzatura
UC 606	
Capacità	Effettuare il premontaggio a macchina o a mano realizzando la chiusura della parte anteriore della tomaia
Capacità	Eseguire l'appuntatura della tomaia alla forma di montaggio nella costura posteriore tramite chiodini al fine di prefissarla ed iniziare il montaggio
Capacità	Segnalare tempestivamente al caporeparto eventuali difetti prima di passare al montaggio definitivo della tomaia nella forma
Conoscenza	Schede di lavorazione per comprendere e realizzare le specifiche del modello da realizzare
Conoscenza	Tecniche di precisione per impostare la prima fase della messa in forma in modo lineare
Conoscenza	Tecniche di uso e pulizia dei macchinari per un utilizzo in sicurezza e per salvaguardare le produzioni da contaminazioni derivanti dagli agenti della manutenzione, oli e grassi
Conoscenza	Tipologie dei vari pellami della tomaia per predisporla correttamente nella forma secondo i relativi tiraggi

DENOMINAZIONE ADA	Preparazione della tomaia alla montatura
Descrizione della performance	Inserire contrafforti (rinforzi dei calcagni) e puntali, appuntando la soletta alla forma preparando la tomaia alla sua messa nella forma
UC 605	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle attività a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Applicare le principali tecniche di taglio utilizzando gli strumenti più idonei in base alle caratteristiche dei materiali utilizzati
Capacità	Eseguire appuntatura della soletta alla forma utilizzando i macchinari dedicati
Capacità	Eseguire inserimento contrafforti (rinforzo del calcagno e fianco/fiosso) predisponendo i vari complementi della tomaia
Capacità	Eseguire inserimento puntali (rinforzo delle punte della tomaia) e dei complementi necessari a dare corpo alla calzatura
Conoscenza	Caratteristiche dei complementi: puntali e contrafforti per ben adattarli alla tomaia

Conoscenza	Caratteristiche dei pellami per definire i parametri per l'inserimento di puntali e contrafforti
Conoscenza	Modalità di funzionamento delle macchine e di regolazione dei parametri di tiraggio, altezza e inclinatura per realizzare un corretto inserimento dei puntali nella tomaia
Conoscenza	Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Principali tecniche e strumenti di taglio
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento
Conoscenza	Processi e cicli di lavoro delle lavorazioni e trattamento pelli
Conoscenza	Tecniche di precisione per predisporre una lineare impostazione della tomaia nella forma

DENOMINAZIONE ADA	Rifinitura della calzatura
Descrizione della performance	Togliere la scarpa dalla forma, eseguendo la chiodatura del tacco, inserendo tallonetta e soletta, spazzolando, pulendo e lucidando la calzatura completando il prodotto con precisione e buon senso estetico
UC 609	
Capacità	Controllare la perfetta rispondenza tra suola e tomaia, correggendo in alla mola le eventuali irregolarità riscontrate
Capacità	Effettuare la chiodatura del tacco applicato con apposita macchina, procedendo quindi al fissaggio definitivo
Capacità	Effettuare la rifinitura e il confezionamento del prodotto
Capacità	Effettuare la scatolatura della scarpa confezionata, eseguendo con attenzione i vari abbinamenti, numeri, piedi, modelli, colori
Capacità	Eseguire applicazione tallonetta e soletta di pulizia, completando la realizzazione della calzatura
Capacità	Eseguire il finissaggio della calzatura con i vari prodotti appositi, cere, colori, ecc., procedendo alla sua lucidatura
Capacità	Eseguire la levata della scarpa dalla forma effettuando un primo controllo di qualità
Capacità	Utilizzare gli strumenti e le tecniche di base per il confezionamento
Conoscenza	Procedure di etichettatura e scatolatura del prodotto finito per trasmetterlo al magazzino spedizioni
Conoscenza	Regole di manutenzione dei macchinari per eseguire le tarature pertinenti
Conoscenza	Schede di lavorazione per seguire le impostazioni del modello da eseguire
Conoscenza	Sistemi di utilizzo e pulizia delle macchine necessarie alle lavorazioni per un loro uso in sicurezza e per salvaguardare le produzioni da contaminazioni degli agenti della manutenzione quali olii e grassi
Conoscenza	Strumenti e tecniche per il confezionamento
Conoscenza	Tecniche e strumenti per procedere ad una eventuale correzione dei difetti della calzatura
Conoscenza	Tipologie di difetti della calzatura per procedere alle necessarie correzioni

DENOMINAZIONE ADA	Suolatura con attacco della suola alla tomaia
Descrizione della performance	Sgrossare il fondo della tomaia, predisporre la tomaia alla masticiatura ed infine applicare i tacchi definendo la congiunzione della tomaia alla suola
UC 608	
Capacità	Eseguire l'applicazione del tacco alla suola attraverso la macchina prefissa tacchi
Capacità	Eseguire la masticiatura del sotto ben grattato e spianato della tomaia per prepararla all'attaccatura della suola
Capacità	Eseguire la masticiatura della suola da applicare alla tomaia per unire le due parti
Capacità	Eseguire la pressatura - con apposita macchina - della suola appuntata alla tomaia per una stabile applicazione delle due parti
Capacità	Eseguire la ribattitura della parte del calcagno con apposita macchina (boettatrice)
Capacità	Operare la grattatura del sotto della tomaia, procedendo anche con molatura per spianare al meglio la tomaia

Capacità	Operare la riattivazione delle masticiature per una pronta presa, passando suole e tomaie masticate in appositi forni
Capacità	Svolgere le operazioni di sgrossatura della tomaia per consentire un ottimale attaccatura della tomaia alla suola
Conoscenza	Regole di manutenzione dei macchinari per mantenere in efficienza le macchine ed eseguire le tarature pertinenti
Conoscenza	Schede di lavorazione per seguire le impostazioni del modello da eseguire
Conoscenza	Tecniche di grattatura, spianatura, molatura per preparare la tomaia all'applicazione della suola
Conoscenza	Tecniche di precisione per predisporre la tomaia alla suolatura
Conoscenza	Tecniche di uso e pulizia dei macchinari per un loro utilizzo in sicurezza e per salvaguardare le lavorazioni da contaminazioni degli agenti della manutenzione, olii e grassi

