



## **Allegato 4**

### **Standard Professionali e Formativi di dettaglio**

#### **SEP 04 – Carta e cartotecnica**

1. Addetto alla produzione di pasta, carta e cartone
2. Operatore della lavorazione di carta a secco

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

<b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE</b>	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Addetto alla produzione di pasta, carta e cartone</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 04 - Carta e cartotecnica
<b>Area di Attività</b>	ADA.04.01.02 - Preparazione di paste (fibre) per carta e cartone ADA.04.01.03 - Produzione di carta e cartone da avviare a successive lavorazioni
<b>Processo</b>	Produzione di carta e articoli di carta
<b>Sequenza di processo</b>	Produzione della carta e del cartone
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	L'addetto alla produzione di pasta, carta e cartone prepara le materie prime necessarie alla produzione di paste (fibre) per carta e cartone eseguendo le attività di trattamento (chimiche, meccaniche, miste,...) in base alle indicazioni contenute in ricetta, conduce gli impianti di raffinazione per la produzione della pasta e gli impianti di produzione della carta e del cartone, avendone preventivamente impostato i settaggi, proseguendo alla trasformazione tramite il taglio delle bobine madre.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.17.11.00 - Fabbricazione di pasta-carta C.17.12.00 - Fabbricazione di carta e cartone
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera 7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta 7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone
<b>ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA</b>	
1. Fabbricazione del cartone (208) 2. Fabbricazione della pasta/carta (209) 3. Preparazione della carta (346) 4. Trasformazione dell'impasto in carta (435)	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Fabbricazione del cartone</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Risultato atteso</b>	Trasformare la carta in cartone conferendo al prodotto finito le caratteristiche di consistenza e ondulatura secondo l'utilizzo cui è destinato
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni per la realizzazione del cartone.
<b>Indicatori</b>	Controllo della produzione rispetto alle specifiche richieste; procedure di produzione correttamente eseguite.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare tecnicamente ed elettronicamente la stesura del supporto per realizzare un cartone rispondente alle caratteristiche richieste</li> <li>2. Inserire le quantità prefissate di amidi e collanti tramite appositi apparati tecnici</li> <li>3. Utilizzare le print-slotter per la stampa a secco sul cartone finito dei loghi o altri elementi grafici richiesti dal committente</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Composizione chimica di collanti e amidi per scegliere quelli più adatti a conferire al cartone la giusta consistenza e spessore</li> <li>2. Elementi di termoidraulica per poter controllare e condurre gli appositi impianti</li> <li>3. Principi di stampa flessografica su cartone ondulato per poter stampare sul cartone con procedimento rilievografico</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera</p> <p>7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta</p> <p>7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone</p>

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Fabbricazione della pasta/carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Risultato atteso</b>	Fabbricare la pasta/cellulosa, la pasta/stracci, la pasta/legno e pasta/rigenerata svolgendo le attività di purificazione, disinchiostrazione e bollitura, necessarie a trasformare l'impasto in carta
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di produzione della pasta/carta.
<b>Indicatori</b>	Attività di controllo dei sistemi di automazione; procedure di manutenzione degli impianti.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare con sistemi automatizzati la bollitura, la raffinazione della pasta-carta, la spianatura e l'asciugatura</li> <li>2. Movimentare con muletti, macchinari e attrezzature per l'approvvigionamento, lo stoccaggio e la spedizione della carta</li> <li>3. Svolgere attività di manutenzione di base per l'efficienza degli impianti</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Caratteristiche dei prodotti e delle sostanze chimiche da utilizzare nelle attività di purificazione e disinchiostrazione della pasta/carta</li> <li>2. Tecniche di miscelazione per controllare e mantenere omogenea la sospensione acquosa dell'impasto</li> <li>3. Tecniche di raffinazione per il trattamento meccanico in acqua finalizzato alla produzione della fibra cellulosica attraverso un'azione di taglio e sibratura</li> <li>4. Tecniche di spapolamento per trasformare la materia fibrosa da foglio o da pani a sospensione omogenea</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera</p> <p>7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta</p> <p>7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone</p>

