

REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

| QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE | |
|---|--|
| Denominazione qualificazione | Operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli |
| Livello EQF | 3 |
| Settore Economico Professionale | SEP 03 - Legno e arredo |
| Area di Attività | ADA.03.01.01 - Selezione e stoccaggio dei lotti ADA.03.01.02 - Prima lavorazione del legno ADA.03.01.03 - Realizzazione dei primi trattamenti per la produzione di semilavorati ADA.03.01.04 - Fabbricazione dei pannelli di truciolare ADA.03.01.05 - Fabbricazione di pannelli di compensato ADA.03.01.06 - Fabbricazione di pannelli di fibra (MDF) ADA.03.01.07 - Fabbricazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati |
| Processo | Prima lavorazione del legno e produzione di manufatti per l'edilizia |
| Sequenza di processo | Prima trasformazione del legno Seconda trasformazione del legno e produzione di pannelli |
| Descrizione sintetica della qualificazione | L'operatore alla trasformazione del legno e alla produzione di pannelli presidia il processo di lavorazione e trasformazione del legname grezzo in tavolame, listelli, piallacci e pannelli a base di legno. Si occupa delle prime lavorazioni del tronco (taglio, scortecciatura, piallatura, refilatura, ecc.) nonché delle lavorazioni per la fabbricazione di pannelli in tranciato, truciolato, compensato, fibra, listellari, tamburati, impiallicciati, ecc. attraverso l'utilizzo di utensili e macchinari a controllo manuale o numerico di cui ne cura la manutenzione ordinaria e l'approntamento; può occuparsi anche della movimentazione e dello stoccaggio del legname. Opera prevalentemente con contratto di lavoro dipendente presso segherie e altre industrie del legno di piccole, medie e grandi dimensioni. |
| Referenziazione ATECO 2007 | C.16.10.00 - Taglio e piallatura del legno C.16.21.00 - Fabbricazione di fogli da impiallacciatura e di pannelli a base di legno C.16.23.20 - Fabbricazione di altri elementi in legno e di falegnameria per l'edilizia |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | 6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno 7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno |
| ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA | |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno (724) 2. Produzione di tavolame, listelli e piallacci (742) 3. Realizzazione di pannelli in compensato (766) 4. Realizzazione di pannelli in fibra di legno (767) 5. Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato (768) 6. Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati (769) | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1

| | |
|---|---|
| Denominazione unità di competenza | Movimentazione e stoccaggio di legname e manufatti in legno |
| Livello EQF | 2 |
| Descrizione della performance da osservare | Legname e manufatti in legno correttamente movimentati e stoccati |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Curare la manutenzione ed effettuare le verifiche giornaliere e periodiche dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo 2. Curare la messa a riposo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo 3. Pianificare le operazioni di utilizzo dei carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo 4. Provvedere allo stoccaggio ed allo smaltimento dei rifiuti industriali 5. Utilizzare, movimentare e posizionare i carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo 6. Provvedere alla sistemazione e conservazione del legname e dei manufatti in legno secondo i piani di stoccaggio e gli ordini dei clienti 7. Utilizzare le attrezzature manuali per la sistemazione e movimentazione del legname e dei manufatti in legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aspetti tecnici inerenti la conduzione di carrelli elevatori semoventi con conducente a bordo (utilizzo, controlli pre-utilizzo, procedure di salvataggio ecc.) 2. Normativa in materia di igiene e sicurezza del lavoro con particolare attenzione ai lavori in quota a all'uso di attrezzature 3. Normative e tecniche per lo smaltimento dei rifiuti industriali 4. Attrezzature manuali per la movimentazione del legname e dei manufatti in legno 5. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 6. Tipologie e caratteristiche del legno 7. Operazioni di manutenzione periodica dei carrelli elevatori semoventi |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.1 - Stagionatori ed operai specializzati del primo trattamento del legno 6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno 6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria 6.5.2.2.2 - Falegnami 7.2.4.1.0 - Addetti a macchinari per la produzione in serie di mobili e di articoli in legno 7.2.7.5.0 - Assemblatori in serie di articoli in legno e in materiali assimilati 7.4.4.4.0 - Conduttori di carrelli elevatori</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2

