**Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia**

Direzione centrale lavoro, formazione, istruzione e famiglia

Servizio formazione

Posizione organizzativa Integrazione sistemi formativi, definizione di standard di competenze e di profili professionali

REPERTORIO
DELLE QUALIFICAZIONI REGIONALI

Repertorio del settore economico-professionale

LEGNO E ARREDO

Processi di lavoro inclusi

* PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA
* FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE, RESTAURO E TAPPEZZERIA

Sommario

[INTRODUZIONE 3](#_Toc9433625)

[ARTICOLAZIONE DEL REPERTORIO 4](#_Toc9433626)

[Parte 1 PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA 9](#_Toc9433627)

[Sezione 1.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA) 10](#_Toc9433628)

[Sezione 1.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR) 16](#_Toc9433629)

[Sezione 1.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA 23](#_Toc9433630)

[Sezione 1.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST) 24](#_Toc9433631)

[Parte 2 FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE, RESTAURO E TAPPEZZERIA 30](#_Toc9433632)

[Sezione 2.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA) 31](#_Toc9433633)

[Sezione 1.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR) 36](#_Toc9433634)

[Sezione 2.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA 49](#_Toc9433635)

[Sezione 2.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST) 50](#_Toc9433636)

INTRODUZIONE

Il Repertorio delle qualificazioni regionali rappresenta l'aggiornamento del Repertorio regionale dell'apprendistato professionalizzante[[1]](#footnote-1) in virtù della necessità di istituire un sistema regionale di certificazione delle competenze acquisite in qualsiasi ambito (formale, non formale o informale) alla luce delle novità introdotte:

* dal Decreto legislativo 16 gennaio 2013, n. 13[[2]](#footnote-2) il quale, al fine di garantire la mobilità della persona e favorire l'incontro tra domanda e offerta nel mercato del lavoro, la trasparenza degli apprendimenti e dei fabbisogni, nonché la spendibilità delle certificazioni anche in ambito europeo, istituisce il Repertorio nazionale dei titoli di istruzione e formazione e delle qualificazioni nazionali. Tale repertorio è costituito anche dall'insieme dei repertori regionali purché questi rispettino determinati standard descrittivi minimi;
* dal Decreto interministeriale del 30 giugno 2015[[3]](#footnote-3) il quale definisce il quadro operativo unitario per la correlazione e la standardizzazione di tutti i repertori regionali, nonché per l'individuazione, validazione e certificazione delle competenze in essi contenute anche in termini di crediti formativi in chiave europea. In particolare, essa stabilisce un quadro di criteri formali e linguistici omogenei per la costruzione dei repertori regionali.

Nella predisposizione del Repertorio delle qualificazioni regionali si è tenuto conto delle risultanze del lavoro, tuttora in corso, del gruppo tecnico MLS-ISFOL-Tecnostruttura-Regioni (di seguito GTN) che opera per l'attuazione del "Piano di lavoro per l'implementazione del Repertorio nazionale dei Titoli di istruzione e formazione e delle Qualificazioni professionali - art. 8 del decreto legislativo n. 13/2013 - verso l'attuazione del Sistema nazionale di certificazione delle competenze" approvato in data 10 luglio 2013 in IX Commissione - Istruzione, Formazione e Lavoro – della Conferenza delle Regioni.

Il Repertorio delle qualificazioni regionali mantiene un carattere aperto, ovvero viene periodicamente aggiornato in relazione all’evoluzione del mercato del lavoro regionale ed ai processi di manutenzione del Quadro di riferimento nazionale delle qualificazioni regionali di cui all'Intesa del 22 gennaio 2015 e del Repertorio nazionale di cui al decreto legislativo n. 13/2013.

ARTICOLAZIONE DEL REPERTORIO

Il **REPERTORIO DELLE QUALIFICAZIONI REGIONALI** è costituito dall'insieme dei diversi **REPERTORI DI SETTORE**, distinti assumendo come riferimento per la suddivisione la classificazione dei Settori economico-professionali di cui all'Intesa del 22/01/2015 (Allegato 1), e dal **REPERTORIO DEI PROFILI PROFESSIONALI**, che declina i profili professionali regionali a partire dalle competenze descritte nei diversi Repertori di settore.



Nella costruzione dei singoli Repertori di settore si è tenuto conto del lavoro svolto dal GTN, con particolare riferimento al fatto che ciascun Settore economico-professionale è stato articolato in diversi **PROCESSI DI LAVORO** secondo una logica finalizzata a ricostruire analiticamente i cicli produttivi di beni e servizi ad esso afferenti. In questa ottica i processi di lavoro sono associati in modo esclusivo ad un solo settore economico-professionale.

Il presente repertorio si riferisce al Settore economico-professionale del **LEGNO E ARREDO** e include i Processi di lavoro evidenziati nel seguente schema riepilogativo:



|  |
| --- |
| Legenda: |
|  | **=** | Processo di lavoro incluso nel repertorio |
|  | **=** | Processo di lavoro in corso di elaborazione |

Nel Repertorio di settore a ciascun Processo di lavoro è dedicata una specifica **PARTE** del documento, che risulta a sua volta organizzata nelle seguenti **SEZIONI**:

* Aree di attività (ADA): descrive i risultati dell'analisi dei processi di lavoro svolta a cura del GTN in termini di sequenze di processo, aree di attività e relative attività di lavoro.
* Qualificatori professionali regionali (QPR): descrive i qualificatori professionali identificati a livello regionale, in termini di competenze, conoscenze, abilità, livello EQF di riferimento e la loro correlazione con le ADA.
* Schede delle situazioni tipo (SST): descrive le schede da utilizzarsi come riferimento nel processo di valutazione dei qualificatori professionali regionali.

Aree di attività (ADA)

Le Aree di attività (ADA) costituiscono il riferimento primario per la definizione dei Qualificatori professionali regionali (QPR). La loro individuazione e validazione è avvenuta a cura del GTN e rappresenta il risultato dell'analisi dei Processi di lavoro relativi al Settore economico-professionale di riferimento. Tale analisi è stata svolta secondo una logica di scomposizione progressiva dal macro al micro.



Nello specifico e facendo riferimento allo schema sopra riportato, ciascun Processo di lavoro è stato declinato in Sequenze di processo in un numero non predefinito e funzionale alla sua completa descrizione. Le Sequenze di processo sono, a loro volta, state articolate in una o più Aree di attività. Ciascuna ADA è connotata da un titolo, da un codice univoco a livello nazionale e contiene la descrizione delle singole attività di lavoro che la caratterizzano.

La definizione di ADA assunta a riferimento nel Repertorio è la seguente: "Un'area di attività corrisponde ad un insieme significativo di attività di lavoro orientate alla produzione di un risultato, riconosciute dal mondo del lavoro come omogenee e correlate tra loro, identificabili all’interno di un processo lavorativo secondo criteri di finalizzazione funzionale, di autoconsistenza e di specificità delle competenze da esprimere" (ISFOL, 1998).

Nello schema sottostante è illustrato il format descrittivo delle ADA.



Qualificatori professionali regionali (QPR)

I Qualificatori professionali regionali (QPR) sono costituiti da una singola competenza correlata a una o più ADA all'interno del Settore economico-professionale di riferimento. Rappresentano il riferimento primario per la declinazione dei Profili professionali regionali e per l'implementazione del Sistema regionale di certificazione delle competenze.

I singoli QPR sono conseguibili da un soggetto tramite la certificazione di competenze acquisite in un contesto di apprendimento formale o attraverso una procedura di certificazione a seguito di un processo di individuazione e validazione di competenze comunque acquisite.

La definizione di QPR assunta a riferimento nel Repertorio è la seguente: "Comprovata capacità di utilizzare, in situazioni di lavoro, di studio o nello sviluppo professionale e personale, un insieme strutturato di conoscenze e di abilità acquisite nei contesti di apprendimento formale, non formale o informale" (DLgs 13/2013, art. 2, lettera e). Al fine della progressiva standardizzazione delle qualificazioni definite nelle diverse regioni, i QPR rispettano i criteri costruttivi e descrittivi previsti dall'Allegato 3 del Decreto interministeriale del 30/06/2015 e sono referenziati al Quadro europeo delle qualificazioni per l'apprendimento permanente attraverso l'identificazione del proprio livello EQF.

In particolare:

* la descrizione della competenza, la denominazione e la referenziazione al quadro europeo EQF (Allegato 3, punto 3, lettere a b e d) sono presenti direttamente nel format descrittivo del singolo QPR (si veda lo schema sottostante);
* la referenziazione ai codici statistici nazionali (Allegato 3, punto 3, lettera c) è automaticamente determinata dall’associazione del QPR alla/e ADA ad esso correlate nella fase di inserimento del QPR nel DBQc (Data Base delle Qualificazioni e delle competenze) così come previsto dall’Allegato 2 del Decreto interministeriale sopra citato.



Matrice di correlazione QPR-ADA

Al fine di individuare il posizionamento delle qualificazioni regionali rispetto al Quadro nazionale, per ogni QPR viene indicata la/le ADA di afferenza attraverso una matrice di correlazione. Nello specifico tale matrice riporta le correlazioni tra i QPR e le ADA del settore economico-professionale di riferimento. La "X" inserita nella casella di intersezione tra un QPR (colonna) e una ADA (riga), indica che quel qualificatore contribuisce a sviluppare le competenze richieste per svolgere tutte o una parte delle attività lavorative costituenti l'area di attività correlata.



Schede delle situazioni tipo (SST)

Le Schede delle situazioni tipo (SST) costituiscono lo strumento di riferimento primario nel processo di valutazione dei Qualificatori professionali regionali. In particolare per ogni QPR esiste una specifica SST associata.