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Preparazione della carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Risultato atteso</b>	Utilizzare le macchine da taglio, fustellatura, piega e incolla per la messa a punto della carta (preparazione di bobine, rotoli, risme) in vista delle lavorazioni specifiche
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di taglio, fustellatura, piega ed incollaggio della carta.
<b>Indicatori</b>	Corretta predisposizione degli impianti; applicazione delle giuste quantità di prodotto; gestione degli impianti in funzione delle specifiche richieste.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Allestire gli impianti in funzione alla forma predefinita del supporto</li> <li>2. Controllare la quantità e la qualità del prodotto durante le varie fasi di preparazione</li> <li>3. Registrare gli impianti in funzione del formato e spessore del foglio</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Funzionamento degli impianti piega e incolla, per controllare la correttezza delle piegatura ed i dosaggi della colla</li> <li>2. Tecniche di fustellazione per ottenere tagli sagomati con curve e diagonali, o angolazioni diverse da 90°</li> <li>3. Tecniche di verniciatura e plastificazione per dare alla carta la necessaria protezione</li> <li>4. Tipologie di carta e di colla per poterle combinare adeguatamente secondo la reciproca compatibilità</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera</p> <p>7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta</p> <p>7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone</p>

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Trasformazione dell'impasto in carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Risultato atteso</b>	Stendere l'impasto con la macchina continua, nel rispetto delle specifiche tecniche del prodotto finito
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di impasto della carta.
<b>Indicatori</b>	Predisposizione dei macchinari rispettando gli standard prefissati.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare durante le varie fasi di stesura l'essiccazione e l'imbobinatura della carta attraverso l'utilizzo di sistemi automatizzati, rispettando gli standard prefissati</li> <li>2. Monitorare durante le varie fasi l'imbobinatura della carta attraverso sistemi informatizzati</li> <li>3. Registrare la macchina continua per l'ottenimento delle varie tipologie di carta</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Caratteristiche dei vari tipi di carta per garantire il rispetto delle specifiche</li> <li>2. Tecniche per il trattamento della carta (calandratura, goffratura e patinatura) per conferire alla carta le caratteristiche finali desiderate</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera</p> <p>7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta</p> <p>7.2.5.2.0 - Conducenti di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone</p>

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

<b>STANDARD FORMATIVO</b>	
<b>Denominazione Standard Formativo</b>	<b>Addetto alla produzione di pasta, carta e cartone</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 04 - Carta e cartotecnica
<b>Area di Attività</b>	ADA.04.01.02 - Preparazione di paste (fibre) per carta e cartone ADA.04.01.03 - Produzione di carta e cartone da avviare a successive lavorazioni
<b>Processo</b>	Produzione di carta e articoli di carta
<b>Sequenza di processo</b>	Produzione della carta e del cartone
<b>Qualificazione regionale di riferimento</b>	Addetto alla produzione di pasta, carta e cartone
<b>Descrizione qualificazione</b>	L'addetto alla produzione di pasta, carta e cartone prepara le materie prime necessarie alla produzione di paste (fibre) per carta e cartone eseguendo le attività di trattamento (chimiche, meccaniche, miste,...) in base alle indicazioni contenute in ricetta, conduce gli impianti di raffinazione per la produzione della pasta e gli impianti di produzione della carta e del cartone, avendone preventivamente impostato i settaggi, proseguendo alla trasformazione tramite il taglio delle bobine madre.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.17.11.00 - Fabbricazione di pasta-carta C.17.12.00 - Fabbricazione di carta e cartone
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.1.4.2.0 - Operatori di impianti per la preparazione della pasta di legno e di altri materiali per cartiera 7.1.4.3.0 - Operatori di impianti per la fabbricazione della carta 7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone
<b>Codice ISCED-F 2013</b>	0722 Materials (glass, paper, plastic and wood)
<b>Durata minima complessiva del percorso (ore)</b>	400
<b>Durata minima tirocinio impresa_fasecovid (ore)</b>	0
<b>Durata massima tirocinio impresa_fasecovid (ore)</b>	120
<b>Durata minima ore laboratorio(ore)_fasecovid (ore)</b>	0
<b>Durata massima ore laboratorio_fasecovid (ore)</b>	120
<b>Durata totale minima tirocinio + laboratorio_fasecovid (ore)</b>	120
<b>Durata totale massima tirocinio + laboratorio_fasecovid (ore)</b>	240
<b>Durata minima aula_fasecovid (ore)</b>	160
<b>Durata massima aula_fasecovid (ore)</b>	280
<b>Durata massima FAD asincrona/sincrona sulla durata aula_fasecovid (valore%)</b>	80