ALL. C

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche (351)
Settori di riferimento	produzioni metalmeccaniche (15)
Ambito di attività	manutenzione e riparazione
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Esegue, utilizzando anche più di una macchina utensile, la lavorazione, la costruzione o la riparazione di una parte meccanica conformemente ai disegni predisposti o a campioni. In particolare egli produce i pezzi previsti secondo i disegni o secondo i campioni predisposti dopo aver attrezzato la macchina utensile e dopo aver predisposto il grezzo sulla macchina utensile
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Di norma si tratta di lavoratore subordinato che opera in tutte le aziende di tipo industriale che dispongono di macchine utensili. Può operare anche con aziende di medio-piccole dimensioni, o artigianali, che effettuano, come terzi, manutenzioni specialistiche o realizzazione di particolari meccanici
Collocazione contrattuale	CCNL Metalmeccanico 3°-4° livello. CCNL Chimico categoria E - D. CCNL Vetro categoria E - D
Collocazione organizzativa	Opera all'interno della manutenzione generale per organizzazioni di piccole dimensioni; le organizzazioni più complesse hanno, in genere, una officina macchine utensili guidata da un capo-officina. Ha frequenti rapporti con i manutentori meccanici ai quali deve assicurare la disponibilità dei pezzi richiesti
Opportunità sul mercato del lavoro	Le opportunità sul mercato del lavoro si presentano sicuramente interessanti sia in aziende che dispongono di unità manutentive interne sia in aziende che eseguono manutenzione per conto terzi. Buone prospettive occupazionali anche in aziende che producono pezzi meccanici, soprattutto se in grado di gestire macchine utensili a controllo numerico. Il percorso professionale di tale figura può svilupparsi sia all'interno della stessa azienda sia all'esterno fino al ruolo di capo squadra o capo officina
Percorsi formativi	La professione prevede una serie di competenze che si acquisiscono successivamente alla scuola dell'obbligo con un titolo di istruzione professionale triennale; è preferibile comunque un titolo di istruzione secondaria superiore ad indirizzo tecnico (meccanico o metalmeccanico), soprattutto in vista di una crescita professionale. Nel percorso formativo sono da prevedere corsi riguardanti la sicurezza sul lavoro e conoscenze base di PC. Il possesso delle competenze utili a svolgere questa professione avviene comunque, per la parte pratica, attraverso l'esperienza sul campo e per tale motivo spesso viene svolta una formazione integrativa all'interno della stessa azienda, attraverso l'affiancamento del neo assunto a operatori più esperti
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	723 - MACHINERY MECHANICS AND FITTERS - 7233 - Agricultural- or industrial-machinery mechanics and fitters 722 - BLACKSMITHS, TOOL-MAKERS AND RELATED TRADES WORKERS - 7223 - Machine-tool setters and setter-operators 723 - MACHINERY MECHANICS AND FITTERS - 7231 - Motor vehicle mechanics and fitters 812 - METAL-PROCESSING-PLANT OPERATORS - 8121 - Ore and metal furnace operators
ISTAT Professioni (CP2001)	6.2.2.3 - Attrezzisti di macchine utensili e affini 6.2.3.6 - Meccanici collaudatori 6.2.3.3 - Meccanici e montatori di macchinari industriali ed assimilati 6.2.1.4 - Montatori di carpenteria metallica 7.2.1.1 - Operai addetti a macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	
Repertorio Professioni ISFOL	Metalmeccanica ; L'operatore su macchine utensili;
Repertorio EBNA	METALMECCANICO ; Aggiustatore attrezzista e montatore collaudatore (unica famiglia con due possibili specializzazioni) METALMECCANICO ; Operaio specializzato e polivalente METALMECCANICO ; Saldatore (varie tecniche)
Repertorio ENFEA	MECCANICA; Addetto alla produzione
Repertorio OBNF	MECCANICA; operatori di produzione e servizi vari MECCANICA; stampisti/aggiustatori/attrezzisti

Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	
Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	CCNL Industria Vetraria. CCNL Industria Chimica. CCNL Industria Metalmeccanica. Sito www.isfol.it . Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore meccanico"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Attrezzaggio della macchina utensile
Descrizione della performance	Preparare le attrezzature idonee sulla macchina utensile in funzione del pezzo da realizzare
UC 1447	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Definire la tipologia di utensile in relazione al materiale in lavorazione
Capacità	Definire le tipologie di lavorazione da eseguire in funzione del cartellino di lavorazione
Capacità	Individuare il metodo di attrezzaggio della macchina utensile sulla base della lettura del disegno tecnico
Capacità	Scegliere gli utensili di attrezzaggio della macchina utensile in relazione alle caratteristiche del pezzo da produrre
Conoscenza	Caratteristiche fondamentali dei vari tipi di utensili al fine di utilizzare quelli più adatti alla lavorazione in esame
Conoscenza	Funzionalità delle macchine utensili e loro parametri di esercizio onde predisporre l'attrezzaggio idoneo alla realizzazione dei pezzi meccanici
Conoscenza	Normative relativa a sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento
Conoscenza	Processi e cicli di lavoro e ruoli per l'organizzazione del lavoro
Conoscenza	Strumenti di misurazione per eseguire con precisione il montaggio degli utensili necessari
Conoscenza	Tecnologia dei materiali per determinare le caratteristiche degli utensili più adatti alla lavorazione nonché le caratteristiche operative della macchina utensile (velocità di taglio, ecc.)
Conoscenza	Terminologia tecnica di settore

DENOMINAZIONE ADA	Compilazione della documentazione richiesta
Descrizione della performance	Registrare l'intervento eseguito nell'apposito sistema informativo all'uopo predisposto archiviando i dati riguardanti la durata delle varie fasi previste e le difficoltà riscontrate
UC 1446	
Capacità	Gestire la scheda storica cartacea della macchina con l'utilizzo dei termini tecnici con particolare riferimento a quelli affidabilistici (MTBF, MTTR, ecc.)
Capacità	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
Capacità	Realizzare semplici draft dei particolari modificati da allegare alla documentazione
Conoscenza	Disegno meccanico per allegare alla scheda storica, quando necessario, semplici schemi o draft di particolari meccanici
Conoscenza	Procedure di compilazione delle schede storiche delle macchine per registrare, ove non sia previsto un sistema informatizzato, anche manualmente le operazioni effettuate
Conoscenza	Software predisposto per la registrazione delle attività e delle anomalie
Conoscenza	Strumenti di Office Automation (Office, ecc.) per compilare brevi relazioni o tabelle da allegare alla scheda storica quando necessario