La definizione di SST assunta a riferimento nel Repertorio è la seguente: "Schema di classificazione della complessità esecutiva di una competenza (QPR), attraverso un insieme di situazioni lavorative a difficoltà crescente, identificate sulla base degli elementi caratterizzanti le condizioni di esercizio (contesto di riferimento, prodotti/servizi realizzati, attività previste, strumenti richiesti, tecniche applicate, materiali utilizzati, ecc.)" (EffePi FVG, 2014).

Nello schema sottostante è illustrato il format descrittivo delle SST.



Le SST sono caratterizzate dai seguenti elementi:

* Le dimensioni valutative: classificano le diverse tipologie di risultati generati nell'esercizio della competenza a cui la scheda si riferisce, in termini di prodotti (o servizi) e possono essere relativi sia a fasi lavorative intermedie (semilavorati) che finali (prodotti finiti).
* Le situazioni tipo: descrivono delle situazioni lavorative in cui viene tipicamente agita la competenza, classificate sulla base delle condizioni di esercizio (contesto di riferimento, prodotti/servizi realizzati, attività previste, strumenti richiesti, tecniche applicate, materiali utilizzati, ecc.).
* La posizione di una situazione tipo: identifica all'interno della colonna relativa alla dimensione valutativa di riferimento il suo livello di complessità realizzativa considerando che il verso di crescita va dal basso verso l'alto.
* Il colore di una situazione tipo: stabilisce quali sono le situazioni tipo che un soggetto deve necessariamente saper gestire in completa autonomia per poter affermare che padroneggia la competenza di riferimento ad un livello coerente con le aspettative del mondo del lavoro.

Considerato il fatto che il numero delle dimensioni valutative e il numero delle situazioni tipo individuate per ogni dimensione valutativa sono variabili, le SST così organizzate risultano facilmente adattabili alle caratteristiche dei differenti QPR presenti nel repertorio. Nella sostanza le SST sono delle rubriche valutative a geometria variabile.

Acquisizione completa di una competenza

All’interno del Sistema regionale di certificazione delle competenze (SRCC), una competenza (QPR) si ritiene acquisita e quindi validabile, solo quando il soggetto è in grado di dimostrare di saper gestire in completa autonomia tutte le situazioni tipo evidenziate in colore verde nella corrispondente scheda SST associata.

Repertorio dei profili professionali

Il Repertorio dei profili professionali è un documento a sé stante costituito dall'insieme dei Profili professionali riconosciuti a livello regionale. Ogni singolo Profilo professionale è declinato attraverso un titolo e un codice univoco, una descrizione, i riferimenti ai codici statistici nazionali, l'elenco delle QPR collegate (anche appartenenti a Repertori di settore differenti) e l'elenco delle situazioni tipo che ne caratterizzano il livello.

Il seguente schema illustra con delle frecce curvilinee le principali correlazioni esistenti tra tutti gli elementi costituenti il Repertorio delle qualificazioni regionali (Repertori di settore + Repertorio dei profili professionali). In particolare viene evidenziata la correlazione tra la singola QPR e una o più ADA riferite ad un processo di lavoro, il rapporto 1 a 1 tra QPR e SST, la costituzione dei Profili professionali in termini di aggregazione di QPR.



Parte 1
PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA

Sezione 1.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA)

In questa sezione sono riportate le risultanze del lavoro approvato dal GTN relativamente all'analisi del processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio. Ciascun processo di lavoro è declinato in sequenze di processo in un numero non predefinito e funzionale alla sua completa descrizione. Le sequenze di processo sono, a loro volta, articolate in una o più aree di attività (ADA). Le ADA sono connotate da un titolo, da un codice univoco e contengono la descrizione di singole attività di lavoro.

Elenco delle ADA

Elenco delle aree di attività risultanti dall'analisi del processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio.

PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO
E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |
|  |  |  |
| PRIMA TRASFORMAZIONE DEL LEGNO |
|  |  |  |
|  | 9.36.101 | Selezione e stoccaggio dei lotti |
|  | 9.36.102 | Prima lavorazione del legno |
|  | 9.36.103 | Realizzazione dei primi trattamenti per la produzione di semilavorati |
|  |  |  |
| SECONDA TRASFORMAZIONE DEL LEGNO E PRODUZIONE DI PANNELLI |
|  |  |  |
|  | 9.37.104 | Fabbricazione dei pannelli di truciolare |
|  | 9.37.105 | Fabbricazione di pannelli di compensato |
|  | 9.37.106 | Fabbricazione di pannelli di fibra (MDF) |
|  | 9.37.107 | Fabbricazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati |
|  |  |  |
| FABBRICAZIONE DI IMBALLAGGI E PARTI IN LEGNO PER LA CARPENTERIA E L'EDILIZIA |
|  |  |  |
|  | 9.38.108 | Realizzazione di imballaggi in legno |
|  | 9.38.109 | Realizzazione di pannelli strutturali per l'edilizia (X-lam) |
|  | 9.38.110 | Realizzazione e montaggio di parti in legno per la carpenteria edile |
|  | 9.38.111 | Realizzazione e montaggio di serramenti in legno |
|  | 9.38.112 | Realizzazione e montaggio di strutture edili in legno |

Descrizione delle ADA

Le aree di attività vengono descritte mediante una scheda in cui trovano collocazione il titolo e il codice identificativo univoco a livello nazionale, i riferimenti classificatori relativi all'analisi di processo eseguita all'interno del settore economico-professionale e l'elenco delle attività di lavoro costituenti.

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.36.101 | SELEZIONE E STOCCAGGIO DEI LOTTI |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Prima trasformazione del legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Valutazione e controllo delle caratteristiche e delle qualità del legno dei tronchi in arrivo dall'abbattimento
* Misurazione dei tronchi con apposita attrezzatura (manuale e/o laser)
* Classificazione dei tronchi secondo le loro caratteristiche, la qualità e le dimensioni
* Conduzione di mezzi meccanici (trax, trattori, gru, ecc.) per la movimentazione e lo stoccaggio dei tronchi
* Eliminazione della corteccia mediante lavorazioni alla scortecciatrice
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.36.102 | PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Prima trasformazione del legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Suddivisione del legname per classi di qualità
* Verifica del legname da lavorare per ottimizzarne la resa
* Pianificazione dei processi lavorativi in base alle note di taglio
* Approntamento e programmazione delle macchine e degli strumenti per la lavorazione del legno
* Realizzazione del taglio (squadratura e sezionatura) del tronco utilizzando utensili e macchinari a controllo manuale o a cn
* Realizzazione delle attività di piallatura, fresatura e refilatura del tronco utilizzando utensili e macchinari a controllo manuale o a cn
* Accatastamento del legname per la stagionatura e/o essicazione naturale e/o artificiale
* Preparazione del legname per la realizzazione di operazioni di ricondizionamento e rigenerazione
* Movimentare il legname per il trasporto alle postazioni di lavorazione con mezzi meccanici (trax, trattori, nastri trasportatori, ecc.)
* Applicazione delle procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.36.103 | REALIZZAZIONE DEI PRIMI TRATTAMENTI PER LA PRODUZIONE DI SEMILAVORATI |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Prima trasformazione del legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo della qualità e dello stato di essiccazione
* Realizzazione di sfogliati di legno mediante lavorazioni alla sfogliatrice
* Realizzazione di tranciati di legno mediante lavorazioni alla tranciatrice
* Realizzazione di trucioli mediante lavorazioni alla frammentratrice
* Realizzazione di fibre di di legno mediante lavorazioni di sfibratura meccanica
* Formazione delle travi lamellari strutturali secondo certificazione en301
* Formazione delle travi lamellari e degli elementi listellari mediante assemblaggio e incollaggio a pressione delle assicelle (lamelle)
* Realizzazione di pannelli listellari mediante assemblaggio e incollaggio a pressione delle assicelle (lamelle)
* Applicazione delle procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.37.104 | FABBRICAZIONE DEI PANNELLI DI TRUCIOLARE |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Attivazione e monitoraggio dell'impianto di cippatura per la sminuzzatura degli scarti di lavorazione
* Esecuzione dell'incollaggio e della distribuzione su uno o più strati dei trucioli
* Attivazione e conduzione delle presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo dei trucioli
* Esecuzione della rifilatura del pannello truciolare
* Sovrapposizione ed incollaggio di un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in truciolare laminato
* Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Esecuzione delle verifiche sulle caratteristiche e le dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.37.105 | FABBRICAZIONE DI PANNELLI DI COMPENSATO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Predisposizione dei materiali (collanti e additivi) e delle macchine richieste dalla lavorazione
* Selezione dei fogli (strati) adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare
* Applicazione delle colle o resine termoindurenti alle facce degli sfogliati e sovrapporli
* Esecuzione dell'incollaggio degli sfogliati o dei tranciati
* Attivazione e conduzione delle presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo del pacco per l'assemblaggio dei fogli
* Esecuzione della rifilatura del pannello di compensato
* Sovrapposizione ed incollaggio di un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in compensato laminato
* Esecuzione delle verifiche sulle caratteristiche e le dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.37.106 | FABBRICAZIONE DI PANNELLI DI FIBRA (MDF) |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Attivazione e monitoraggio dell'impianto di fabbricazione dei pannelli MDF
* Realizzazione della defibrazione delle schegge di legno con vapore ad alta pressione
* Effettuazione delle operazioni di lavaggio, trattamento e essiccazione delle schegge sfibrate
* Esecuzione dell'impregnatura e dell'amalgama delle fibre con materiale legante
* Esecuzione delle formatura in stampi del materasso con la feltratura delle fibre
* Realizzazione della pressatura del materasso di fibre
* Esecuzione della rifilatura del pannello di fibra
* Sovrapposizione ed incollaggio di un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in fibra
* Esecuzione delle verifiche sulle caratteristiche e le dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.37.107 | FABBRICAZIONE DI PANNELLI LISTELLARI, TAMBURATI ED IMPIALLICCIATI |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Selezione dei listelli in legno massello e dei fogli di compensato, o piallaccio, adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare
* Sistemazione dei listelli tra i fogli di compensato ed eventuale sovrapposizione di piallacci
* Realizzazione della pressatura per l'incollaggio dei fogli di compensato, o di piallaccio, sui listelli
* Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Esecuzione delle verifiche sulle caratteristiche e le dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.38.108 | REALIZZAZIONE DI IMBALLAGGI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Fabbricazione di imballaggi e parti in legno per la carpenteria e l'edilizia |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Selezione del legname per la produzione di imballaggi
* Ricondizionamento e rigenerazione di pallet usati
* Realizzazione del trattamento termico del legno (certificazione FITOK ispm 15)
* Realizzazione degli imballaggi attraverso macchine da taglio e fissatrici automatiche/pneumatiche
* Movimentazione e stoccaggio del prodotto finito
* Applicazione delle procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine
* Acquisizione delle indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.38.109 | REALIZZAZIONE DI PANNELLI STRUTTURALI PER L'EDILIZIA (X-LAM) |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Fabbricazione di imballaggi e parti in legno per la carpenteria e l'edilizia |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Accettazione del legno secondo parametri di qualità e umidità
* Effettuazione della giunzione di testa a pettine delle lamelle (con macchine operatrici)
* Costruzione dei pannelli tramite assemblaggio delle lamelle mediante lavorazioni di piallatura, incollaggio e pressione
* Controllo e marchiatura CE dei pannelli
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.38.110 | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI PARTI IN LEGNO PER LA CARPENTERIA EDILE |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Fabbricazione di imballaggi e parti in legno per la carpenteria e l'edilizia |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Trattamento, selezione ed eventuale marchiatura delle materie prime
* Impostazione dei parametri di funzionamento dei vari macchinari (programmazione e settaggio) secondo disegno edile
* Conduzione/monitoraggio dei sistemi automatizzati per la produzione dei manufatti in legno
* Imballaggio dei manufatti in legno (travi, teste, perline) per l'invio in cantiere
* Attuazione delle prescrizioni operative per il montaggio in cantiere
* Finitura dei componenti in legno (levigatura, spazzolatura, impregnatura finale)
* Marchiatura CE del prodotto
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.38.111 | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI SERRAMENTI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Fabbricazione di imballaggi e parti in legno per la carpenteria e l'edilizia |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Realizzazione della controcassa
* Lavorazioni di scorniciatura e sagomatura
* Lavorazioni di squadratura e foratura
* Finitura dei componenti in legno (levigatura, verniciatura, laccatura, patinatura, lucidatura, ecc.)
* Assemblaggio dei componenti (guarnizioni, serrature, vetri) utilizzando materiali ausiliari (viti, chiodi, collanti)
* Montaggio dei serramenti in cantiere con taglio e finitura dei coprifilo
* Impostazione dei parametri di funzionamento dei vari macchinari (programmazione e settaggio)
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.38.112 | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI STRUTTURE EDILI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza: | Fabbricazione di imballaggi e parti in legno per la carpenteria e l'edilizia |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Analisi dei disegni tecnici relativi alla struttura da realizzare
* Realizzazione della parete su banco tramite operazioni di taglio e montaggio
* Inserimento della canalizzazione impianti (in carpenteria o sul posto)
* Applicazione strati di finitura (es. cartongesso) su parte interna e pannelli intonacabili esternamente (in carpenteria o sul posto)
* Montaggio delle pareti in cantiere con lavorazioni di finitura
* Impostazione dei parametri di funzionamento dei vari macchinari (programmazione e settaggio)
 |