<b>Durata minima delle attività di aula rivolte alle KC_fasecovid (ore)</b>	40
<b>Durata massima delle attività di aula rivolte alle KC_fasecovid (ore)</b>	40
<b>Durata minima aula al netto delle durate massime delle KC_fasecovid (ore)</b>	120
<b>Durata massima aula al netto delle durate minime delle KC_fasecovid (ore)</b>	240
<b>Note COVID 19</b>	
<b>Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti</b>	<p>Possesso di titolo attestante l'assolvimento dell'obbligo di istruzione. I prosciolti da tale obbligo e i maggiori di anni 16 possono accedere al corso previo accertamento del possesso delle competenze connesse all'obbligo di istruzione, fatto salvo quanto disposto alla voce "Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore all'A2 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria di primo grado o superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.</p>
<b>Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/segmenti</b>	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratoriali.
<b>Requisiti minimi di risorse professionali</b>	Docenti qualificati in possesso di un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. Per i docenti provenienti dal mondo del lavoro e per quelli impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, il requisito del titolo di studio può essere sostituito da una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente all'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento.
<b>Requisiti minimi di risorse strumentali</b>	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati.
<b>Requisiti minimi di valutazione e di attestazione degli apprendimenti</b>	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" per "Addetto alla produzione di pasta, carta e cartone".
<b>Gestione dei crediti formativi</b>	E' ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto.
<b>Eventuali ulteriori indicazioni</b>	
<b>ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE</b>	
<p>1 - Fabbricazione del cartone  2 - Fabbricazione della pasta/carta  3 - Preparazione della carta  4 - Trasformazione dell'impasto in carta</p>	



**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Fabbricazione del cartone</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Fabbricazione del cartone (208)
<b>Risultato atteso</b>	Trasformare la carta in cartone conferendo al prodotto finito le caratteristiche di consistenza e ondulatura secondo l'utilizzo cui è destinato
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare tecnicamente ed elettronicamente la stesura del supporto per realizzare un cartone rispondente alle caratteristiche richieste</li> <li>2. Inserire le quantità prefissate di amidi e collanti tramite appositi apparati tecnici</li> <li>3. Utilizzare le print-slotter per la stampa a secco sul cartone finito dei loghi o altri elementi grafici richiesti dal committente</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Composizione chimica di collanti e amidi per scegliere quelli più adatti a conferire al cartone la giusta consistenza e spessore</li> <li>2. Elementi di termoidraulica per poter controllare e condurre gli appositi impianti</li> <li>3. Principi di stampa flessografica su cartone ondulato per poter stampare sul cartone con procedimento rilievografico</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	30
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	60