DENOMINAZIONE ADA	Controllo della rispondenza del pezzo prodotto con le specifiche richieste
Descrizione della performance	Controllare il pezzo meccanico verificando che esso sia rispondente alle specifiche previste
UC 1449	
Capacità	Comprendere dalla lettura della scheda di macchina la funzionalità del pezzo prodotto e le caratteristiche di resistenza meccanica
Capacità	Definire il rapporto tra difettosità del pezzo e operatività della macchina utensile
Capacità	Individuare in base al controllo effettuato eventuali soluzioni migliorative della fabbricazione del pezzo in relazione ai materiali utilizzati e ai tempi di esecuzione
Conoscenza	Elementi fondamentali di disegno meccanico con particolare riferimento a quotature, tolleranze e grado di finitura onde garantire la rispondenza del pezzo realizzato con quanto richiesto
Conoscenza	Elementi relativi alla funzionalità del pezzo prodotto per verificarne la rispondenza alle specifiche previste
Conoscenza	Strumentazione e metodologie di misura per il controllo della corrispondenza delle caratteristiche dimensionali e di finitura tra pezzo eseguito e disegno
Conoscenza	Tecnologie dei materiali in lavorazione sia metallici sia non metallici per determinare eventuali difettosità del prodotto dovute a lavorazione non corretta

DENOMINAZIONE ADA	Esecuzione del pezzo meccanico alle macchine utensili
Descrizione della performance	Realizzare partendo da un grezzo di materiale previsto il pezzo meccanico sulla base del disegno, o del campione (modello) di un componente analogo
UC 1448	
Capacità	Esercizio una macchina utensile anche a fronte di situazioni impreviste come inceppi della stessa o danneggiamenti dell'utensile
Capacità	Leggere un disegno tecnico, con particolare riguardo alla quotatura e alla finitura dei pezzi
Capacità	Organizzare le sequenze delle diverse fasi di lavoro per realizzare un pezzo
Capacità	Preparare la sequenza delle varie lavorazioni alle macchine utensili per la realizzazione del cartellino di lavorazione del pezzo da realizzare
Conoscenza	Elementi di meccanica ed elettromeccanica delle macchine utensili per predisporre l'utilizzo ottimale in funzione del pezzo da realizzare
Conoscenza	Elementi fondamentali del disegno meccanico con particolare riferimento a quotatura e tolleranze per realizzare il pezzo meccanico in maniera corrispondente a quanto previsto dal progetto
Conoscenza	Principali norme di sicurezza con particolare riguardo all'utilizzo dei DPI nelle officine per operare in sicurezza per gli uomini e per gli impianti
Conoscenza	Proprietà meccaniche e caratteristiche di lavorabilità dei principali materiali, metallici e non metallici utilizzati per individuare le lavorazioni più opportune da eseguire alle macchine utensili
Conoscenza	Tecnologia delle macchine utensili per predisporre i parametri che ne regolano il funzionamento

DENOMINAZIONE ADA	Operazioni di saldatura e riparazione di parte meccanica
Descrizione della performance	Effettuare operazioni di saldatura e ripristinare un pezzo meccanico che ha subito un danneggiamento funzionale o costruttivo per usura o per guasto accidentale
UC 1519	
Capacità	Assemblare parti meccaniche ed eseguire vari tipi di saldatura
Capacità	Definire la corretta sequenza operativa delle macchine utensili nella lavorazione del particolare meccanico
Capacità	Elaborare il cartellino di lavorazione in funzione delle anomalie riscontrate sul pezzo
Capacità	Eseguire il settaggio della saldatrice regolandone i diversi parametri in funzione del tipo di saldatura da effettuare
Capacità	Eseguire la saldatura fronteggiando in maniera adeguata eventuali difficoltà operative ad essa connesse, individuando soluzioni appropriate e garantendo il rispetto degli standard di sicurezza previsti
Capacità	Individuare il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo

Capacità	Individuare sulla base delle indicazioni (cartellino di lavorazione) e del disegno tecnico, la tipologia di saldatura da realizzare (ad elettrodo, ossiacetilenica ecc.) il tipo di elettrodo e la tipologia di gas al fine predisporre le attrezzature ed i materiali
Capacità	Riconoscere le principali anomalie dei pezzi meccanici derivanti sia da usura sia da guasto accidentale
Capacità	Suggerire in base alle anomalie riscontrate possibili miglioramenti di forma e di materiale per evitarne il ripetersi
Conoscenza	Attrezzature, strumenti e tecniche per il montaggio e l'assemblaggio di parti meccaniche
Conoscenza	Caratteristiche principali e tecnologia delle saldatrici manuali per un utilizzo corretto ed in sicurezza
Conoscenza	Elementi di disegno meccanico per individuare le caratteristiche finali del particolare da riparare
Conoscenza	Elementi di tecnologia della saldatura per effettuare i riporti di materiale supplementare in caso di usura dei pezzi
Conoscenza	Metodi e tecniche di saldatura (ad elettrodo, ossiacetilenica ecc.) per individuare le attrezzature ed i materiali necessari
Conoscenza	Nozioni di elettrotecnica per operare correttamente
Conoscenza	Tecnologia dei materiali di riporto per eseguire operazioni di ripristino delle parti
Conoscenza	Tecnologia dei materiali utilizzati, sia metallici sia non metallici, per definire la modalità di riparazione
Conoscenza	Tecnologia operativa delle macchine utensili per definire le operazioni di riparazione necessarie