Sezione 1.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR)

In questa sezione vengono riportati i qualificatori professionali regionali identificati quali competenze che un soggetto deve possedere per gestire con responsabilità e autonomia le attività relative a una o più delle ADA descritte nella precedente sezione. Nello specifico la correlazione tra QPR e ADA è rappresentata da una apposita matrice.

Elenco e codifica dei QPR

Elenco dei qualificatori professionali regionali relativi al processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio.

PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO
E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | EQF |  |
|  | QPR-LEG-01 | PRODUZIONE DI LEGNAME SEGATO | 3 |  |
|  | QPR-LEG-02 | PRODUZIONE DI TRANCIATI E SFOGLIATI | 3 |  |
|  | QPR-LEG-03 | ESSICAZIONE E TRATTAMENTO DEL LEGNAME | 3 |  |
|  | QPR-LEG-04 | PRODUZIONE DI PANNELLI IN COMPENSATO | 3 |  |
|  | QPR-LEG-05 | PRODUZIONE DI PANNELLI IN FIBRA DI LEGNO (MDF) | 3 |  |
|  | QPR-LEG-06 | PRODUZIONE DI PANNELLI DI PARTICELLE (truciolato) | 3 |  |
|  | QPR-LEG-07 | PRODUZIONE DI PANNELLI LISTELLARI, TAMBURATI E IMPIALLACCIATI | 3 |  |
|  | QPR-LEG-08 | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI PARTI IN LEGNO PER LA CARPENTERIA EDILE | 3 |  |
|  | QPR-LEG-09 | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI STRUTTURE EDILI IN LEGNO | 3 |  |
|  | QPR-LEG-10 | LAVORAZIONE ARTIGIANALE DI MANUFATTI DECORATIVI IN LEGNO PER L’EDILIZIA | 3 |  |

Schede descrittive dei QPR

I qualificatori professionali regionali vengono descritti mediante una scheda in cui trovano collocazione il titolo e il codice identificativo univoco a livello regionale, il riferimento al livello EQF, la descrizione della competenza e l'elenco delle conoscenze e abilità che la caratterizzano.

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI LEGNAME SEGATO** |
| Codice: | **QPR-LEG-01** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, scheda di lavorazione, etc.) e delle caratteristiche dei tronchi in arrivo dall'abbattimento, il soggetto è in grado di ricavare legname segato (es. travi, tavole, listelli e “quadrotti”) mediante lavorazioni alla segatrice a nastro, circolare o multilame. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Tecniche di lavorazione del tronco
* Caratteristiche delle macchine segatrici, sistemi di di avanzamento del tronco e sistemi di trasporto e selezione del legname
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Gestire con mezzi meccanici il movimento del materiale legnoso (tronchi o tavoloni)
* Sistemare il tronco all'interno della macchina bloccandolo al carrello
* Produrre al rifendino quadrotti a profilo diritto o curvato
* Azionare le macchine per la segagione del tronco e l'eliminazione dei refili, gestendo le lavorazioni dal pulpito di comando
* Controllare e gestire la linea di trasporto del legname lavorato
* Realizzare le cataste di legname ottenuto per omogeneità di essenza, dimensioni richieste e qualità
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI TRANCIATI E SFOGLIATI** |
| Codice: | **QPR-LEG-02** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, scheda di lavorazione, etc.) e delle caratteristi-che dei tronchi in arrivo dall'abbattimento, il soggetto è in grado di ricavare tranciati e sfogliati delle dimensioni e del-lo spessore richiesto mediante lavorazioni alla trancia e alla sfogliatrice. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Processi e tecniche di produzione di sfogliati e tranciati
* Macchinari e utensili per la produzione di sfogliati e tranciati (sfogliatrice, trancia)
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Controllare le caratteristiche e le qualità del legno dei tronchi in arrivo dall'abbattimento
* Utilizzare la macchina sfogliatrice o la trancia per ottenere sfogliati o tranciati delle dimensioni e dello spessore richiesto
* Predisporre i fogli per la fase di essiccazione naturale o artificiale
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **ESSICAZIONE E TRATTAMENTO DEL LEGNAME** |
| Codice: | **QPR-LEG-03** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, scheda di lavorazione, etc.), il soggetto è in grado di gestire l'essiccazione artificiale del legname segato e la fase di trattamento mediante processo di vaporizzazione. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Caratteristiche specifiche delle varie essenze legnose in rapporto al processo di essiccazione
* Deformazioni e difetti di essiccazione
* Rapporto tra l'umidità del legno e temperatura, umidità e pressione ambientale
* Tipologie di rilevatori dell'umidità del legno e delle condizioni ambientali
* Tipologie di essiccazione artificiale, di impianto di essiccazione e delle relative fonti energetiche
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Accatastare, ordinare e listellare le tavole secondo parametri di specie legnosa e di spessore o di condotta di essiccazione e vaporizzazione
* Gestire i cicli di umidità e temperatura e velocità dell'aria in base alla condotta e alla tipologia di impianti di essiccazione e vaporizzazione
* Gestire la centralina di controllo dell'impianto di essiccazione
* Gestire la centralina di controllo dell'impianto di vaporizzazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli impianti di essicazione e vaporizzazione
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI PANNELLI IN COMPENSATO** |
| Codice: | **QPR-LEG-04** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di produrre pannelli in compensato selezionando i fogli più adatti in funzione della destinazione e utilizzando la pressa a caldo per l'incollaggio dei vari strati. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno
* Processi e tecniche di fabbricazione di pannelli
* Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli
* Tecnologia e modalità di uso della pressa a caldo
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Predisporre i materiali (collanti e additivi) e le macchine richieste dalla lavorazione
* Selezionare i fogli (strati) adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare
* Applicare le colle o resine termoindurenti alle facce degli sfogliati o dei tranciati e sovrapporli
* Utilizzare la pressa a caldo secondo i parametri di incollaggio (tempo e temperatura) predefiniti
* Sovrapporre ed incollare un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in compensato laminato
* Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI PANNELLI IN FIBRA DI LEGNO (MDF)** |
| Codice: | **QPR-LEG-05** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di produrre pannelli in fibra di legno effettuando le operazioni di impregnatura e amalgama delle fibre con il corretto materiale legante e utilizzando gli stampi e le presse per formare il pannello secondo necessità. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno
* Processi e tecniche di fabbricazione di pannelli
* Impregnati e additivi per la formazione dei pannelli in fibra
* Tecnologia e modalità di uso degli stampi e della pressatrice
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Provvedere al lavaggio, al trattamento e all'essiccazione delle schegge sfibrate
* Eseguire l'impregnatura delle fibre e - a seconda dell'impregnate utilizzato - la successiva pressatura oppure la formatura in stampi
* Effettuare la defibrazione delle schegge di legno con vapore ad alta pressione
* Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI PANNELLI DI PARTICELLE (truciolato)** |
| Codice: | **QPR-LEG-06** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di produrre pannelli di particelle di legno utilizzando correttamente le macchine cippatrici, incollatrici e pressatrici. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno
* Processi e tecniche di fabbricazione di pannelli
* Tecnologia e modalità di uso delle macchine cippatrici, delle incollatrici e delle presse
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Attivare e monitorare il corretto funzionamento dell'impianto di cippatura per la sminuzzatura degli scarti di lavorazione
* Utilizzare le macchine incollatrici e le presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo dei trucioli
* Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI PANNELLI LISTELLARI, TAMBURATI E IMPIALLACCIATI** |
| Codice: | **QPR-LEG-07** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di produrre pannelli listellari, tamburati o impiallacciati selezionando i listelli in legno massello ed i fogli di compensato o piallaccio più adatti alla destinazione d'uso e utilizzando la pressa a caldo per l'incollaggio dei diversi componenti dopo averli opportunamente sistemati in funzione del tipo di prodotto da realizzare. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Mercato ed economia del settore del legno
* Dimensioni commerciali e classi di qualità del legname
* Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno
* Processi e tecniche di fabbricazione di pannelli
* Collanti e additivi per la fabbricazione di pannelli
* Tecnologia e modalità di uso della pressa a caldo
* Tecnologia e modalità di uso di macchine per taglio e piallatura del legno
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere le indicazioni della scheda relativa al piano di produzione e al controllo qualità
* Selezionare ed approntare i listelli in legno massello ed i fogli di compensato o piallaccio adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare
* Sistemare i listelli accostati (pannelli listellari) o disposti a cornice fra due fogli di compensato (pannelli tamburati) con eventuale sovrapposizione di piallacci (pannelli impiallicciati)
* 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
* Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI PARTI IN LEGNO PER LA CARPENTERIA EDILE** |
| Codice: | **QPR-LEG-08** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base delle indicazioni contenute nella documentazione di riferimento (specifiche progettuali, disegni, istruzioni operative, ecc.), il soggetto è in grado di realizzare ed effettuare il montaggio di manufatti in legno (es. travi, scale, ecc.) verificando l’idoneità del materiale e delle attrezzature utilizzate e attuando le prescrizioni operative ricevute. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Tipologie e caratteristiche dei componenti in legno per la carpenteria edile
* Elementi di disegno tecnico e geometria
* Normativa vigente in tema di salute e sicurezza (D. Lgs. 81/2008)
* Tecniche e processi di lavorazione del legno
* Sistemi automatizzati per la produzione di manufatti in legno
* Tecniche di finitura dei componenti in legno
* Tecniche di montaggio di elementi in legno per la carpenteria edile
 | * Applicare procedure di sicurezza nei cantieri
* Utilizzare utensili, attrezzature e macchinari per la lavorazione del legno
* Effettuare l'imballaggio dei manufatti
* Applicare tecniche di finitura dei componenti in legno
* Applicare tecniche di montaggio dei manufatti
 |