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Fabbricazione della pasta/carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Fabbricazione della pasta/carta (209)
<b>Risultato atteso</b>	Fabbricare la pasta/cellulosa, la pasta/stracci, la pasta/legno e pasta/rigenerata svolgendo le attività di purificazione, disinchiostrazione e bollitura, necessarie a trasformare l'impasto in carta
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare con sistemi automatizzati la bollitura, la raffinazione della pasta-carta, la spianatura e l'asciugatura</li> <li>2. Movimentare con muletti, macchinari e attrezzature per l'approvvigionamento, lo stoccaggio e la spedizione della carta</li> <li>3. Svolgere attività di manutenzione di base per l'efficienza degli impianti</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Caratteristiche dei prodotti e delle sostanze chimiche da utilizzare nelle attività di purificazione e disinchiostrazione della pasta/carta</li> <li>2. Tecniche di miscelazione per controllare e mantenere omogenea la sospensione acquosa dell'impasto</li> <li>3. Tecniche di raffinazione per il trattamento meccanico in acqua finalizzato alla produzione della fibra cellulosica attraverso un'azione di taglio e sfibratura</li> <li>4. Tecniche di spapolamento per trasformare la materia fibrosa da foglio o da pani a sospensione omogenea</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	30
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	60

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Preparazione della carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Preparazione della carta (346)
<b>Risultato atteso</b>	Utilizzare le macchine da taglio, fustellatura, piega e incolla per la messa a punto della carta (preparazione di bobine, rotoli, risme) in vista delle lavorazioni specifiche
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Allestire gli impianti in funzione alla forma predefinita del supporto</li> <li>2. Controllare la quantità e la qualità del prodotto durante le varie fasi di preparazione</li> <li>3. Registrare gli impianti in funzione del formato e spessore del foglio</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Funzionamento degli impianti piega e incolla, per controllare la correttezza delle piegatura ed i dosaggi della colla</li> <li>2. Tecniche di fustellazione per ottenere tagli sagomati con curve e diagonali, o angolazioni diverse da 90°</li> <li>3. Tecniche di verniciatura e plastificazione per dare alla carta la necessaria protezione</li> <li>4. Tipologie di carta e di colla per poterle combinare adeguatamente secondo la reciproca compatibilità</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	30
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	60

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.4**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Trasformazione dell'impasto in carta</b>
<b>Livello EQF</b>	2
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Trasformazione dell'impasto in carta (435)
<b>Risultato atteso</b>	Stendere l'impasto con la macchina continua, nel rispetto delle specifiche tecniche del prodotto finito
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare durante le varie fasi di stesura l'essiccazione e l'imbobinatura della carta attraverso l'utilizzo di sistemi automatizzati, rispettando gli standard prefissati</li> <li>2. Monitorare durante le varie fasi l'imbobinatura della carta attraverso sistemi informatizzati</li> <li>3. Registrare la macchina continua per l'ottenimento delle varie tipologie di carta</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Caratteristiche dei vari tipi di carta per garantire il rispetto delle specifiche</li> <li>2. Tecniche per il trattamento della carta (calandratura, goffratura e patinatura) per conferire alla carta le caratteristiche finali desiderate</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	30
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	60