ALL.D

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento (74)
Settori di riferimento	tessile abbigliamento calzature e pelli (21)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Realizza capi di abbigliamento in tessuto, pelle e pelliccia, per uomo, donna e bambino e articoli di maglieria e corsetteria a partire da scampoli preconfezionati. Si avvale di macchine per cucire o speciali per la realizzazione di particolari cuciture. Si occupa anche della rifinitura e stiratura dei capi confezionati compresa l'imbustatura e scatolatura per passare il capo confezionato al reparto per la spedizione finale
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Dipendente in genere a tempo indeterminato
Collocazione contrattuale	E' un operaio qualificato ed in qualche caso specializzato inquadrato nel 3° livello delle qualifiche del Contratto Nazionale tessile ed Abbigliamento
Collocazione organizzativa	Le attività si svolgono prevalentemente all'interno di fabbriche e laboratori; a domicilio per le attività di ricamo. Le produzioni sono fatte in serie e i lavoratori svolgono in genere la stessa fase di lavoro ripetutamente, seguendo gli indirizzi dati su schede tecniche. Tale figura opera in imprese di medie e piccole dimensioni del settore tessile e abbigliamento e si colloca dopo il taglio e la preparazione dei tessuti occupandosi, del cucito, della rifinitura e stiratura finale del capo, prima della sua spedizione. Dipende direttamente dal capo-catena o dal responsabile di produzione (vedi Responsabile della programmazione, organizzazione, gestione e esecuzione del processo di produzione) e utilizza macchine cucitrici (plane o a colonna) bordatrici, occhiellatrici, taglia-cuci, forbici, attaccabottoni. La lavorazione industriale ha sviluppato una organizzazione del lavoro per fasi. Nei rari casi in cui un lavoratore sia capace di occuparsi di tutte le fasi, viene collocato come responsabile di produzione o come operaio specializzato addetto ai campionari - in genere presso le grandi griffes
Opportunità sul mercato del lavoro	La spinta forte alle delocalizzazioni produttive del manifatturiero ha visto una forte diminuzione della presenza di questa figura nel mercato del lavoro. Comunque in virtù di una lunga crisi di questo tipo di lavoro non essendoci stato per molti anni un equilibrato ricambio generazionale oggi ci sono difficoltà a reperire manodopera specializzata che è ricercata soprattutto dalle grandi griffes per impegnarla nella produzione di campionari. In genere la ricerca di personale si orienta verso mano d'opera femminile più adatta a lavori di precisione
Percorsi formativi	Il titolo di istruzione secondaria inferiore è sufficiente per svolgere questo tipo di attività, unitamente alla frequenza di un corso di formazione specifico presso strutture pubbliche o private o ad un periodo di apprendistato. E' richiesto per questo lavoro un costante livello di attenzione - per esercitare il controllo sulla qualità dei prodotti - una buona manualità, precisione, concentrazione oculo-manuale e una capacità a mantenere ritmi prestabiliti. La figura deve conoscere la normativa in materia di sicurezza, con particolare attenzione alle specifiche e ai rischi caratteristici delle lavorazioni effettuate
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	826 - TEXTILE-, FUR- AND LEATHER-PRODUCTS MACHINE OPERATORS - 8269 - Textile-, fur- and leather-products machine operators not elsewhere classified
ISTAT Professioni (CP2001)	7.2.6.3 - Operai addetti a macchinari industriali per confezioni di abbigliamento in stoffa e affini 7.2.6.4 - Operai addetti a macchinari per il trattamento di filati e tessuti, candeggio, tintura, lavatura e trattamenti affini 6.5.3.3 - Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	40.06.03 - Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento
Repertorio Professioni ISFOL	Tessile Abbigliamento Cuolo ; L'operaio qualificato;
Repertorio EBNA	ABBIGLIAMENTO; Stiratore, ripassatore, imbustatore operatore addetto al confezionamento, addetto al controllo qualità
Repertorio ENFEA	TESSILE ABBIGLIAMENTO; Addetto alla produzione
Repertorio OBNF	CONFEZIONE; confezionisti polivalenti (taglio, cucito, stiro) CONFEZIONE; operatori di produzione e servizi vari
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	

Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	Regione Lombardia - www.borsalavorolombardia.net . Isfol - www.isfol.it . Progetto Approc - settore confezioni - Provincia Firenze e IAL TOSCANA. Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore dell'abbigliamento"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Controllo pezzi e passaggio al cucito
Descrizione della performance	Verificare la rispondenza di colori (marcature), taglie, accessori (cerniere, filati) etichette dei pezzi tagliati sulla base delle schede di produzione garantendo una corretta alimentazione alla fase del cucito
UC 630	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle attività a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Applicare le principali tecniche di taglio utilizzando gli strumenti più idonei in base alle caratteristiche del tessuto
Capacità	Comprendere le schede di lavoro per l'impostazione dei parametri di confezione
Capacità	Eseguire con le macchine adesivatrici o con i ferri da stiro la predisposizione di colli, polsi, polsini, tasche, taschini, per dare sostegno e verso ad alcune parti del capo da confezionare
Capacità	Individuare gli eventuali difetti trovati sui tessuti e prodotti semilavorati segnalando al caporeparto per impedire che la lavorazione inizi con difettosità
Capacità	Rifilare con taglia-cuci per eliminare sfilacciature del tessuto
Conoscenza	Caratteristiche delle varietà di tessuti ed adesivi (differenze tra capospalla, sportivo, pellicceria) per avviare nella lavorazione gli abbinamenti opportuni
Conoscenza	Ciclo di produzione della confezione per avviare in modo appropriato i semilavorati alle varie fasi produttive
Conoscenza	Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Principali tecniche e strumenti di taglio
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento
Conoscenza	Processi e cicli di lavoro della trasformazione tessile/abbigliamento
Conoscenza	Schede tecniche per la messa in produzione dei capi
Conoscenza	Tecniche di utilizzo della taglia-cuci per effettuare cuciture e riunioni dei bordi