|  |
| --- |
| **REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI STRUTTURE EDILI IN LEGNO** |
| Codice: | **QPR-LEG-09** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (specifiche progettuali, disegni tecnici, istruzioni operative, etc.), il soggetto e in grado realizzare ed effettuare il montaggio di parti prefabbricate o preformate in legno provvedendo alla scelta e installazione di barriere fisiche quali pannelli, schiume e residine dotate di proprietà coibentanti e fonassorbenti. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Caratteristiche tecniche delle specie legnose impiegate in edilizia
* Elementi di disegno tecnico e geometria
* Elementi di tecnologia dei materiali in edilizia
* Normativa vigente in tema di salute e sicurezza (D. Lgs. 81/2008)
* Tecniche e processi di lavorazione del legno
* Tecniche e strumenti per il montaggio di strutture edili in legno
 | * Applicare procedure di sicurezza nei cantieri
* Utilizzare strumenti per la levigatura del legno
* Utilizzare utensili, attrezzature e macchinari per la lavorazione del legno
* Eseguire lavori di finitura
* Applicare tecniche di montaggio di strutture edili in legno
 |

|  |
| --- |
| **LAVORAZIONE ARTIGIANALE DI MANUFATTI DECORATIVI IN LEGNO PER L’EDILIZIA** |
| Codice: | **QPR-LEG-10** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (es. disegno esecutivo), il soggetto è in grado di eseguire le lavorazioni necessarie per la costruzione artigianale di manufatti decorativi in legno da impiegare nelle costruzioni edili. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Caratteristiche tecniche delle specie legnose impiegate in edilizia
* Elementi di disegno tecnico e geometria
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Attrezzi per la lavorazione manuale al banco
* Attrezzi elettromeccanici portatili
* Macchine utensili per le lavorazioni del legno
* Tecniche di giunzione di elementi in legno
* Tecniche di decorazione di manufatti in legno
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici relativi al manufatto da realizzare e agli elementi costituenti
* Eseguire lavorazioni di taglio di elementi in legno
* Eseguire lavorazioni di piallatura e levigatura
* Eseguire lavorazioni di scanalatura e fresatura
* Realizzare incastri per unire elementi in legno
* Eseguire lavorazioni di finitura dei manufatti
* Eseguire la decorazione di manufatti in legno
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli attrezzi e delle macchine utilizzate
 |

Sezione 1.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA

La matrice riporta le correlazioni esistenti tra i QPR (i cui codici sono riportati in verticale nelle intestazioni della tabella) e le ADA descritte nella sezione precedente (elencate con codice e titolo nella parte sinistra della tabella). Nello specifico, una "X" indica che un determinato qualificatore contribuisce a sviluppare le competenze richieste per svolgere tutte o una parte delle attività lavorative costituenti una determinata area di attività.



Sezione 1.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST)

In questa sezione vengono riportate le schede delle situazioni tipo da utilizzarsi come riferimento nel processo di valutazione dei qualificatori professionali regionali descritti nella precedente sezione.

Nella tabella seguente viene riportato l'elenco delle schede delle situazioni tipo presenti nel repertorio relativamente al processo di lavoro a cui si riferisce la presente parte. Nelle pagine successive sono descritte le schede finora sviluppate.

PRIMA LAVORAZIONE DEL LEGNO
E PRODUZIONE DI MANUFATTI PER L'EDILIZIA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | Stato |  |
|  | **SST-LEG-01** | PRODUZIONE DI LEGNAME SEGATO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-02** | PRODUZIONE DI TRANCIATI E SFOGLIATI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-03** | ESSICAZIONE E TRATTAMENTO DEL LEGNAME |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-04** | PRODUZIONE DI PANNELLI IN COMPENSATO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-05** | PRODUZIONE DI PANNELLI IN FIBRA DI LEGNO (MDF) |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-06** | PRODUZIONE DI PANNELLI DI PARTICELLE (TRUCIOLATO) |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-07** | PRODUZIONE DI PANNELLI LISTELLARI, TAMBURATI E IMPIALLACCIATI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-08** | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI PARTI IN LEGNO PER LA CARPENTERIA EDILE |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-09** | REALIZZAZIONE E MONTAGGIO DI STRUTTURE EDILI IN LEGNO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-LEG-10** | LAVORAZIONE ARTIGIANALE DI MANUFATTI DECORATIVI IN LEGNO PER L’EDILIZIA |  |  |  |  |
|  |  |  |

|  |
| --- |
| Legenda: |
|  | **=** | Scheda presente nel repertorio |
|  | **=** | Scheda in corso di elaborazione |







 



Parte 2
FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE, RESTAURO E TAPPEZZERIA

Sezione 2.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA)

In questa sezione sono riportate le risultanze del lavoro approvato dal GTN relativamente all'analisi del processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio. Ciascun processo di lavoro è declinato in sequenze di processo in un numero non predefinito e funzionale alla sua completa descrizione. Le sequenze di processo sono, a loro volta, articolate in una o più aree di attività (ADA). Le ADA sono connotate da un titolo, da un codice univoco e contengono la descrizione di singole attività di lavoro.

Elenco delle ADA

Elenco delle aree di attività risultanti dall'analisi del processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio.

FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE,
RESTAURO E TAPPEZZERIA

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |
|  |  |  |
| PRODUZIONI DI MOBILI E ARTICOLI IN LEGNO |
|  |  |  |
|  | 9.39.118 | Progettazione di mobili e componenti di arredo e definizione delle specifiche di produzione |
|  | 9.39.119 | Lavorazioni industriali per la preparazione di parti di mobili e articoli in legno |
|  | 9.39.120 | Montaggio industriale di mobili e articoli in legno |
|  | 9.39.121 | Fabbricazione di divani e poltrone |
|  | 9.39.122 | Fabbricazione artigianale di mobili e manufatti in legno |
|  |  |  |
| RESTAURO DI MOBILI, RIPARAZIONE E INTARSIATURA DI ARTICOLI IN LEGNO |
|  |  |  |
|  | 9.40.123 | Restauro e riparazione di mobili e articoli in legno |
|  | 9.40.124 | Intarsiatura di manufatti in legno |
|  |  |  |
| FABBRICAZIONE DI ARTICOLI CON MATERIALI SIMILI A LEGNO |
|  |  |  |
|  | 9.41.125 | Lavorazione di articoli con materiali simili a legno |
|  |  |  |
| LAVORAZIONI DI TAPPEZZERIA E MATERASSI |
|  |  |  |
|  | 9.42.126 | Realizzazione di lavori di tappezzeria |
|  | 9.42.127 | Confezionamento di tende e drappeggi |
|  | 9.42.128 | Realizzazione e riparazione di materassi e manufatti simili |

Descrizione delle ADA

Le aree di attività vengono descritte mediante una scheda in cui trovano collocazione il titolo e il codice identificativo univoco a livello nazionale, i riferimenti classificatori relativi all'analisi di processo eseguita all'interno del settore economico-professionale e l'elenco delle attività di lavoro costituenti.