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

<b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE</b>	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Operatore della lavorazione di carta a secco</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 04 - Carta e cartotecnica
<b>Area di Attività</b>	ADA.04.01.05 - Trattamenti della carta e del cartone e produzione di articoli semplici
<b>Processo</b>	Produzione di carta e articoli di carta
<b>Sequenza di processo</b>	Produzione di articoli di carta
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	L'operatore della lavorazione di carta a secco presidia le principali fasi di fabbricazione di articoli in carta a secco. In particolare, si occupa della conduzione degli impianti di macinatura, resinatura, asciugatura e ribobinatura, alimentandoli e monitorandone il funzionamento. E', inoltre, in grado di movimentare e stoccare le bobine utilizzando le apposite attrezzature. Opera prevalentemente come dipendente di aziende di lavorazione di carta a secco eseguendo le indicazioni di ruoli gerarchicamente superiori.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.17.21.00 - Fabbricazione di carta e cartone ondulato e di imballaggi di carta e cartone (esclusi quelli in carta pressata) C.17.22.00 - Fabbricazione di prodotti igienico-sanitari e per uso domestico in carta e ovatta di cellulosa C.17.23.01 - Fabbricazione di prodotti cartotecnici scolastici e commerciali quando l'attività di stampa non è la principale caratteristica C.17.23.09 - Fabbricazione di altri prodotti cartotecnici C.17.24.00 - Fabbricazione di carta da parati C.17.29.00 - Fabbricazione di altri articoli di carta e cartone
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone
<b>ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bobinatura della carta a secco (45)</li> <li>2. Conduzione di impianti per la goffratura (59)</li> <li>3. Conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa (60)</li> <li>4. Conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta (61)</li> <li>5. Movimentazione e stoccaggio delle bobine (305)</li> </ol>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Bobinatura della carta a secco</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato atteso</b>	Bobine di carta a secco finite secondo le indicazioni della scheda tecnica di lavorazione
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di bobinatura della carta a secco.
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei carroponte; individuazione delle bobine non corrispondenti ai parametri indicati dalla scheda tecnica di lavorazione.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Controllare il corretto avvolgimento della carta sui mandrini</li> <li>3. Controllare la rispondenza delle bobine lavorate con i parametri richiesti</li> <li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>5. Redigere la scheda tecnica per la lavorazione eseguita</li> <li>6. Selezionare le ribobinatrici e monitorarne il funzionamento</li> <li>7. Utilizzare i carroponte per il carico, l'estrazione e lo scarico dei mandrini e curarne la manutenzione</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carroponte (utilizzo, manutenzione, ecc.)</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>4. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>5. Ribobinatrici: tipologie e caratteristiche</li> <li>6. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Conduzione di impianti per la goffratura</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato atteso</b>	Impianti in goffratura correttamente funzionanti e in sicurezza
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di conduzione di impianti per la goffratura.
<b>Indicatori</b>	Posizionamento corretto dei cilindri goffratori.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>3. Monitorare la temperatura del goffratore e la corretta formazione della tavola di carta</li> <li>4. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianti per la goffratura della carta</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>4. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato atteso</b>	Impianti di macinatura correttamente funzionanti e in sicurezza
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa.
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei carroponte; utilizzo corretto del PLC.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Approntare le bobine di cellulosa pura</li> <li>3. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>4. Monitorare il funzionamento degli impianti di macinatura</li> <li>5. Utilizzare i carroponte per il caricamento delle bobine sugli svolgi tori assicurando l'alimentazione continua dell'impianto</li> <li>6. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carroponte (utilizzo, manutenzione, ecc.)</li> <li>2. Impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa</li> <li>3. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>4. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>5. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone



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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato atteso</b>	Impianti per la resinatura ed asciugatura della carta correttamente funzionanti ed in sicurezza
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta.
<b>Indicatori</b>	Alimentazione continua dei contenitori della resina.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Controllare l'alimentazione dei contenitori della resina</li> <li>3. Controllare l'asciugatura della carta in uscita dai forni di essiccazione</li> <li>4. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>5. Monitorare l'uniformità della nebulizzazione della resina su entrambe le superficie della carta</li> <li>6. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianti per la resinatura ed asciugatura della carta (forni di essiccazione, nebulizzatori, ecc.)</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduzioni di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Movimentazione e stoccaggio delle bobine</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Risultato atteso</b>	Bobine correttamente movimentate e stoccate
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di bobinatura della carta a secco.
<b>Indicatori</b>	Utilizzo corretto e in sicurezza dei mezzi per la movimentazione e lo stoccaggio di bobine; conduzione dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo in situazioni diversificate.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Curare la manutenzione ed effettuare le verifiche giornaliere e periodiche dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>2. Curare la messa a riposo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>3. Pianificare le operazioni di utilizzo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>5. Utilizzare, movimentare e posizionare i carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (utilizzo, controlli pre-utilizzo, procedure di salvataggio ecc.)</li> <li>2. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>3. Procedure di manutenzione dei carrelli elevatori</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conducenti di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