DENOMINAZIONE ADA	Cucitura a macchina di confezioni
Descrizione della performance	Eseguire le diverse operazioni previste per la realizzazione del capo, rispettando le specifiche produttive ricevute
UC 632	
Capacità	Eseguire l'imbastitura delle paramonture (davanti di giacche e cappotti) predisponendo il capo con cuciture di fissaggio alla cucitura definitiva
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione, mantenendo il massimo di rispondenza nelle cuciture con o senza segnatura
Capacità	Rispettare i ritmi di produzione prestabiliti, per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Utilizzare le attrezzature meccaniche in dotazione (occhiellatrici, travettatrici, ribattitrici, taglia e cuci, bordatrici ed attaccabottoni) realizzando le lavorazioni previste dal modello
Capacità	Utilizzare le macchine piane o a colonne eseguendo le cuciture su tessuti o pelli come previsto dal modello
Capacità	Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione, segnalando al caporeparto
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura, aghi, bobine, fili

Conoscenza	Modello della confezione da eseguire per una visione completa delle fasi della lavorazione
Conoscenza	Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e per preservare le produzioni da contaminazioni degli agenti della manutenzione, oli e grassi
Conoscenza	Tecniche di regolazione delle cuciture in rapporto al tessuto usato e filati per eseguire cuciture stabili
Conoscenza	Tipologia dei più frequenti difetti della pelle per individuare bolle o masticiature

DENOMINAZIONE ADA	Cucitura a macchina di confezioni per pellicceria
Descrizione della performance	Realizzare il montaggio completo della pelliccia eseguendo le cuciture a macchina e rispettando le specifiche del modello
UC 633	
Capacità	Mantenere ritmi di produzione prestabiliti, per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione mantenendo un buon standard qualitativo
Capacità	Scegliere/allungare/guarnire pellicce apprettate per aggiustarle ai contorni del cartamodello di un vestito o di un altro articolo
Capacità	Utilizzare la macchina a colonna ad ago orizzontale per cucitura
Capacità	Utilizzare le macchine orlatrici, occhiellatrici, attaccabottoni, ricamatrici, eseguendo varie cuciture per bordi, ricami e accessori
Capacità	Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione segnalandoli al caporeparto
Conoscenza	Criteri di lettura del campione del modello da eseguire per una completa visione del capo da produrre nelle diverse fasi
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione e pulizia dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura aghi, bobine, filati
Conoscenza	Principi di valutazione della qualità del materiale da assemblare per adattare le cuciture pertinenti
Conoscenza	Tecniche di conduzione delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e salvaguardia delle produzioni da sgocciolamenti o contaminazioni di oli e grassi derivanti dalla manutenzione
Conoscenza	Tecniche di giuntura e cucitura per eseguire uno stabile assemblaggio

DENOMINAZIONE ADA	Cuciture per punti particolari
Descrizione della performance	Realizzare cuciture particolari tipo zig-zag, occhielli, cuciture per i bordi interni al pantalone o alla camicia, operando con macchine speciali
UC 634	
Capacità	Eseguire cuciture particolari tipo zig-zag per le quali sono necessarie delle varianti operative rispetto a quelle standard
Capacità	Eseguire i sopplenti a mano realizzando cuciture o ritocchi
Capacità	Eseguire le cuciture per i bordi, in genere interni al pantalone ed alla camicia
Capacità	Eseguire occhielli e travette predisponendo il capo all'attaccatura di bottoni ed accessori simili
Capacità	Mantenere i ritmi di produzione prestabiliti per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione nelle impunture e nei ricami sia a mano che a macchina
Capacità	Verificare i difetti riscontrabili nella lavorazione segnalandoli al capo reparto
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione e pulizia dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura aghi, bobine, fili
Conoscenza	Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e per salvaguardare le produzioni da contaminazioni derivanti da oli o grassi della manutenzione
Conoscenza	Tecniche per l'esecuzione delle lavorazioni per effettuare le cuciture complesse senza difetti

DENOMINAZIONE ADA	Realizzazione dei cartamodelli
--------------------------	--------------------------------

Descrizione della performance	Realizzare un cartamodello funzionale alla produzione di prototipi e campioni in modo congruente con le caratteristiche estetiche e di vestibilità definite, garantendo altresì la riproducibilità industriale degli articoli
UC 989	
Capacità	Attingere dai data-base aziendali di cartamodelli strutturandoli come risorsa per la produzione elettronica di cartamodelli
Capacità	Gestire le schede-modello, contenenti le informazioni stilistiche, tecniche e di avanzamento, provvedendo al loro aggiornamento in collaborazione con stile, sviluppo prodotto, ufficio tecnico
Capacità	Identificare forma, proporzioni e misure dell'articolo, individuandone i particolari costruttivi, predisponendo la relativa scheda-modello
Capacità	Realizzare il cartamodello-base di uno specifico modello in varie versioni, adeguando i cartamodelli prodotti alle modifiche via via definite nel corso del processo di sviluppo del prototipo
Capacità	Valutare le caratteristiche strutturali e di vestibilità dell'articolo, individuando e affrontando i problemi costruttivi e i vincoli di fattibilità
Conoscenza	Ciclo di produzione, caratteristiche e funzioni di macchine e strumenti per la produzione di capi di abbigliamento e metodi operativi connessi, utili a definire le caratteristiche tecniche del cartamodello in relazione alla riproduzione industriale dei modelli
Conoscenza	Elementi di disegno del figurino di moda, per la comprensione dei disegni dello stile
Conoscenza	Elementi essenziali delle politiche di marca, prodotto e gamma della linea di riferimento, per garantire un idoneo allineamento strategico
Conoscenza	Struttura e caratteristiche di materie prime e accessori e loro comportamenti in lavorazione, per valutarne l'impatto sulle caratteristiche tecniche del cartamodello
Conoscenza	Tecniche di costruzione e sviluppo dei cartamodelli e sistemi CAD di progettazione e rappresentazione grafica bidimensionale di articoli di abbigliamento, per la produzione di cartamodelli

