

Programma di formazione per le aziende di tirocinio

relativo all'ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base

tecnologa di rilegatura / tecnologo di rilegatura con attestato federale di capacità (AFC)

Orientamento industria

messo in atto dall'organo responsabile a partire dal 11 maggio 2022

Indice

1. Introduzione	3
1.1. <i>Obiettivo, scopo e gestione del programma di formazione</i>	3
2. Tabella delle competenze operative.....	4
3. Campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione – Orientamento industria	6
<i>Campo di competenze operative a: Attuazione delle misure di supporto produttivo</i>	6
<i>Campo di competenze operative b: Esecuzione degli ordini di allestimento</i>	12
<i>Campo di competenze operative c: Impiego di tecniche di allestimento nel processo di produzione </i>	18
<i>Campo di competenze operative d: Manutenzione e riparazione delle macchine per l'allestimento</i>	20

1. Introduzione

L'ordinanza e il piano di formazione si applicano alla formazione di base tecnologa/tecnologo di rilegatura – orientamento industria AFC. L'ordinanza definisce le condizioni quadro per la formazione professionale di base. Questi includono: la materia e la durata della formazione professionale, gli obiettivi e i requisiti, la proporzione della formazione nei tre luoghi di apprendimento e la procedura di qualificazione con i certificati e i titoli. Il piano di formazione descrive il contenuto della formazione professionale di base e il profilo di qualificazione. Specifica anche quali competenze operative sono insegnate in quali luoghi di apprendimento.

I documenti di attuazione (programma di formazione per le aziende, per i corsi interaziendali e il programma quadro d'insegnamento professionale) sono emessi dalle organizzazioni del mondo del lavoro come strumenti per promuovere la qualità. Descrivono l'attuazione dell'istruzione nei tre luoghi di formazione e le procedure di qualificazione.

1.1. Obiettivo, scopo e gestione del programma di formazione

Obiettivo e scopo

Il programma di formazione per le aziende di formazione mostra come la formazione quadriennale deve essere implementata nelle aziende. Coordina anche la formazione nell'azienda di formazione con il programma d'insegnamento per le scuole professionali e il programma di formazione per i corsi interaziendali. Questa cooperazione tra i luoghi di formazione è ottimizzata dalla tempistica dei contenuti di apprendimento.

Questo documento fornisce alle formatrici / ai formatori in azienda gli strumenti per confrontare il livello atteso di formazione per semestre con il lavoro effettivamente svolto nella pratica e quindi per registrare e monitorare i progressi delle apprendiste / degli apprendisti nel processo di apprendimento.

2. Tabella delle competenze operative

Campi di competenze operative		Competenze operative							Tecnologa / Tecnologo di rilegatura AFC
		1	2	3	4	5	6	7	
a	Attuazione delle misure di supporto produttivo	a1: garantire la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente	a2: effettuare calcoli nel processo di allestimento	a3: utilizzare i programmi applicativi nell'elaborazione dei dati e nel processo di produzione	a4: selezionare i materiali di produzione, i materiali ausiliari e i supporti di stampa in funzione del loro utilizzo nell'allestimento	a5: gestire le interfacce nel processo di produzione all'interno della propria azienda e verso partner esterni	a6: garantire la comunicazione con i collaboratori e i clienti		
b	Esecuzione degli ordini di allestimento	b1: elaborare il processo di produzione per gli ordini di allestimento	b2: regolare e mettere in funzione le macchine e i sistemi nonché le periferiche per l'allestimento	b3: monitorare e garantire i processi di allestimento dei prodotti stampati	b4: allestire i fogli di carta stampata e le bobine	b5: produrre blocchi libri od opuscoli e dotarli di elementi aggiuntivi	b6: allestire copertine di libri o copertine di opuscoli	b7: combinare, rifinire e confezionare i semilavorati della tecnologia di rilegatura	
c	Impiego di tecniche di allestimento nel processo di produzione	c1: rilegare automaticamente o semiautomaticamente e prodotti stampati accavallati (monostrato) e a raccolta (multistrato)	c2: rilegare manualmente o semiautomaticamente prodotti stampati accavallati (monostrato) e a raccolta (multistrato)	c3: lavorare artigianalmente cartonaggi e materiali speciali					
d	Manutenzione e riparazione delle macchine per l'allestimento	d1: provvedere alla manutenzione delle macchine	d2: rilevare i guasti alle macchine e adottare le misure appropriate						

Legenda Orientamento

	Orientamento industria
	Orientamento artigianato
	Entrambi orientamenti

Livello richiesto per la professione

Il livello richiesto per la professione è specificato nel piano di formazione insieme agli obiettivi di valutazione delle competenze operative nei tre luoghi di formazione. Oltre alle competenze operative, viene impartita la cultura generale secondo l'ordinanza della SEFRI del 27 aprile 2006 sulle prescrizioni minime in materia di cultura generale nella formazione professionale di base (RS 412.101.241).

3. Campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione – Orientamento industria

Di seguito, sono elencati solo gli obiettivi di valutazione che devono essere insegnati dall'azienda di formazione. Gli obiettivi di performance che devono essere insegnati solo nella scuola professionale o solo nei corsi interaziendali non sono elencati per semplificare il programma, ma possono essere trovati nel piano di formazione.

Campo di competenze operative a: Attuazione delle misure di supporto produttivo

I tecnologi di rilegatura dispongono delle nozioni di base nei campi della sicurezza sul lavoro, dei rischi d'infortunio, della protezione dell'ambiente, dell'ecologia, delle scienze naturali, della conoscenza dei materiali e dei prodotti, della matematica, degli schizzi e dei processi di stampa. Utilizzano queste nozioni in modo mirato durante l'intero processo di lavoro.

Competenza operativa a1: Garantire la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente									
I tecnologi di rilegatura adottano misure per prevenire gli infortuni, garantire l'igiene sul posto di lavoro e la prevenzione sanitaria. Impiegano i materiali nelrispetto dell'ambiente, riducono al minimo i rifiuti e applicano misure per proteggere l'ambiente.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1 anno	a1.1	Adottare le misure per prevenire gli infortuni e gli incendi, conoscere i piani di emergenza aziendali. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1	
1 anno	a1.2	Applicare le misure di prevenzione sanitaria, d'igiene e di ergonomia sul posto di lavoro. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1	

2 anno	a1.3	Impiegare preferibilmente i materiali riciclati, riciclabili e/o certificati, utilizzare tutti i materiali in modo rispettoso delle risorse ed evitare o limitare i rifiuti. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 3
1 anno	a1.4	Attuare le misure per lo stoccaggio, l'utilizzo e lo smaltimento di sostanze pericolose, ad es. solventi, vapori di collanti e sostanze corrosive. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1
1 anno	a1.5	Attuare le misure per ridurre l'uso di sostanze pericolose. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	
1 anno	a1.6	Trasportare i rifiuti per riciclarli o smaltirli in modo ecocompatibile. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1
2 anno	a1.7	Applicare le misure per un funzionamento efficiente, dal punto di vista energetico, di macchine, impianti e strumenti. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1

<p>Competenza operativa a2: Effettuare calcoli nel processo di allestimento Nel lavoro quotidiano, i tecnologi di rilegatura eseguono calcoli di diverso tipo, applicando nozioni di matematica di base e tecniche specifiche. Inoltre comprendono e sanno utilizzare in maniera competente i disegni di lavoro come disegni tecnici, schizzi o CAD.</p>									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			

1 anno	a2.1	Applicare i fondamenti della matematica. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1	
1-4 anno	a2.2	Eseguire calcoli tecnici specifici. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno 3 anno 4 anno	CI 1 CI 2	
1-4 anno	a2.3	Realizzare e utilizzare i disegni di lavoro e glischizzi per risolvere i problemi pratici (ad es.fustelle, fogli di posizione, ecc.). (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno 4 anno	CI 2	

<p>Competenza operativa a3: Utilizzare i programmi applicativi nell'elaborazione dei dati e nel processo di produzione Nel lavoro quotidiano, i tecnologi di rilegatura utilizzano programmi applicativi specifici dell'azienda e dispongono di nozioni informatiche di base.</p>									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	a3.1	Predisporre e utilizzare i programmi applicativi specifici dell'azienda in funzione dei singoli compiti. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 anno		
1 anno	a3.2	Spiegare la configurazione della rete aziendale. (C2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		

1 anno	a3.3	Spiegare e rispettare le misure di sicurezza e di protezione dei dati. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		
--------	------	---	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------	--	--