STANDARD FORMATIVO	
<b>Denominazione Standard Formativo</b>	<b>Operatore della lavorazione di carta a secco</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 04 - Carta e cartotecnica
<b>Area di Attività</b>	ADA.04.01.05 - Trattamenti della carta e del cartone e produzione di articoli semplici
<b>Processo</b>	Produzione di carta e articoli di carta
<b>Sequenza di processo</b>	Produzione di articoli di carta
<b>Qualificazione regionale di riferimento</b>	Operatore della lavorazione di carta a secco
<b>Descrizione qualificazione</b>	L'operatore della lavorazione di carta a secco presidia le principali fasi di fabbricazione di articoli in carta a secco. In particolare, si occupa della conduzione degli impianti di macinatura, resinatura, asciugatura e ribobinatura, alimentandoli e monitorandone il funzionamento. E', inoltre, in grado di movimentare e stoccare le bobine utilizzando le apposite attrezzature. Opera prevalentemente come dipendente di aziende di lavorazione di carta a secco eseguendo le indicazioni di ruoli gerarchicamente superiori.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.17.21.00 - Fabbricazione di carta e cartone ondulato e di imballaggi di carta e cartone (esclusi quelli in carta pressata) C.17.22.00 - Fabbricazione di prodotti igienico-sanitari e per uso domestico in carta e ovatta di cellulosa C.17.23.01 - Fabbricazione di prodotti cartotecnici scolastici e commerciali quando l'attività di stampa non è la principale caratteristica C.17.23.09 - Fabbricazione di altri prodotti cartotecnici C.17.24.00 - Fabbricazione di carta da parati C.17.29.00 - Fabbricazione di altri articoli di carta e cartone
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.5.2.0 - Conduttori di macchinari per la fabbricazione di prodotti in carta e cartone
<b>Codice ISCED-F 2013</b>	0722 Materials (glass, paper, plastic and wood)
<b>Durata minima complessiva del percorso (ore)</b>	600
<b>Durata minima tirocinio impresa_fasecovid (ore)</b>	0
<b>Durata massima tirocinio impresa_fasecovid (ore)</b>	180
<b>Durata minima ore laboratorio(ore)_fasecovid (ore)</b>	0
<b>Durata massima ore laboratorio_fasecovid (ore)</b>	180
<b>Durata totale minima tirocinio + laboratorio_fasecovid (ore)</b>	180
<b>Durata totale massima tirocinio + laboratorio_fasecovid (ore)</b>	360
<b>Durata minima aula_fasecovid (ore)</b>	240
<b>Durata massima aula_fasecovid (ore)</b>	420
<b>Durata massima FAD</b>	80

<b>asincrona/sincrona sulla durata aula_fasecovid (valore%)</b>	
<b>Durata minima delle attività di aula rivolte alle KC_fasecovid (ore)</b>	60
<b>Durata massima delle attività di aula rivolte alle KC_fasecovid (ore)</b>	60
<b>Durata minima aula al netto delle durate massime delle KC_fasecovid (ore)</b>	180
<b>Durata massima aula al netto delle durate minime delle KC_fasecovid (ore)</b>	360
<b>Note COVID 19</b>	
<b>Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti</b>	<p>Possesso di titolo attestante l'assolvimento dell'obbligo di istruzione. I prosciolti da tale obbligo e i maggiori di anni 16 possono accedere al corso previo accertamento del possesso delle competenze connesse all'obbligo di istruzione, fatto salvo quanto disposto alla voce "Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale, di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore all'A2 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria di primo grado o superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.</p>
<b>Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/segmenti</b>	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratoriali.
<b>Requisiti minimi di risorse professionali</b>	Docenti qualificati in possesso di un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. Per i docenti provenienti dal mondo del lavoro e per quelli impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, il requisito del titolo di studio può essere sostituito da una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente all'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento.
<b>Requisiti minimi di risorse strumentali</b>	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati.
<b>Requisiti minimi di valutazione e di attestazione degli apprendimenti</b>	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" per "Operatore della lavorazione di carta a secco".
<b>Gestione dei crediti formativi</b>	È ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto.
<b>Eventuali ulteriori indicazioni</b>	
<b>ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE</b>	
1 - Bobinatura della carta a secco 2 - Conduzione di impianti per la goffratura 3 - Conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa	