DENOMINAZIONE ADA	Rifinitura del capo confezionato
Descrizione della performance	Eseguire la stiratura finale, la ripulitura del capo, il controllo qualità e la sua imbustatura completando il capo per il passaggio al reparto spedizioni
UC 635	
Capacità	Effettuare l'etichettatura dei capi confezionati, seguendo le indicazioni su taglie, composizione, modelli, ecc.
Capacità	Eseguire il controllo qualità del capo segnalando eventuali difetti al caporeparto
Capacità	Eseguire la ripulitura del capo confezionato, togliendo fili superflui ed altri materiali spuri
Capacità	Eseguire la stiratura a mano e con pressa, in base alla stendibilità del capo
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione, mantenendo nelle cuciture la massima rispondenza nella riunitura dei bordi
Capacità	Procedere seguendo la lettura delle schede, all'imbustamento e scatolaatura, passando il prodotto finito e confezionato al reparto magazzino spedizioni
Capacità	Utilizzare gli strumenti e le tecniche di base per il confezionamento
Conoscenza	Caratteristiche principali di tessuti, filati, accessori per effettuare le correzioni e la stiratura finale
Conoscenza	Strumenti e tecniche per il confezionamento
Conoscenza	Tecniche con taglia-cuci e sottopunto invisibile per effettuare cuciture e riunitura bordi della rifinitura
Conoscenza	Tecniche di stiro a mano e con pressa per eseguire una stiratura senza piegature e nei tempi di produzione
Conoscenza	Tecniche di stirovap, metodo di stiro per assorbire lentezze ed evitare lucidi

ALL. E

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto alla realizzazione di opere murarie (229)
Settori di riferimento	edilizia ed impiantistica (9)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Realizza opere murarie di vario genere e altre lavorazioni connesse; è in grado di scegliere e utilizzare correttamente i materiali, utensili/macchine/attrezzature necessarie per le specifiche lavorazioni, di eseguire opere strutturali nuove, opere di recupero e consolidamento e opere a carattere decorativo. Si occupa inoltre di semplici interventi anche a carattere manutentivo, di carpenteria e di finitura, collaborando nella installazione di impianti idrotermosanitari ed elettrici. Opera all'interno di cantieri edili sulla base di documentazione tecnica, di indicazioni di altre figure professionali, di tecnici e della committenza. Si caratterizza per la polivalenza delle proprie competenze nell'ambito delle costruzioni edili
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Opera nel settore delle costruzioni edili all'interno dei cantieri, prevalentemente alle dipendenze di imprese edili di ogni dimensione o come lavoratore autonomo
Collocazione contrattuale	Il suo inquadramento contrattuale e retributivo corrisponde generalmente all'addetto operaio e fa riferimento ai CCNL dell'edilizia
Collocazione organizzativa	La figura svolge un ruolo essenzialmente esecutivo, interagendo con altre figure all'interno dei cantieri. Come dipendente di imprese edili riceve indicazioni da capisquadra, capicantiere e/o tecnici impartendo a sua volta compiti ai lavoratori addetti alle attività di manovalanza. Come lavoratore autonomo riceve incarichi dalla committenza e/o dai tecnici e dalle imprese per conto dei quali può svolgere la propria attività, coordinandosi con gli altri lavoratori presenti in cantiere. Sporadicamente può trovare occupazione presso strutture pubbliche o private con compiti essenzialmente indirizzati alla manutenzione edilizia
Opportunità sul mercato del lavoro	Il comparto edile ha da sempre offerto opportunità di impiego sia alle dipendenze di imprese che come lavoratore autonomo. Negli ultimi anni in particolare, le imprese del settore lamentano la carenza di manodopera qualificata e la mancanza di un ricambio generazionale degli addetti che fa sì che la professionalità edile rimanga patrimonio di maestranze per lo più adulte (effetto maggiormente riscontrabile negli interventi di recupero e restauro edilizio). Le prospettive di sviluppo della carriera della figura professionale, vedono il raggiungimento dei diversi livelli di inquadramento contrattuale (alle dipendenze di imprese edili) e, con l'accrescimento della professionalità, la copertura di incarichi come caposquadra e capocantiere. Il lavoro autonomo può offrire percorsi di sviluppo che, parallelamente all'acquisizione di una maggiore autonomia e professionalità, partono da un impiego della figura come lavoratore artigiano fino alla creazione e gestione di una piccola impresa edile. Gli scenari futuri, interpretando i cambiamenti del settore edile riferiti a innovazioni tecnologiche, nuovi materiali e tecniche costruttive e alle mutevoli esigenze del cliente, presentano nicchie operative di specializzazione per la figura professionale del muratore. Un'area di impiego rimarrà orientata al mantenimento e recupero del patrimonio architettonico esistente o comunque alla riscoperta di nuovi rivisitati concetti di abitare (come la bioedilizia), richiedendo l'utilizzo di tecniche costruttive e materiali della tradizione. Un'altra area legata alla innovazione e alla sperimentazione richiederà sempre più competenze legate all'assemblaggio e all'installazione, in linea con lo sviluppo delle tecnologie, della prefabbricazione e dei sistemi impiantistici degli edifici che assumono sempre maggiore importanza
Percorsi formativi	Possesso del titolo di istruzione secondaria inferiore e frequenza di specifico percorso di qualifica professionale. Come condizione preferenziale sarebbe opportuno che nel percorso formativo fossero trattati ambiti disciplinari fra i quali figurino: tecnica e tecnologia delle costruzioni e dei materiali, esecuzione pratica di opere e manufatti, statica, matematica e geometria applicate, disegno tecnico, igiene ambiente e sicurezza sul lavoro, organizzazione del cantiere e processo edile. Il sistema degli enti bilaterali del settore edile attua percorsi specifici su tutto il territorio nazionale. Le competenze maturate in ambito lavorativo, opportunamente integrate con conoscenze disciplinari idonee possono costituire elementi utili al raggiungimento della qualificazione professionale
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	712 - BUILDING FRAME AND RELATED TRADES WORKERS - 7122 - Bricklayers and stonemasons 712 - BUILDING FRAME AND RELATED TRADES WORKERS - 7129 - Building frame and related trades workers not elsewhere classified
ISTAT Professioni (CP2001)	6.1.2.9 - Altri artigiani ed operai addetti all'edilizia 6.1.2.3 - Carpenteri e falegnami nell'edilizia (esclusi i parchettisti) 6.1.3.4 - Installatori di impianti di isolamento e insonorizzazione 6.1.3.3 - Intonacatori 6.1.2.2 - Muratori in cemento armato 6.1.2.1 - Muratori in pietra, mattoni, refrattari 6.1.3.2 - Pavimentatori e posatori di rivestimenti

Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	40.02.02 - Muratori e assimilati
Repertorio Professioni ISFOL	
Repertorio EBNA	COSTRUZIONI; Operatori specialistici e polivalenti: stuccatori, piastrellatori, pavimentatori, pittori, posatore, decoratore, muratori
Repertorio ENFEA	
Repertorio OBNF	EDILIZIA; operatori polivalenti edili: opere murarie e finiture
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	
Repertori regionali per la Formazione professionale	Regione Emilia Romagna
Fonti documentarie	Regione Emilia Romagna - repertorio e schede descrittive qualifiche professionali. Progetto FASE - Formazione Adulti Sistema Edilizia (A.R.S.E. - QUASCO) - MURATORE. Materiale del FORMEDIL nazionale. CCNL - Edilizia Industria. CCNL - Edilizia Imprese Artigiane Fondimpresa - Programma gestito dal Formedil nazionale: repertorio competenze edili. www.ance.it . www.istruzione.lombardia.it . www.professioni.info/ . Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore edile"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Assistenza muraria per la realizzazione degli impianti
Descrizione della performance	Effettuare le lavorazioni necessarie alla realizzazione degli impianti collaborando con le altre professionalità coinvolte
UC 949	
Capacità	Comunicare e coordinarsi con i colleghi di lavoro, con gli installatori impiantisti e con i tecnici
Capacità	Leggere e interpretare i disegni tecnici e le indicazioni progettuali, verificando la posizione della rete degli impianti ed eseguendo i tracciamenti ed i supporti necessari
Capacità	Realizzare gli alloggiamenti della rete di distribuzione degli impianti (idrotermosanitario, elettrico ecc.) ed eseguire le opere murarie di ripristino/sostegno/finitura, adottando tecniche esecutive idonee tradizionali ed innovative ed utilizzando dove necessario opere provvisorie finalizzate all'esecuzione del lavoro
Capacità	Riconoscere i manufatti esistenti e i materiali in relazione alle caratteristiche tecniche e al tipo di impianto da realizzare
Conoscenza	Caratteristiche e funzionamento degli utensili/macchine/attrezzature per l'impiego nella esecuzione di opere di assistenza muraria
Conoscenza	Caratteristiche e impiego dei materiali al fine di comprendere le peculiarità del manufatto esistente e scegliere le idonee tecniche di intervento per l'esecuzione delle opere di assistenza muraria
Conoscenza	Elementi di impiantistica al fine di comprendere il funzionamento e la distribuzione degli impianti negli edifici
Conoscenza	Le fasi del processo edilizio, gli operatori coinvolti ed il loro ruolo al fine di programmare e coordinare la propria attività con quella degli altri
Conoscenza	Tecniche esecutive tradizionali e innovative per la realizzazione delle opere murarie e di finitura connesse agli impianti sia nelle nuove costruzioni che in quelle esistenti

DENOMINAZIONE ADA	Demolizione di opere esistenti
Descrizione della performance	Demolire opere murarie e altre strutture esistenti seguendo i piani progettuali di demolizione e/o gli elaborati grafici
UC 953	
Capacità	Calcolare superfici e volumi anche al fine di stimare spazi, carichi ed altre quantità durante le operazioni di demolizioni
Capacità	Demolire manufatti e strutture o parti di esse in sicurezza, interpretando e seguendo i piani delle demolizioni e utilizzando, dove necessario, strutture provvisorie e di sostegno
Capacità	Pulire le aree oggetto della demolizione, al fine di predisporre ed organizzare le eventuali successive lavorazioni
Capacità	Riconoscere i materiali ed il comportamento statico delle strutture adottando le idonee tecniche di demolizione e programmando la sequenza delle operazioni

Conoscenza	Caratteristiche e funzionamento degli utensili/macchine/attrezzature per l'impiego nelle attività di demolizione
Conoscenza	Fasi del processo edilizio, operatori coinvolti e loro ruolo al fine di programmare e coordinare la propria attività con quella degli altri
Conoscenza	Principi del comportamento statico dei materiali e delle strutture al fine di programmare ed eseguire correttamente le demolizioni

DENOMINAZIONE ADA	Intonacatura delle superfici e altre operazioni di finitura edilizia
Descrizione della performance	Applicare intonaci tradizionali civili sulle superfici murarie ed effettuare lavorazioni di finitura nel rispetto delle specifiche progettuali
UC 946	
Capacità	Applicare tecniche di coibentazione e impermeabilizzazione per pavimentazioni
Capacità	Applicare tecniche di controllo finale dell'opera edilizia in conformità alla regola d'arte/standard
Capacità	Preparare i supporti murari effettuando gli interventi correttivi al fine di garantire l'aderenza dell'intonaco alle superfici e la planarità
Capacità	Realizzare i riferimenti geometrici per la stesura dell'intonaco
Capacità	Scegliere e utilizzare i materiali in relazione alle caratteristiche tecniche e al tipo di lavorazione da effettuare, predisponendo le malte per la realizzazione degli intonaci
Capacità	Stendere i vari strati di malta di intonaco (rinzafo, arriccio, velo), sui paramenti murari, rettificando le superfici nel rispetto della planarità, utilizzando materiali e tecniche tradizionali ed innovative e utilizzando dove necessario opere provvisorie finalizzate all'esecuzione del lavoro
Conoscenza	Caratteristiche e funzionamento degli utensili/macchine/attrezzature per l'impiego nelle attività di intonacatura
Conoscenza	Caratteristiche, comportamento e impiego dei materiali al fine di scegliere gli stessi per la stesura degli intonaci
Conoscenza	Principali norme delle lavorazioni edili a regola d'arte
Conoscenza	Procedure operative tradizionali e innovative per la predisposizione dei supporti e la realizzazione delle superfici intonacate
Conoscenza	Tecniche base di impermeabilizzazione per proteggere le strutture edili realizzate
Conoscenza	Tecniche di rivestimento murale e fissaggio di materiali per garantire l'aderenza dei prodotti utilizzati alle superfici
Conoscenza	Tipologie e utilizzo di strumenti per la misurazione e il controllo