Competenza operativa a4: Selezionare i materiali di produzione, i materiali ausiliari e i supporti di stampa in funzione del loro utilizzo nell'allestimento									
I tecnologi di rilegatura lavorano con materiali di diverso tipo. Conoscono i materiali di produzione, i materiali ausiliari e i supporti di stampa. Sanno utilizzarli in maniera corretta, funzionale e rispettosa dell'ambiente e sanno come sono realizzati. Conoscono i vantaggi e gli svantaggi nonché le caratteristiche (ad es. rotazione, tempi di asciugatura, ecc.) dei principali processi di stampa (ad es. in piano, digitale, tipografica, calcografica, serigrafica, ecc.).									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-4 anno	a4.1	Verificare la composizione, le proprietà e l'impiego dei vari materiali ausiliari, di produzione e dei supporti di stampa. (C4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno	CI 3 CI 4	
2-4 anno	a4.2	Utilizzare i materiali di produzione, i materiali ausiliari e i supporti di stampa specifici dell'azienda in modo parsimonioso e rispettoso dell'ambiente. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 3 CI 4	
2-4 anno	a4.3	Utilizzare i materiali di produzione, i materiali ausiliari e i supporti di stampa in maniera specifica a seconda del prodotto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 4 anno	CI 3 CI 4	
1 anno	a4.5	Conoscere ed eventualmente utilizzare i processi di stampa rilevanti per l'azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		
1 anno	a4.6	Conoscere e considerare le caratteristiche tecniche di stampa. (C4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		

Competenza operativa a5: Gestire le interfacce nel processo di produzione all'interno della propria azienda e verso partner esterni I tecnologi di rilegatura conoscono il proprio contesto professionale e, nel loro lavoro quotidiano, tengono conto dei compiti e delle competenze delle professioni affini. Hanno dimestichezza con i processi tecnici e organizzativi di un'azienda grafica, dispongono di nozioni di economia aziendale e conoscono i sistemi di qualità in uso nel settore.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1 anno	a5.1	Descrivere e considerare la struttura operativa e gestionale nonché il contesto della propria azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		
1 anno	a5.2	Illustrare le professioni affini e le loro attività nonché le convergenze con il proprio lavoro all'interno dell'azienda. (C2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno		
4 anno	a5.3	Conoscere e rispettare la struttura economico-aziendale e i sistemi di qualità in uso nell'azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno		

Competenza operativa a6: Garantire la comunicazione con i collaboratori e i clienti I tecnologi di rilegatura comunicano con gruppi destinatari interni o esterni all'azienda. Applicano le regole della comunicazione e curano un'immagine esemplare. Spiegano i processi di produzione in modo semplice e raccomandano le procedure adeguate.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-4 anno	a6.1	Comportarsi in modo amichevole e rispettoso nei rapporti verbali e scritti con i gruppi destinatari esterni e interni. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
1-4 anno	a6.2	Adeguare la propria immagine e condotta alle disposizioni aziendali. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
1-4 anno	a6.3	Utilizzare i mezzi di comunicazione aziendali. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
1-4 anno	a6.4	Conoscere e utilizzare il linguaggio tecnico in funzione della situazione. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1 CI 2	

Campo di competenze operative b: Esecuzione degli ordini di allestimento

I tecnologi di rilegatura eseguono una vasta gamma di ordini di allestimento. Utilizzano le tecniche di lavoro, le macchine e i mezzi ausiliari appropriati in base all'ordine e assicurano l'intero processo di allestimento.

Competenza operativa b1: Elaborare il processo di produzione per gli ordini di allestimento									
I tecnologi di rilegatura registrano gli ordini, provvedono a chiarire gli eventuali dubbi o a completare le indicazioni mancanti e si accertano di possedere tutte le informazioni, i mezzi di produzione e le risorse necessarie per evadere gli ordini.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-4 anno	b1.1	Occuparsi degli ordini registrati e chiarire gli eventuali dubbi. (C4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 2	
3-4 anno	b1.2	Organizzare e applicare il processo di produzione, incluso il calendario per i prodotti specifici dell'azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 3 CI 4	