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.39.118 | PROGETTAZIONE DI MOBILI E COMPONENTI DI ARREDO E DEFINIZIONE DELLE SPECIFICHE DI PRODUZIONE |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Produzioni di mobili e articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Definizione dei requisiti estetici, funzionali ed ergonomici
* Predisposizione/valutazione di una prima bozza di disegno dell’oggetto da realizzare
* Definizione delle dimensioni, dei componenti e dei materiali da utilizzare
* Definizione dei processi produttivi necessari per la realizzazione del prodotto
* Riproduzione grafica dei singoli componenti del mobile
* Realizzazione di test e prove di funzionalità e resistenza (carichi, fuoco, movimentazione)
* Realizzazione dei disegni esecutivi e di dettaglio per il processo produttivo
* Codifica della componentistica e realizzazione della distinta base (industrializzazione)
* Predisposizione della scheda prodotto e della documentazione tecnica
* Progettazione del Packaging (imballi) e delle modalità di spedizione
* Realizzazione del prototipo
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.39.119 | LAVORAZIONI INDUSTRIALI PER LA PREPARAZIONE DI PARTI DI MOBILI E ARTICOLI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Produzioni di mobili e articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Analisi dei disegni tecnici esecutivi relativi ai componenti del mobile da realizzare
* Impostazione dei parametri di funzionamento dei vari macchinari (programmazione, attrezzaggio, settaggio)
* Sezionatura del pannello sulla base di dimensioni predefinite
* Lavorazioni di scorniciatura e sagomatura
* Nobilitazione/rivestimento del pannello con decorativi/tranciato mediante calandratura/postformatura
* Lavorazioni di squadrabordatura del pannello
* Lavorazioni di foratura / foroinserimento
* Finitura dei componenti (levigatura, stuccaggio, verniciatura)
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.39.120 | MONTAGGIO INDUSTRIALE DI MOBILI E ARTICOLI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Produzioni di mobili e articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Realizzazione del premontaggio delle singole parti con inserimento ferramenta, guarnizioni, accessori
* Assemblaggio dei singoli componenti sulla base della sequenza predefinita delle diverse fasi di montaggio
* Premontaggio di accessori e dotazioni da inserire nei mobili
* Confezionamento/imballaggio e approntamento per l'immagazzinaggio e spedizione
* Valutazione e verifica della conformità del montaggio rispetto alle sequenze predefinite
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.39.121 | FABBRICAZIONE DI DIVANI E POLTRONE |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Produzioni di mobili e articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Realizzazione di modelli o prototipi
* Realizzazione di ricerche dei materiali da utilizzare
* Creazione di dime per il taglio del rivestimenti
* Definizione delle sagome e densità dei poliuretani
* Creazione degli stampi per la produzione
* Esecuzione del taglio dell'imbottitura
* Incollaggio dell'imbottitura alla struttura/scheletro
* Realizzazione delle operazioni di taglio dei rivestimenti (pelli, stoffe, tessuti e altri materiali)
* Realizzazione delle cuciture, ribattiture e stirature dei rivestimenti
* Assemblaggio, fissaggio e incollaggio dei rivestimenti e di pezzi/componenti alla struttura
* Valutazione e verifica della conformità del montaggio rispetto al prodotto predefinito
* Conduzione dei vari macchinari funzionali all'imballaggio dei prodotti finiti
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.39.122 | FABBRICAZIONE ARTIGIANALE DI MOBILI E MANUFATTI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Produzioni di mobili e articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Progettazione del manufatto o del mobile da realizzare
* Lavorazioni meccaniche sui pannelli (segheria, squadratura, bordatura, foratura, piallatura, pantografatura)
* Esecuzione della curvatura, della levigatura e della profilatura
* Montaggio delle guarnizioni, delle serrature e di altri accessori, utilizzando materiali ausiliari di assemblaggio (viti, chiodi, collanti, cerniere, vetri ecc.)
* Realizzazione dei trattamenti speciali (idrorepellente, ignifugazione, impregnazione, ecc.)
* Esecuzione dei controlli funzionali del prodotto
* Lavorazioni di adattamento del manufatto o del mobile all’ambiente in cui deve essere collocato presso il cliente
* Realizzazione di ricerche dei materiali e delle attrezzature più idonee
* Esecuzione delle diverse fasi di finitura (levigatura, verniciatura, laccatura, patinatura, lucidatura, ecc.)
* Smontaggio dei diversi componenti
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.40.123 | RESTAURO E RIPARAZIONE DI MOBILI E ARTICOLI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Restauro di mobili, riparazione e intarsiatura di articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Analisi del mobile e del manufatto e proposta di intervento
* Esecuzione delle operazioni di smontaggio di parti o del mobile
* Ricerca del materiale più consono per l'operazione di restauro (venatura, tipologia, colore)
* Realizzazione delle fasi di riparazione con interventi sostitutivi e/o integrativi
* Integrazione e ripristino della ferramenta
* Rimontaggio del prodotto
* Finitura del prodotto (spazzolatura, lucidatura, ceratura, ecc.)
* Attuazione delle procedure di consolidamento
* Controllo funzionale del prodotto
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.40.124 | INTARSIATURA DI MANUFATTI IN LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Restauro di mobili, riparazione e intarsiatura di articoli in legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Progettazione e disegno del manufatto
* Realizzazione di modelli e prototipi (in gesso, plastilina, argilla o altri materiali sintetici)
* Realizzazione delle tracce per la modellizzazione direttamente sul legno
* Esecuzione di tagli grossolani per la realizzazione del profilo del manufatto da ottenere
* Esecuzione della scolpitura e degli intarsi
* Applicazione degli elementi decorativi
* Realizzazione di ricerche dei materiali e delle attrezzature più idonee
* Esecuzione delle diverse fasi di finitura (levigatura, verniciatura, laccatura, patinatura, lucidatura, ecc.)
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.41.125 | LAVORAZIONE DI ARTICOLI CON MATERIALI SIMILI A LEGNO |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Fabbricazione di articoli con materiali simili a legno |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Esecuzione della impagliatura e dell'intrecciatura delle materie prime della lavorazione (escluso il sughero)
* Attuazione delle procedure di essiccazione dei manufatti e ritaglio per la verifica della qualità
* Realizzazione della levigatura e lucidatura dei manufatti
* Realizzazione della fustellatura, lubrificazione e/o lavaggio dei manufatti
* Esecuzione delle operazioni di legatura e/o incollamento dei materiali
* Realizzazione di operazioni di rifinitura (es. colorazione, ecc.)
* Controllo di qualità e classificazione del prodotto finito
* Realizzazione di riparazioni e restauri
* Attuazione delle procedure di bagnatura e/o bollitura dei prodotti della prima lavorazione
* Realizzazione di ricerche sulle materie prime
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.42.126 | REALIZZAZIONE DI LAVORI DI TAPPEZZERIA |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Lavorazioni di tappezzeria e materassi |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Creazione del modello per la produzione
* Selezione dei materiali da utilizzare
* Esecuzione delle sfoderature e della rimozione delle tappezzerie preesistenti
* Esecuzione del taglio e della bordatura dei tessuti
* Esecuzione delle riparazioni
* Esecuzione della cordatura
* Rivestimento delle intelaiature
* Confezionamento dei componenti
* Rilevazione delle misure
* Cucitura a mano o con la macchina
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.42.127 | CONFEZIONAMENTO DI TENDE E DRAPPEGGI |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Lavorazioni di tappezzeria e materassi |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Ideazione e disegno del modello
* Esecuzione del taglio manuale dei tessuti
* Montaggio di tende, drappeggi o imbottiture
* Confezionamento del prodotto finito
* Realizzazione di ricerche sulle materie prime
* Rilevazione delle misure
* Cucitura a mano o con la macchina
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ADA.9.42.128 | REALIZZAZIONE E RIPARAZIONE DI MATERASSI E MANUFATTI SIMILI |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo |
|  |
| Settore economico-produttivo: | Legno e arredo |
| Processo:  | Fabbricazione di mobili artigianale e in serie, restauro e tappezzeria |
| Sequenza: | Lavorazioni di tappezzeria e materassi |
|  |  |
| Attività di lavoro costituenti |
|  |
| * Esecuzione delle operazioni di cardatura della lana
* Esecuzione del taglio dei tessuti
* Realizzazione dell'imbottitura e della foderatura del materasso
* Riparazione di materassi e altri manufatti simili
* Imballaggio e/o confezionamento del prodotto finito
* Realizzazione di ricerche sulle materie prime
* Rilevazione delle misure
* Cucitura a mano o con la macchina
 |

Sezione 2.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR)

In questa sezione vengono riportati i qualificatori professionali regionali identificati quali competenze che un soggetto deve possedere per gestire con responsabilità e autonomia le attività relative a una o più delle ADA descritte nella precedente sezione. Nello specifico la correlazione tra QPR e ADA è rappresentata da una apposita matrice.

Elenco e codifica dei QPR

Elenco dei qualificatori professionali regionali relativi al processo di lavoro a cui si riferisce questa parte del repertorio.

FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE,
RESTAURO E TAPPEZZERIA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | EQF |  |
|  | QPR-MOB-01 | PRODUZIONE DI MASSELLI CURVATI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-02 | PRODUZIONE DI MULTISTRATI CURVATI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-03 | ATTREZZAGGIO MACCHINE OPERATRICI PER LA FABBRICAZIONE DI MOBILI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-04 | SMACCHINATURA DI ELEMENTI A PROFILO DRITTO IN LEGNO MASSELLO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-05 | SMACCHINATURA DI ELEMENTI SAGOMATI IN LEGNO MASSELLO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-06 | REALIZZAZIONE DEGLI INCASTRI SU ELEMENTI IN LEGNO MASSELLO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-07 | LEVIGATURA DI ELEMENTI IN LEGNO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-08 | ASSEMBLAGGIO DELLA SEDIA GREZZA IN LEGNO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-09 | VERNICIATURA DI MASSELLI E MANUFATTI IN LEGNO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-10 | PRODUZIONE DI ELEMENTI IN LEGNO CON MACCHINE A CNC | 3 |  |
|  | QPR-MOB-11 | SMACCHINATURA DI ELEMENTI DI MOBILI IN PANNELLO | 3 |  |
|  | QPR-MOB-12 | VERNICIATURA DI SUPERFICI PIANE | 3 |  |
|  | QPR-MOB-13 | ASSEMBLAGGIO DEL MOBILE A PANNELLI PIANI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-14 | CONSEGNA E INSTALLAZIONE DEL MOBILE | 3 |  |
|  | QPR-MOB-15 | ANALISI PRELIMINARE AL RESTAURO DI MOBILI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-16 | RESTAURO DI MOBILI | 3 |  |
|  | QPR-MOB-17 | LAVORAZIONI MANUALI DI FALEGNAMERIA | 3 |  |

Schede descrittive dei QPR

I qualificatori professionali regionali vengono descritti mediante una scheda in cui trovano collocazione il titolo e il codice identificativo univoco a livello regionale, il riferimento al livello EQF, la descrizione della competenza e l'elenco delle conoscenze e abilità che la caratterizzano.

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI MASSELLI CURVATI** |
| Codice: | **QPR-MOB-01** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di effettuare la curvatura del massello con presse a caldo o presse idrauliche che prevedono l'impiego di sagoma e contro-sagoma per definire la forma richiesta. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Sistemi di ammorbidimento del legno
* Sistemi di riscaldamento delle presse
* Sistemi di essiccazione del curvato
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Preparazione della macchina operatrice (pressa)
* Caricare nello stampo della pressa il massello in legno
* Applicare i morsetti e chiusure per il fissaggio dell'elemento allo stampo
* Effettuare le operazioni di pressatura
* Monitorare l'essiccazione e il raffreddamento del massello
* Controllare la qualità della lavorazione eseguita
* Sistemare gli elementi lavorati a magazzino
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI MULTISTRATI CURVATI** |
| Codice: | **QPR-MOB-02** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.), il soggetto è in grado di effettuare la curvatura di elementi in multistrato mediante l'impiego di presse a caldo per l'incollaggio dei vari strati e l'utilizzo di sagoma e contro-sagoma per definirne la curvatura. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Caratteristiche estetiche e tecnologiche del legno sfogliato e tranciato
* Tecniche costruttive del pannello a strati
* Caratteristiche prestazionali dei collanti per il legno
* Costruzione di sedute e schienali in compensato curvato
* Tecniche per l'applicazione dell'adesivo: le macchine spalmatrici a rullo
* Sistemi di riscaldamento delle sagome
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Scegliere gli sfogliati e/o tranciati più adatti alla curvatura e alla disposizione nel “pacco” di fogli
* Segare gli sfogliati e/o tranciati nelle dimensioni richieste
* Predisporre lo stampo sulla pressa
* Costruire a secco il “pacco” dei fogli
* Disporre l'adesivo sui fogli e inserire il multistrato nello stampo
* Monitorare l'asciugatura o il raffreddamento del pannello incollato
* Controllare la qualità della lavorazione eseguita
* Sistemare gli elementi lavorati a magazzino
 |

|  |
| --- |
| **ATTREZZAGGIO MACCHINE OPERATRICI PER LA FABBRICAZIONE DI MOBILI** |
| Codice: | **QPR-MOB-03** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (piano di produzione, specifiche progettuali dei prodotti da realizzare, disegni tecnici, libretti d'istruzioni, etc.), il soggetto è in grado di effettuare l'attrezzaggio delle macchine operatrici per la realizzazione in serie delle lavorazioni richieste. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Principi di funzionamento delle macchine utensili
* Macchinari ed utensili per la piallatura e profilatura (pialle a file o a spessore, sezionatrice, ecc.)
* Macchinari ed utensili per la sagomatura (bialberatrice, bordatrice, scorniciatrice, ecc.)
* Macchinari ed utensili per le lavorazioni mediante asportazione di truciolo (tornio, fresatrice, foratrice, tenonatrice, ecc.)
* Parametri di lavorazione delle macchine e degli utensili
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Attrezzare macchine a comando manuale o a cn per la bialberatura, bordatura, scorniciatura e curvatura dei vari componenti del mobile
* Attrezzare macchine a comando manuale o a cn per la piallatura e profilatura dei vari elementi del mobile
* Attrezzare macchine a comando manuale o a cn per la tornitura, fresatura, foratura e tenonatura dei vari elementi del mobile
* Verificare caratteristiche e dimensioni del primo pezzo lavorato al fine di certificare l'avvenuto attrezzaggio o di apportare eventuali correttivi
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **SMACCHINATURA DI ELEMENTI A PROFILO DRITTO IN LEGNO MASSELLO** |
| Codice: | **QPR-MOB-04** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (disegno esecutivo, distinta di lavorazione, piano di taglio, etc.) il soggetto è in grado di eseguire le lavorazioni necessarie per la smacchinatura di elementi a profilo dritto in legno massello rendendolo pronto per le successive lavorazioni. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Principi di funzionamento delle macchine utensili
* Macchinari ed utensili per le operazioni di smacchinatura (piallatrice, fresatrice, scorniciatrice, troncatrice)
* Parametri di lavorazione delle macchine e degli utensili
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Gestire o eseguire manualmente le operazioni di carico del materiale sulla postazione di lavoro
* Eseguire le lavorazioni di piallatura
* Eseguire le lavorazioni di fresatura
* Eseguire le lavorazioni di scorniciatura
* Eseguire le lavorazioni di troncatura e intestatura
* Controllare la qualità della lavorazione eseguita
* Gestire le operazioni di scarico e/o accatastamento degli elementi
 |

|  |
| --- |
| **SMACCHINATURA DI ELEMENTI SAGOMATI IN LEGNO MASSELLO** |
| Codice: | **QPR-MOB-05** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (disegno esecutivo, sagoma o campione, programma di lavorazione etc.) il soggetto è in grado di eseguire le lavorazioni di sagomatura di elementi in legno massello mediante l'impiego di macchine operatrici che prevedono l'utilizzo di sagoma o guida. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Principi di funzionamento delle macchine utensili
* Macchinari ed utensili per le operazioni di smacchinatura (fresatrice, contornatrice bialbero, tornio)
* Parametri di lavorazione delle macchine e degli utensili
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Gestire o eseguire manualmente le operazioni di carico del materiale sulla postazione di lavoro
* Eseguire le lavorazioni di fresatura
* Eseguire le lavorazioni alla contornatrice bialbero
* Eseguire le lavorazioni di tornitura
* Controllare la qualità della lavorazione eseguita
* Gestire le operazioni di scarico e/o accatastamento degli elementi
 |

|  |
| --- |
| **REALIZZAZIONE DEGLI INCASTRI SU ELEMENTI IN LEGNO MASSELLO** |
| Codice: | **QPR-MOB-06** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (disegno esecutivo, distinta di lavorazione, etc.) il soggetto è in grado di eseguire le lavorazioni necessarie per la costruzione dei giunti di incastro su elementi in legno massello rendendoli pronti per le successive lavorazioni di assemblaggio. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Principi di funzionamento delle macchine utensili
* Tipologie di unioni tra elementi in legno, modalità di esecuzione dell'unione e relativo grado di tenuta
* Caratteristiche dei principali tipi di incastri utilizzati per unire elementi in legno massello: tenone e mortasa, a metà legno, a pettine, a lamello, ad anima continua, a battuta, a coda di rondine
* Tipologie dei collanti e criteri di scelta in funzione del tipo di unione e della tipologia di essenza legnosa
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Movimentare e caricare o scaricare sulla postazione di lavoro gli elementi in legno massello
* Realizzazione di giunti con l'ausilio di elettroutensili
* Esecuzione di giunti alla foratrice multipla
* Esecuzione di lavorazioni alla mortasatrice
* Esecuzione di lavorazioni alla tenonatrice
* Realizzazione di giunti alle fresatrici verticali (toupie) e macchine combinate (intestatrice, fresatrice, foratrice)
* Verificare la qualità finale dell'incastro realizzato
* Effettuare la manutenzione ordinaria delle macchine operatrici
 |

|  |
| --- |
| **LEVIGATURA DI ELEMENTI IN LEGNO** |
| Codice: | **QPR-MOB-07** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base delle istruzioni ricevute il soggetto è in grado di effettuare la levigatura di elementi in legno massello, di pannelli di legno e di pannelli impiallacciati. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Gli abrasivi: tipologie e caratteristiche d'uso
* I nastri e le carte abrasive: supporto, legante e strato abrasivo
* La grana: spessore, diffusione sul nastro e granulometria
* Confezionamento e immagazzinaggio degli abrasivi
* Caratteristiche delle macchine levigatrici, calibratrici e spazzolatrici
* La carteggiatura tra le mani di verniciatura
* La polvere di levigatura: tossicità e sistemi specifici di difesa ambientale (impianti di aspirazione)
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Movimentare e caricare o scaricare sulla postazione di lavoro il materiale
* Scegliere la grana più opportuna dei nastri in base al materiale e al tipo di lavorazione richiesto
* Eseguire il cambio dei nastri sulle macchine levigatrici
* A seconda del tipo di levigatrice, effettuare o comandare l'avanzamento del materiale in lavorazione
* Eseguire il controllo dell'efficienza dei nastri e dell'usura dei taglienti
* Verificare la qualità finale del prodotto levigato e le dimensioni richieste
 |