DENOMINAZIONE ADA	Organizzazione del cantiere e delle aree di lavoro
Descrizione della performance	Organizzare il cantiere e le aree di lavoro curando lo stoccaggio dei materiali, la pulizia ed il riordino, l'imbracatura, il sollevamento e la movimentazione dei carichi
UC 954	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Comunicare e sapersi coordinare con i colleghi di lavoro, tecnici e/o committenti
Capacità	Movimentare, imbracare, sollevare e stoccare i materiali e le attrezzature
Capacità	Organizzare il proprio lavoro predisponendo gli strumenti, programmando la successione logica delle operazioni, ottimizzando i tempi e verificando i risultati
Conoscenza	Gestione pratica degli approvvigionamenti e della documentazione di cantiere al fine di promuovere gli ordinativi dei materiali e delle attrezzature, curando la tenuta dei documenti contabili (DDT, fatture ecc.), tecnici (schede di sicurezza e di prodotto ecc.) e d'altro tipo
Conoscenza	Normative di igiene, salvaguardia ambientale, sicurezza e prevenzione degli infortuni nei cantieri
Conoscenza	Organizzazione del cantiere, fasi del processo edilizio, operatori coinvolti e loro ruolo al fine di programmare e coordinare la propria attività con quella degli altri
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento

Conoscenza	Sistemi di sollevamento, movimentazione e stoccaggio dei materiali e delle attrezzature al fine di organizzare e mantenere in efficienza e pulizia il cantiere di lavoro
------------	--

DENOMINAZIONE ADA	Preparazione di malte e calcestruzzi
Descrizione della performance	Preparare malte e calcestruzzi scegliendo, dosando, miscelando i componenti al fine di ottenere impasti rispondenti alle caratteristiche fisico-meccaniche e di impiego richieste
UC 936	
Capacità	Dosare i componenti delle malte e dei calcestruzzi in relazione alle esigenze tecniche, alle condizioni ambientali e di impiego
Capacità	Miscelare i componenti degli impasti manualmente o con l'ausilio di macchine (betoniere, impastatrici, miscelatori), controllando le caratteristiche dei prodotti ottenuti
Capacità	Scegliere i materiali in base alle caratteristiche della lavorazione da effettuare, valutando le prestazioni e le condizioni di impiego degli stessi
Capacità	Utilizzare eventuali malte premiscelate, comprendendone le caratteristiche tecniche e le modalità di impiego
Conoscenza	Caratteristiche e funzionamento degli utensili/macchine/attrezzature per la preparazione di malte e calcestruzzi
Conoscenza	Caratteristiche e modi di impiego dei materiali, dosaggi e procedure esecutive al fine di scegliere e miscelare i componenti per ottenere malte e calcestruzzi rispondenti alle esigenze tecniche
Conoscenza	Elementi di matematica al fine di predisporre le giuste quantità e proporzioni dei materiali da miscelare

DENOMINAZIONE ADA	Realizzazione di opere murarie e altre lavorazioni connesse
Descrizione della performance	Costruire opere murarie di vario genere e con diversi materiali realizzando nuove strutture e manufatti anche a carattere decorativo, intervenendo nel recupero e consolidamento delle strutture esistenti ed eseguendo altre lavorazioni connesse, nel rispetto degli elaborati grafici e/o delle indicazioni progettuali
UC 944	
Capacità	Applicare procedure, metodiche e tecniche per la posa in opera di pavimentazioni ed elementi prefabbricati di vario materiale
Capacità	Costruire murature di vario tipo (muri portanti, muri divisorii, muri di tamponamento, muri a carattere decorativo), con diversi materiali (laterizi, pietra, blocchi), nel rispetto della regola d'arte, adottando tecniche costruttive idonee tradizionali ed innovative
Capacità	Eseguire lavori di manutenzione, recupero e consolidamento delle strutture e dei manufatti esistenti, adottando tecniche di intervento sulla base delle indicazioni progettuali e nel rispetto della regola d'arte
Capacità	Eseguire semplici interventi di finitura (intonaci, pavimenti e rivestimenti ecc.), anche a carattere manutentivo, piccole opere di carpenteria, di colibentazione ed impermeabilizzazione
Capacità	Leggere e interpretare i disegni tecnici e le indicazioni progettuali, al fine di comprendere lo sviluppo geometrico ed attuare le procedure di intervento per la realizzazione di opere murarie ed il recupero delle strutture esistenti
Capacità	Realizzare strutture provvisorie e di sostegno necessarie alla costruzione delle opere
Capacità	Realizzare vani murari (archi, piattabande, architravi) e altre opere murarie a carattere strutturale e decorativo
Capacità	Ricerca, proporre e attuare soluzioni tecnico-esecutive verificandone l'efficacia
Capacità	Scegliere ed utilizzare i materiali in relazione alle caratteristiche tecniche e al tipo di lavorazione da effettuare selezionando gli elementi (laterizi, blocchi, pietre) e le malte per la costruzione dei manufatti murari e per gli altri interventi di recupero edilizio
Conoscenza	Caratteristiche e funzionamento di utensili/macchine/attrezzature per l'impiego nelle attività di muratura e nelle lavorazioni connesse
Conoscenza	Caratteristiche e impiego dei materiali al fine di scegliere ed utilizzare quelli più idonei alla realizzazione delle opere murarie e degli interventi di recupero e consolidamento
Conoscenza	Elementi di recupero edilizio al fine di comprendere le cause di degrado ed eseguire idonee tecniche di intervento
Conoscenza	Fasi del processo edilizio, operatori coinvolti e loro ruolo al fine di programmare e coordinare la propria attività con quella degli altri
Conoscenza	Principi del comportamento statico dei materiali e delle strutture al fine di programmare e attuare le scelte esecutive nonché la successione logica delle operazioni

Conoscenza	Tecniche costruttive tradizionali e innovative per la realizzazione e manutenzione dei manufatti
Conoscenza	Tecniche di lavorazione dei materiali e delle strutture in metallo
Conoscenza	Tecniche di lavorazione e montaggio dei manufatti e delle strutture in legno
Conoscenza	Tecniche di posa in opera di pavimenti e rivestimenti