<p>Competenza operativa b2: Regolare e mettere in funzione le macchine e i sistemi nonché le periferiche per l'allestimento I tecnologi di rilegatura preparano il lavoro. Allestiscono la postazione di lavoro, attrezzano le macchine/i sistemi nonché le periferiche per l'allestimento con i materiali corretti, eseguono i lavori di messa in funzione e rispettano gli standard di sicurezza. Nel loro lavoro quotidiano si avvalgono di conoscenze scientifiche di base come la chimica, l'ottica, la pneumatica, l'idraulica, le tecniche di comando e di regolazione, la meccanica, la termodinamica, la teoria dei colori, i sistemi elettrici e l'elettrotecnica.</p>									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-2 anno	b2.1	Riconoscere e applicare le nozioni scientifiche di base, specifiche per un particolare settore. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno		
1-4 anno	b2.2	Preparare la postazione di lavoro e allestirla in modo efficiente ed ergonomico. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 1 CI 2	
2-4 anno	b2.3	Scegliere e predisporre le macchine/i sistemi e le periferiche per l'allestimento in funzione dell'ordine. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 2 CI 3	
2-4 anno	b2.4	Regolare e mettere in funzione le macchine e i sistemi nonché le periferiche per l'allestimento. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 2 CI 3	

Competenza operativa b3: Monitorare e garantire i processi di allestimento dei prodotti stampati I tecnologi di rilegatura garantiscono il processo di allestimento e preparano la produzione. Inoltre monitorano la produzione, risolvono i problemi e i guasti ai processi di produzione.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	b3.1	Monitorare la produzione e garantire il rispetto delle linee guida e delle direttive per il sistema di qualità interno. (C4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 2	
2-4 anno	b3.2	Risolvere i problemi e i guasti ai processi. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 2	
2-4 anno	b3.3	Eseguire i lavori di riordino e completare l'ordine.(C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 2	

Competenza operativa b4: Allestire i fogli di carta stampata e le bobine I tecnologi di rilegatura eseguono la lavorazione di fogli e bobine di carta, impiegando le tecniche appropriate a seconda dell'ordine.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-4 anno	b4.2	Realizzare i programmi di taglio ed eseguire gli ordini di taglio. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno	CI 1 CI 2	

								CI 3	
1-2 anno	b4.3	Eseguire i lavori di piegatura manuale. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno	CI 1 CI 3	
1-4 anno	b4.4	Riconoscere e predisporre i lavori preliminari in funzione del prodotto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno 4 anno		
1-4 anno	b4.5	Selezionare e applicare le tecniche di cordonatura, punzonatura, foratura e perforazione in funzione del prodotto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno 4 anno	CI 3	

Competenza operativa b5: Produrre blocchi libri od opuscoli e dotarli di elementi aggiuntivi I tecnologi di rilegatura possono distinguere, assegnare e applicare i processi di collezione e rilegatura specifici per il prodotto.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	b5.1	Utilizzare i sistemi di collezione, raccolta e connessione manuali. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 anno 4 anno	CI 3	
2-4 anno	b5.5	Scegliere e utilizzare le tecniche di taglio e punzonatura sul blocco. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 4	

2-4 anno	b5.6	Scegliere e utilizzare le tecniche di dotazione e rifinitura del blocco in funzione dell'ordine. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 4	
----------	------	---	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--	------	--

Competenza operativa b6: Allestire copertine di libri o copertine di opuscoli I tecnologi di rilegatura possono tagliare le copertine degli opuscoli specifiche dei prodotti, lavorarle a mano o a macchina e conoscere le varie tecniche di finitura.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	b6.1	Tagliare le copertine degli opuscoli. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 2 CI 3	
2-4 anno	b6.2	Lavorare a mano o a macchina le copertine degli opuscoli. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 2 CI 3	
2-4 anno	b6.3	Tagliare i materiali per le copertine. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 4	
2-4 anno	b6.4	Lavorare le copertine a mano o a macchina. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 4	
2-4 anno	b6.5	Selezionare e applicare i processi di finitura specifici dell'azienda e i relativi strumenti di produzione (ad es. cliché, ecc.) in base al prodotto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 4	

Competenza operativa b7: Combinare, rifinire e confezionare i semilavorati della tecnologia di rilegatura I tecnologi di rilegatura eseguono la rifinitura degli ordini. Inseriscono le parti extra, sono responsabili dello stoccaggio temporaneo dei prodotti e organizzano la spedizione confezionando pacchi, imballandoli e apponendovi l'indirizzo.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	b7.1	Combinare i semilavorati della tecnologia di rilegatura (ad es. inserimento di allegati e carte,...).(C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno	CI 4	
2-4 anno	b7.2	Eeguire il controllo finale secondo i criteri di qualità specifici del prodotto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CI 3 CI 4	
4 anno	b7.3	Selezionare e utilizzare i materiali d'imballaggio e i relativi ausili per l'imballaggio a seconda dell'ordine specifico. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 anno		
2-4 anno	b7.4	Preparare i pacchi in modo indipendente e corretto. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
3-4 anno	b7.5	Apporre l'indirizzo e provvedere all'invio secondo le indicazioni specifiche dell'azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Campo di competenze operative c: Impiego di tecniche di allestimento nel processo di produzione