|  |
| --- |
| **ASSEMBLAGGIO DELLA SEDIA GREZZA IN LEGNO** |
| Codice: | **QPR-MOB-08** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base di una distinta di lavoro e/o un disegno, il soggetto è in grado di effettuare l’assemblaggio della sedia sapendo gestire le fasi di lavorazione (pre-assemblaggio, assemblaggio finale), le attrezzature e i materiali necessari. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Tipologie di assemblaggio e relative macchine operatrici in funzione del tipo di sedia da realizzare
* Funzionamento delle presse e dei loro parametri
* Caratteristiche dei collanti e dell'eventuale ferramenta da utilizzare
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Preparare e regolare lo strettoio/pressa in tutti i componenti in base ai parametri e alla tipologia delle parti da assemblare
* Movimentare, applicare il collante e caricare sulla postazione di lavoro gli elementi
* Eseguire le operazioni di assemblaggio
* Controllare il fusto della sedia per verificare la conformità del montaggio e controllare la funzionalità e stabilità
* Intervenire per correggere eventuali anomalie
* Gestire le operazioni di scarico e/o accatastamento degli elementi
 |

|  |
| --- |
| **VERNICIATURA DI MASSELLI E MANUFATTI IN LEGNO** |
| Codice: | **QPR-MOB-09** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 2 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base di una distinta di verniciatura, il soggetto è in grado di pianificare, organizzare, eseguire e gestire il ciclo di verniciatura di masselli e manufatti in legno verificandone l'esito e individuando eventuali difetti e operando per recuperarli con gli interventi necessari. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Caratteristiche specifiche delle varie specie legnose in rapporto ai processi di verniciatura
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Tipologie di tecniche e di impianti di verniciatura
* Tipologie di prodotti per la verniciatura della sedia
* Simboli e sigle delle sostanze e dei prodotti pericolosi
* Elementi di automazione applicata alla gestione degli impianti di verniciatura e dei robot antropomorfi
* Modalità di smaltimento dei residui di verniciatura
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
* Normative di sicurezza specifiche per l'uso delle attrezzature e dei prodotti vernicianti
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Gestire o eseguire manualmente le operazioni di carico del materiale sulla postazione di lavoro
* Gestire, preparare e miscelare i prodotti per la tinteggiatura e la verniciatura
* Preparare e gestire l'impianto di tinteggiatura
* Gestire il controllo del computer del robot antropomorfo dell'impianto di verniciatura
* Preparare e installare la pistola elettrostatica
* Regolare gli impianti
* Eseguire le operazioni di tinteggiatura e verniciatura
* Eseguire i controlli della qualità della verniciatura ed eseguire il recupero di eventuali difetti
* Gestire le operazioni di scarico degli elementi
 |

|  |
| --- |
| **PRODUZIONE DI ELEMENTI IN LEGNO CON MACCHINE A CNC** |
| Codice: | **QPR-MOB-10** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione di riferimento (specifiche progettuali, disegni tecnici, etc.) e del programma di lavorazione predisposto, il soggetto è in grado di gestire la macchina a CNC per eseguire le lavorazioni necessarie alla realizzazione dell’elemento in legno richiesto. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Principio di funzionamento della macchina CNC
* Principi di automazione applicati alle MU a CNC
* Caratteristiche della programmazione ISO e dei principali linguaggi di programmazione utilizzati
* Tecniche di programmazione a bordo macchina o su personal computer
* Modalità di archiviazione e trasferimento in macchina dei programmi di lavorazione
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Movimentare e caricare sulla postazione di lavoro il materiale da lavorare
* Preparare la macchina CNC alla lavorazione (azzeramento macchina, caricamento programma, caricamento utensili, simulazione lavorazione)
* Gestire la macchina nella fase di produzione, intervenendo in caso di anomalie di funzionamento
* Eseguire i controlli delle dimensioni e della qualità delle lavorazioni
* Gestire le operazioni di scarico e/o accatastamento degli elementi
 |

|  |
| --- |
| **SMACCHINATURA DI ELEMENTI DI MOBILI IN PANNELLO** |
| Codice: | **QPR-MOB-11** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base di dimensioni assegnate (disegno esecutivo, distinta di lavorazione, piano di taglio, etc.) il soggetto è in grado di eseguire le lavorazioni necessarie per la produzione dell’elemento (sezionatura, squadratura, bordatura, foratura). |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Caratteristiche delle diverse tipologie di pannelli
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Macchinari ed utensili per il dimensionamento del pannello (sezionatrice, squadrabordatrice, toupie, centro di lavoro, ecc.)
* Macchinari ed utensili per la sagomatura del pannello (pantografo, foratrice, sezionatrice, levigatrice, ecc.)
* Parametri di lavorazione delle macchine e degli utensili
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Gestire o eseguire manualmente le operazioni di carico del materiale sulla postazione di lavoro
* Utilizzare macchine per il taglio, squadrabordatura e calibratura del pannello
* Utilizzare macchine per la pantografatura, foratura e spinatura, rifilatura e levigatura del pannello
* Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Gestire le operazioni di scarico e/o accatastamento degli elementi
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
 |

|  |
| --- |
| **VERNICIATURA DI SUPERFICI PIANE** |
| Codice: | **QPR-MOB-12** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base delle specifiche progettuali, il soggetto è in grado di effettuare le operazioni di finitura e verniciatura delle superfici piane dei pannelli componenti il mobile in legno verificandone la rispondenza agli standard estetici richiesti. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Caratteristiche delle diverse tipologie di pannelli
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Macchinari per la finitura di pannelli a base di legno (carteggiatrice, impianto di verniciatura, lucidatrice)
* Tecnologia e modalità d'uso della calibrolevigatrice e della levigatrice a nastro
* Prodotti vernicianti e sistemi di applicazione
* Simboli e sigle delle sostanze e dei prodotti pericolosi
* Modalità di smaltimento dei residui di verniciatura
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
* Normative di sicurezza specifiche per l'uso delle attrezzature e dei prodotti vernicianti
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Eseguire le lavorazioni di carteggiatura e spolveratura con aria compressa dei pannelli da verniciare
* Eseguire l'impregnatura del legno con appositi prodotti (preservanti, antimuffa, anti uv, ecc.) per conservargli nel tempo funzionalità ed estetica
* Applicare le miscele della tonalità di colore richiesto utilizzando la tecnica di verniciatura appropriata (ad immersione, a spruzzo, ecc.)
* Predisporre il semilavorato per l'essiccazione naturale o artificiale (tunnel riscaldato o lampade)
* Applicare tecniche e procedure di rifinitura e lucidatura dei componenti in legno
* Verificare periodicamente caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita, secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli impianti e degli strumenti di verniciatura
 |

|  |
| --- |
| **ASSEMBLAGGIO DEL MOBILE A PANNELLI PIANI** |
| Codice: | **QPR-MOB-13** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (specifiche progettuali, disegni tecnici, distinta materiali, etc.), il soggetto è in grado di effettuare le operazioni di montaggio e assemblaggio dei componenti, della ferramenta e degli accessori del mobile in legno verificando la rispondenza agli standard funzionali ed estetici richiesti. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Tipologie e caratteristiche di prodotti lignei d'arredo e loro destinazione d'uso
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Tecniche, utensili e attrezzature per il montaggio ed assemblaggio di componenti ed accessori del mobile in legno
* Tecniche e strumenti per il controllo dimensionale e funzionale del mobile in legno
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Utilizzare utensili e attrezzature per il montaggio ed assemblaggio di componenti ed accessori del mobile in legno (trapani, pistole, cacciaviti, martelli)
* Unire, mediante collante o ad incastro, i componenti e gli elementi pre-assemblati per formare il telaio del mobile in legno
* Individuare ed applicare i pezzi di complemento e decoro della struttura base
* Individuare ed installare la ferramenta (perni, spine, cerniere, chiusure ecc.) tramite avvitatori automatici ed utensili elettrici
* Inserire le cerniere negli appositi spazi preformati con anubatrice
* Regolare la profondità di incasso, il centraggio delle parti soggette a rotazione e la posa verticale /orizzontale
* Verificare la tenuta di incastri, avvitamenti e incollaggio dei componenti ed accessori del mobile in legno
* Individuare e correggere eventuali anomalie funzionali o estetiche
 |

|  |
| --- |
| **CONSEGNA E INSTALLAZIONE DEL MOBILE** |
| Codice: | **QPR-MOB-14** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 10/06/2017 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Sulla base della documentazione tecnica di riferimento (specifiche progettuali, disegni tecnici, distinta materiali, etc.), il soggetto è in grado di svolgere tutte le operazioni relative alla consegna e alla installazione del mobile in legno presso il cliente verificando la rispondenza agli standard funzionali ed estetici richiesti. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Tipologie e caratteristiche di prodotti lignei d'arredo e loro destinazione d'uso
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Tecniche e strumenti per il controllo dimensionale e funzionale del mobile in legno
* Tecniche, utensili e attrezzature per il montaggio ed assemblaggio di componenti ed accessori del mobile in legno
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
* Applicare le procedure per il controllo della funzionalità e stabilità del mobile montato e delle parti mobili (ante, cassetti, ecc.)
* Provvedere ad un corretto immagazzinamento del prodotto in attesa della consegna al cliente
* Provvedere all'imballaggio del mobile in modo adeguato alla modalità di consegna al cliente
* Provvedere all'eventuale montaggio presso il cliente
* Valutare la rispondenza del prodotto ai parametri dimensionali, funzionali e stilistici del prototipo indicati nel disegno tecnico
 |