- 4 - Conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta
- 5 - Movimentazione e stoccaggio delle bobine

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Bobinatura della carta a secco</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Bobinatura della carta a secco (45)
<b>Risultato atteso</b>	Bobine di carta a secco finite secondo le indicazioni della scheda tecnica di lavorazione
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Controllare il corretto avvolgimento della carta sui mandrini</li> <li>3. Controllare la rispondenza delle bobine lavorate con i parametri richiesti</li> <li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>5. Redigere la scheda tecnica per la lavorazione eseguita</li> <li>6. Selezionare le ribobinatrici e monitorarne il funzionamento</li> <li>7. Utilizzare i carro ponte per il carico, l'estrazione e lo scarico dei mandrini e curarne la manutenzione</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carro ponte (utilizzo, manutenzione, ecc.)</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>4. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>5. Ribobinatrici: tipologie e caratteristiche</li> <li>6. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	36
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	72

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Conduzione di impianti per la goffratura</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Conduzione di impianti per la goffratura (59)
<b>Risultato atteso</b>	Impianti in goffratura correttamente funzionanti e in sicurezza
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>3. Monitorare la temperatura del goffratore e la corretta formazione della tavola di carta</li> <li>4. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianti per la goffratura della carta</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>4. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	36
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	72

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Conduzione di impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa (60)
<b>Risultato atteso</b>	Impianti di macinatura correttamente funzionanti e in sicurezza
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Approntare le bobine di cellulosa pura</li> <li>3. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>4. Monitorare il funzionamento degli impianti di macinatura</li> <li>5. Utilizzare i carroponte per il caricamento delle bobine sugli svolgi tori assicurando l'alimentazione continua dell'impianto</li> <li>6. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carroponte (utilizzo, manutenzione, ecc.)</li> <li>2. Impianti per la macinatura delle bobine di cellulosa</li> <li>3. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>4. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> <li>5. Tipologie, caratteristiche e proprietà della carta</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	36
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	72



**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.4**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Conduzione di impianti per la resinatura ed asciugatura della carta (61)
<b>Risultato atteso</b>	Impianti per la resinatura ed asciugatura della carta correttamente funzionanti ed in sicurezza
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare semplici operazioni di manutenzione degli impianti</li> <li>2. Controllare l'alimentazione dei contenitori della resina</li> <li>3. Controllare l'asciugatura della carta in uscita dai forni di essiccazione</li> <li>4. Leggere ed interpretare i dati sul monitor del plc (programmable logic controller)</li> <li>5. Monitorare l'uniformità della nebulizzazione della resina su entrambe le superficie della carta</li> <li>6. Verificare l'impostazione ed il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianti per la resinatura ed asciugatura della carta (forni di essiccazione, nebulizzatori, ecc.)</li> <li>2. Manutenzione di impianti per la fabbricazione di prodotti in carta</li> <li>3. Processi e tecnologie di fabbricazione prodotti in carta</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	36
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	72

**DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.5**

<b>Denominazione unità formativa</b>	<b>Movimentazione e stoccaggio delle bobine</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Denominazione unità di competenza</b>	Movimentazione e stoccaggio delle bobine (305)
<b>Risultato atteso</b>	Bobine correttamente movimentate e stoccate
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Curare la manutenzione ed effettuare le verifiche giornaliere e periodiche dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>2. Curare la messa a riposo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>3. Pianificare le operazioni di utilizzo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> <li>4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>5. Utilizzare, movimentare e posizionare i carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (utilizzo, controlli pre-utilizzo, procedure di salvataggio ecc.)</li> <li>2. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali</li> <li>3. Procedure di manutenzione dei carrelli elevatori</li> </ol>
<b>Vincoli (eventuali)</b>	È necessario approfondire quanto previsto in materia di sicurezza ed igiene nei luoghi di lavoro con particolare riferimento alla conduzione dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (D. Lgs 81/08)
<b>Durata minima singola UF _fasecovid</b>	36
<b>Durata massima singola UF _fasecovid</b>	72