I tecnologi di rilegatura utilizzano diverse procedure di lavoro e tecniche di allestimento nel processo di produzione a seconda del loro orientamento.

Competenza operativa c1: Rilegare automaticamente o semiautomaticamente prodotti stampati accavallati (monostrato) e a raccolta (multistrato) I tecnologi di rilegatura con orientamento industriale utilizzano tecniche di rilegatura automatiche per produrre prodotti stampati accavallati (monostrato) e araccolta (multistrato) in conformità con le tecniche d'impiego specifiche dell'azienda.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	c1.1	Impostare e produrre i lavori di piegatura a macchina. (C3) (orientamento industria)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 2	
2-4 anno	c1.2	Utilizzare i sistemi di collezione, raccolta e connessione automatici e semiautomatici. (C3) (orientamento industria)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 3	
2-4 anno	c1.3	Utilizzare le tecniche di rilegatura automatiche e semiautomatiche per i prodotti monostrato. (C3) (orientamento industria)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 3	
2-4 anno	c1.4	Utilizzare le tecniche di rilegatura automatiche e semiautomatiche per i prodotti multistrato con conservazione del dorso (ad es. cucitura a filo ...). (C3) (orientamento industria)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 4	
2-4 anno	c1.5	Utilizzare le tecniche di rilegatura automatiche e semiautomatiche per i prodotti multistrato con rimozione del dorso (ad es. rilegatura incollata,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 3 CI 4	

		sistema a foglio singolo...). (C3) (orientamento industria)							
2-4 anno	c1.6	Applicare le tecniche manuali e semiautomatiche per la produzione di campioni nei limiti delle possibilità aziendali e delle specifiche. (C3) (orientamento industria)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3 anno	CI 4	

Campo di competenze operative d: Manutenzione e riparazione delle macchine per l'allestimento

I tecnologi di rilegatura eseguono la manutenzione delle macchine, dei sistemi nonché delle periferiche per l'allestimento. Sono in grado di individuare e riparare autonomamente qualsiasi guasto che si verifichi o disporre la riparazione.

Competenza operativa d1: Provvedere alla manutenzione delle macchine I tecnologi di rilegatura conoscono le parti soggette a usura delle macchine/dei sistemi nonché delle periferiche per l'allestimento. Eseguono la manutenzione in modo professionale rispettando gli standard di sicurezza.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
1-4 anno	d1.1	Applicare e utilizzare correttamente gli strumenti, i pezzi delle macchine e le tecniche di manutenzione dei sistemi/delle macchine di allestimento e delle periferiche. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 anno 2 anno	CI 1 CI 3	
2-4 anno	d1.2	Riconoscere l'usura dei pezzi delle macchine soggetti a deterioramento (ad es. coltelli, trapani e utensili di perforazione) e, se necessario, rimuoverli, eseguire la manutenzione o sostituirli. (C4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 anno	CI 3	
2-4 anno	d1.3	Eseguire la manutenzione delle macchine/dei sistemi e delle periferiche per l'allestimenti specifici dell'azienda. (C3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 anno	CI 3	

Competenza operativa d2: Rilevare i guasti alle macchine e adottare le misure appropriate I tecnologi di rilegatura individuano i guasti alle macchine, ai sistemi nonché alle periferiche per l'allestimento e sono in grado di ripararli autonomamente o disporre la riparazione. Individuano le cause del guasto e sanno adottare le misure necessarie.									
Anno di formazione (consigliato)	Nr.	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivo di valutazione insegnato nell'anno ...				Scuola professionale	CI	Commenti
			1.	2.	3.	4.			
2-4 anno	d2.1	Individuare i guasti alle macchine, ai sistemi nonché alle periferiche per l'allestimento, stabilirne le cause e adottare o disporre le misure necessarie. (C5)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2 anno	CI 3	