

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Tecnico della revisione e manutenzione di stampi per vetro</b>
<b>Livello EQF</b>	4
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 08 - Vetro, ceramica e materiali da costruzione
<b>Area di Attività</b>	ADA.08.01.03 - Produzione di stampi
<b>Processo</b>	Produzione vetro e lavorazione industriale e artigianale di prodotti in vetro
<b>Sequenza di processo</b>	Progettazione di prodotti e stampi e classificazione prodotti in vetro
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	Il Tecnico della revisione e manutenzione di stampi per vetro verifica l'idoneità degli stampi, in relazione agli standard qualitativi stabiliti da ciascuna azienda che determinano la produzione di prima scelta. In base ai risultati di tale verifica programma e realizza interventi di pulizia e manutenzione sugli stampi-
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.23.11.00 - Fabbricazione di vetro piano C.23.12.00 - Lavorazione e trasformazione del vetro piano C.23.13.00 - Fabbricazione di vetro cavo C.23.14.00 - Fabbricazione di fibre di vetro C.23.19.10 - Fabbricazione di vetrerie per laboratori, per uso igienico, per farmacia C.23.19.20 - Lavorazione di vetro a mano e a soffio artistico C.23.19.90 - Fabbricazione di altri prodotti in vetro (inclusa la vetreria tecnica)
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	6.3.2.2.1 - Soffiatori e modellatori del vetro

### ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA

1. Organizzare l'ambiente di lavoro sotto l'aspetto operativo, consentendo quindi la razionalizzazione delle operazioni che devono essere svolte, e quello normativo, riducendo così il rischio di incidenti (728)
2. Realizzare interventi di pulizia degli stampi e/o di piccole correzioni su di essi al fine di rimuovere o correggere i difetti che impedirebbero il raggiungimento degli standard qualitativi stabiliti dall'azienda (755)
3. Revisionare gli stampi per il vetro individuando eventuali difetti dovuti all'uso o la presenza di residui di produzione, che possono portare a difetti di varia entità nel prodotto finito, impedendo il rispetto degli standard qualitativi della produzione (771)

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Organizzare l'ambiente di lavoro sotto l'aspetto operativo, consentendo quindi la razionalizzazione delle operazioni che devono essere svolte, e quello normativo, riducendo così il rischio di incidenti</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Organizzazione dell'ambiente di lavoro
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni per organizzare l'ambiente di lavoro sotto l'aspetto operativo.
<b>Indicatori</b>	Individuare le caratteristiche chimicofisiche dei materiali detergenti al fine di evitare reazioni pericolose dovute a modalità di stoccaggio non idonee.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Comunicare con l'amministrazione per garantire l'approvvigionamento di materiali, utensili e macchinari</li><li>2. Curare la gestione della documentazione tecnica di riferimento delle macchine pulitrici, degli utensili e dei materiali chimici usati per la pulizia</li><li>3. Organizzare il proprio lavoro predisponendo i materiali e gli strumenti</li><li>4. Smaltire i residui delle operazioni di pulizia e manutenzione nel rispetto delle norme vigenti</li><li>5. Stoccare i materiali chimici potenzialmente pericolosi nel rispetto delle norme di legge e della documentazione tecnica allegata</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Documentazione tecnica di riferimento delle macchine pulitrici al fine di ottimizzarne il collocamento in base alla posizione degli impianti idraulici ed elettrici</li><li>2. Elementi di chimica di base al fine di comprendere la composizione dei materiali detergenti e le loro reazioni</li><li>3. Norme di legge su antincendio e sicurezza sul luogo di lavoro, con particolare riferimento all'uso e allo stoccaggio di materiali ed attrezzature, al fine di garantire la sicurezza del personale e ridurre il rischio di incidenti</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Realizzare interventi di pulizia degli stampi e/o di piccole correzioni su di essi al fine di rimuovere o correggere i difetti che impedirebbero il raggiungimento degli standard qualitativi stabiliti dall'azienda</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Realizzazione interventi di manutenzione
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni per realizzare interventi di pulizia degli stampi e/o di piccole correzioni su di essi.
<b>Indicatori</b>	Realizzare correttamente le fasi esecutive degli interventi, sia che mirino alla detergenza dello stampo, sia che si tratti di operazioni correttive tramite fresatura, spazzolatura, saldatura o altro.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Acquisire informazioni e dati provenienti dalle figure professionali correlate per poter impostare gli interventi di manutenzione necessari</li><li>2. Impostare una corretta metodologia d'intervento dopo aver elaborato le informazioni derivanti dalle figure professionali correlate, come le segnalazioni da parte del tecnico addetto alla selezione dei prodotti finiti, o le nozioni progettuali relative al singolo stampo fornite dal tecnico sviluppo stampi per vetro</li><li>3. Scegliere gli utensili e/o le attrezzature di volta in volta più adatti, in relazione al tipo di intervento</li><li>4. Verificare i risultati dell'intervento per stabilire l'esito della manutenzione e, nel caso questo sia positivo, per il reinserimento dello stampo nel processo produttivo</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Caratteristiche e funzionamento degli utensili/attrezzature al fine di permetterne il corretto impiego nella fase esecutiva</li><li>2. Caratteristiche e modi d'impiego dei materiali al fine di scegliere quelli più idonei in ogni fase dell'intervento</li><li>3. Elementi di chimica di base per gestire in sicurezza materiali detergenti potenzialmente pericolosi</li><li>4. Procedure pratiche esecutive al fine di realizzare gli interventi a regola d'arte</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Revisionare gli stampi per il vetro individuando eventuali difetti dovuti all'uso o la presenza di residui di produzione, che possono portare a difetti di varia entità nel prodotto finito, impedendo il rispetto degli standard qualitativi della produzione</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Revisione stampi per vetro
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni per revisionare gli stampi per il vetro individuando eventuali difetti dovuti all'uso o la presenza di residui di produzione.
<b>Indicatori</b>	Individuare gli standard qualitativi stabiliti dall'azienda, calibrando in base ad essi la necessità di interventi di manutenzione.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Analizzare le caratteristiche degli stampi in rapporto ai prodotti finiti</li><li>2. Coordinare il proprio lavoro con le figure professionali interagenti quali il tecnico che ha sviluppato lo stampo e il responsabile della produzione</li><li>3. Elaborare dati e conoscenze derivanti da figure professionali affini, soprattutto riguardo ai processi ed ai materiali usati con gli stampi</li><li>4. Riconoscere le caratteristiche dei prodotti finiti in base agli standard qualitativi</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Caratteristiche morfologiche degli stampi in relazione agli standard qualitativi dei prodotti finiti al fine di individuare imperfezioni e programmare gli interventi di pulizia e/o correzione</li><li>2. Caratteristiche fisiche del vetro, soprattutto in rapporto agli spessori, per giudicare l'effettiva recuperabilità di alcuni oggetti</li><li>3. Standard qualitativi stabiliti dall'azienda al fine di avere ben chiari i parametri che devono essere rispettati</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	