|  |
| --- |
| **ANALISI PRELIMINARE AL RESTAURO DI MOBILI** |
| Codice: | **QPR-MOB-15** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Predisporre un intervento di restauro di un mobile, o manufatto in legno, analizzandolo e ricercando i materiale più funzionali a compiere l'intervento |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Elementi di stile e storia del mobile e dell’arredo, provenienza, epoca, stili e forme, tipi di decorazioni, intagli
* Elementi di chimica, biologia e fisica dei processi di deterioramento e dei metodi di conservazione
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Tipi di materiale usati in ogni epoca, lastronature, essenze legnose, ferramenta
* Metodologia di intervento, restauro o conservazione del mobile, lavorazioni, tipi di riparazioni che non rovinino l’originalità del manufatto
* Tipi di verniciatura, laccature, cerature, pitture ornamentali e metodi di applicazione
* Caratteristiche della ferramenta e sua lavorazione
* Tecniche di preventivazione e comprensione delle esigenze del cliente
* Schede tecniche per preventivi con un progetto, tempi di lavorazione, difficoltà nel recupero dei materiali, percentuale di imprevisti
* Norme di sicurezza specifiche per l’uso di attrezzature e prodotti per il restauro
 | * Analizzare e valutare se si tratta di mobili comuni oppure d’epoca
* Applicare nozioni e tecniche su diversi mobili per tipologia, epoca, area di provenienza e stato di conservazione
* Individuare parti da ricostruire, consolidare, non coeve al mobile, analisi solidità della struttura, eventuale attacco di insetti, muffe, marciume
* Analizzare eventuali colori alterati, verniciature e interventi
* Individuare le tipologie di intervento (conservativo o integrativo), consone alle caratteristiche originali e all’epoca di origine del manufatto
* Indirizzare il cliente con tutte le informazioni sul manufatto e ascoltare le sue esigenze tenendo conto anche della disponibilità economica
* Elaborare un progetto con il tipo di intervento, fasi di lavorazione, relative schede tecniche con diverse soluzioni, difficoltà di reperimento materiale, coinvolgimento di altre maestranze
* Compilazione di un preventivo di spesa di tutte le fasi di lavorazione, imballaggio e consegna
* Organizzare la consegna del mobile con imballaggi e mezzi necessari al trasporto e/o spedizione
 |

|  |
| --- |
| **RESTAURO DI MOBILI** |
| Codice: | **QPR-MOB-16** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| Eseguire il restauro di un mobile provvedendo a smontarlo e ripararlo grazie ad interventi sostitutivi e/o integrativi, eseguendo operazioni di consolidamento e ripristino della ferramenta e realizzando, le lavorazioni di finitura e control-lo funzionale |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Materiali in uso per la costruzione del mobile nel passato: ferramenta, essenze legnose, cartelle, lastronature, piallacci
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processo e tecniche di lavorazione del legno moderne e antiche, compresa la ferramenta e le parti metalliche
* Caratteristiche, prestazioni di colle animali antiche, colle moderne e consolidanti, criteri di scelta in funzione del tipo di unione
* Principali tipi di incastro, spine e chiodi in uso nei mobili antichi
* Tipologia di vernici a olio, cera e gommalacca, tipi di coloranti e mordenti, tipi di fondo, conoscenza delle tecniche di applicazione
* Tipologia di abrasivi e tecniche per la levigatura
* Tipologia di ferramenta in uso e tecniche del loro montaggio: maniglie, cerniere, bocchette, serrature, viti, chiodi, borchie
* Caratteristiche, criteri e metodi per verificare che il manufatto sia restaurato a regola d’arte secondo i canoni coevi
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Applicare le norme antinfortunistiche di settore
* Applicare le tecniche operative sui diversi mobili per tipologia, epoca, area di provenienza e stato di conservazione
* Applicare tecniche e procedure di smontaggio di ferramenta e parti mobili, ante, cassetti secondo necessità dell’intervento
* Selezionare ed approntare i materiali e le attrezzature necessarie alla lavorazione da eseguire
* Applicare procedure e tecniche di pulitura e stuccatura con uso di spatole apposite e pagliette
* Eseguire lavori di risanamento e consolidamento delle parti indebolite, riparazione e sostituzione di quelle mancanti
* Applicare fondi, vernici, cere, olii, lacche apposite a seconda del tipo di manufatto con uso di pennelli, spazzole, stoppini per tampone
* Montare eventuali parti mobili smontate
* Eseguire l’integrazione di parti metalliche mancanti e al ripristino del funzionamento della ferramenta
* Controllare che tutto sia stato eseguito a regola d’arte e che il mobile sia perfettamente funzionale e stabile sul piano di appoggio
 |

|  |
| --- |
| **LAVORAZIONI MANUALI DI FALEGNAMERIA** |
| Codice: | **QPR-MOB-17** | Livello:  | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* |
| A partire dal disegno tecnico di un manufatto in legno, il soggetto è in grado di eseguire manualmente le principali lavorazioni di trasformazione (es. taglio, piallatura e unione di particolari) del materiale grezzo in un prodotto semi-lavorato da completarsi con lavorazioni di levigatura e verniciatura. |
| *Conoscenze* | *Abilità* |
| * Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo
* Caratteristiche del legno: morfologia, umidità del legno, difetti e specie legnose
* Processi e tecniche di lavorazione del legno
* Lavorazioni manuali al banco di falegnameria
* Attrezzi per la lavorazione manuale al banco
* Attrezzi elettromeccanici portatili
* Tecniche di giunzione con chiodi, viti, colle e incastri
* Tecniche di controllo dei semilavorati
* Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)
 | * Comprendere i disegni tecnici relativi al manufatto da realizzare e agli elementi costituenti
* Utilizzare il banco di falegnameria per fissare in modo sicuro i pezzi da lavorare
* Eseguire operazioni di tracciatura sul materiale grezzo
* Eseguire lavorazioni di taglio con attrezzi manuali o con attrezzi elettromeccanici portatili
* Eseguire lavorazioni di piallatura con attrezzi manuali o con attrezzi elettromeccanici portatili
* Unire elementi in legno con chiodi, viti e colle
* Realizzare manualmente incastri per unire elementi in legno
* Verificare la correttezza della forma e delle dimensioni di pezzi singoli o uniti tra loro
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli utensili e delle macchine per la lavorazione del legno
* Applicare le procedure di manutenzione ordinaria degli attrezzi manuali o elettromeccanici utilizzati
 |

Sezione 2.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA

La matrice riporta le correlazioni esistenti tra i QPR (i cui codici sono riportati in verticale nelle intestazioni della tabella) e le ADA descritte nella sezione precedente (elencate con codice e titolo nella parte sinistra della tabella). Nello specifico, una "X" indica che un determinato qualificatore contribuisce a sviluppare le competenze richieste per svolgere tutte o una parte delle attività lavorative costituenti una determinata area di attività.



Sezione 2.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST)

In questa sezione vengono riportate le schede delle situazioni tipo da utilizzarsi come riferimento nel processo di valutazione dei qualificatori professionali regionali descritti nella precedente sezione.

Nella tabella seguente viene riportato l'elenco delle schede delle situazioni tipo presenti nel repertorio relativamente al processo di lavoro a cui si riferisce la presente parte. Nelle pagine successive sono descritte le schede finora sviluppate.

FABBRICAZIONE DI MOBILI ARTIGIANALE E IN SERIE,
RESTAURO E TAPPEZZERIA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | Stato |  |
|  | **SST-MOB-01** | PRODUZIONE DI MASSELLI CURVATI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-02** | PRODUZIONE DI MULTISTRATI CURVATI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-03** | ATTREZZAGGIO MACCHINE OPERATRICI PER LA FABBRICAZIONE DI MOBILI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-04** | SMACCHINATURA DI ELEMENTI A PROFILO DRITTO IN LEGNO MASSELLO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-05** | SMACCHINATURA DI ELEMENTI SAGOMATI IN LEGNO MASSELLO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-06** | REALIZZAZIONE DEGLI INCASTRI SU ELEMENTI IN LEGNO MASSELLO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-07** | LEVIGATURA DI ELEMENTI IN LEGNO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-08** | ASSEMBLAGGIO DELLA SEDIA GREZZA IN LEGNO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-09** | VERNICIATURA DI MASSELLI E MANUFATTI IN LEGNO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-10** | PRODUZIONE DI ELEMENTI IN LEGNO CON MACCHINE A CNC |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-11** | SMACCHINATURA DI ELEMENTI DI MOBILI IN PANNELLO |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-12** | VERNICIATURA DI SUPERFICI PIANE |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-13** | ASSEMBLAGGIO DEL MOBILE A PANNELLI PIANI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-14** | CONSEGNA E INSTALLAZIONE DEL MOBILE |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-15** | ANALISI PRELIMINARE AL RESTAURO DI MOBILI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-16** | RESTAURO MOBILI |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-MOB-17** | LAVORAZIONI MANUALI DI FALEGNAMERIA |  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Legenda: |
|  | **=** | Scheda presente nel repertorio |
|  | **=** | Scheda in corso di elaborazione |

































 

1. Approvato con DGR n. 2023 del 31 agosto 2006 e aggiornato con DGR n. 2208 del 27 settembre 2007, n. 1031 del 7 maggio 2009 e n. 2612 del 16 dicembre 2010. [↑](#footnote-ref-1)
2. Definizione delle norme generali e dei livelli essenziali delle prestazioni per l’individuazione e validazione degli apprendimenti non formali e informali e degli standard minimi di servizio del sistema nazionale di certificazione delle competenze, a norma dell’articolo 4, commi 58 e 68, della legge 28 giugno 2012, n. 92. [↑](#footnote-ref-2)
3. Decreto interministeriale concernente la definizione di un quadro operativo per il riconoscimento a livello nazionale delle qualificazioni regionali e delle relative competenze, nell’ambito del Repertorio nazionale dei titoli di istruzione e formazione e delle qualificazioni professionali di cui all’articolo 8 del decreto legislativo 16 gennaio 2013, n.13. [↑](#footnote-ref-3)