| | |
|---|--|
| Denominazione unità di competenza | Produzione di tavolame, listelli e piallacci |
| Livello EQF | 3 |
| Descrizione della performance da osservare | Tavolame, listelli e piallacci prodotti correttamente e in sicurezza |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili 2. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità 3. Controllare le caratteristiche e le qualità del legno dei tronchi in arrivo dall'abbattimento 4. Formare le travi lamellari ed i listelli mediante assemblaggio e incollaggio a pressione delle assicelle (lamelle) ottenute col taglio longitudinale del tronco 5. Predisporre i fogli per l'essiccazione naturale o artificiale 6. Utilizzare la macchina sfogliatrice o la trancia per ottenere fogli o piallacci delle dimensioni e dello spessore richiesto 7. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la piallatura e refilatura del tronco 8. Utilizzare utensili e macchinari a controllo manuale o a cn per la scortecciatura e taglio (squadatura e sezionatura) del tronco 9. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 2. Macchinari e utensili per il taglio dei tronchi (squadatrice, sega a carrello, a nastro o circolare, pialla, cippatore, ecc.) 3. Macchinari e utensili per la produzione di tavolame e listelli (sfogliatrice, trancia, cippatore, refilatrice, pialla, ecc.) 4. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo 5. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno 6. Processi e tecniche di produzione di tavolame, listelli e piallacci 7. Tipologie e caratteristiche del legno 8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.1 - Stagionatori ed operai specializzati del primo trattamento del legno</p> <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3

| | |
|---|--|
| Denominazione unità di competenza | Realizzazione di pannelli in compensato |
| Livello EQF | 3 |
| Descrizione della performance da osservare | Pannelli in compensato correttamente realizzati |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le colle o resine termoindurenti alle facce degli sfogliati o dei tranciati e sovrapporli 2. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili 3. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità 4. Predisporre i materiali (collanti e additivi) e le macchine richieste dalla lavorazione 5. Selezionare i fogli (strati) adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare 6. Sovrapporre ed incollare un ulteriore foglio di plastica laminata per i pannelli in compensato laminato 7. 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 8. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione 9. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli 2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo 4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno 5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica 6. Tecnologia e modalità di uso della pressa a caldo 7. Tipologie e caratteristiche del legno 8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno 9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.4

| | |
|---|---|
| Denominazione unità di competenza | Realizzazione di pannelli in fibra di legno |
| Livello EQF | 3 |
| Descrizione della performance da osservare | Pannelli in fibra di legno correttamente realizzati |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili 2. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità 3. Effettuare la defibratura delle scaglie di legno con vapore ad alta pressione 4. Eseguire l'impregnatura delle fibre e - a seconda dell'impregnate utilizzato - la successiva pressatura oppure la formatura in stampi 5. Provvedere al lavaggio, al trattamento e all'essiccazione delle scaglie sfibrate 6. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione 7. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 2. Impregnati e additivi per la formazione dei pannelli in fibra 3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo 4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno 5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica 6. Tecnologia e modalità di uso degli stampi e della pressatrice 7. Tipologie e caratteristiche del legno 8. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno 9. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.5

| | |
|---|--|
| Denominazione unità di competenza | Realizzazione di pannelli in tranciato o truciolato |
| Livello EQF | 3 |
| Descrizione della performance da osservare | Pannelli in tranciato o truciolato correttamente realizzati |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili 2. Attivare e monitorare il corretto funzionamento dell'impianto di cippatura per la sminuzzatura degli scarti di lavorazione 3. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità 4. Utilizzare le macchine incollatrici e le presse manuali o automatiche per la pressatura a caldo dei trucioli 5. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione 6. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 2. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo 3. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno 4. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica 5. Tecnologia e modalità di uso delle macchine cippatrici, delle incollatrici e delle presse 6. Tipologie e caratteristiche del legno 7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno 8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.6

| | |
|---|--|
| Denominazione unità di competenza | Realizzazione di pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati |
| Livello EQF | 3 |
| Descrizione della performance da osservare | Pannelli listellari, tamburati ed impiallicciati correttamente realizzati |
| Descrizione breve | |
| Abilità | <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le procedure di manutenzione ordinaria di macchine ed utensili 2. Comprendere le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità 3. Selezionare ed approntare i listelli in legno massello ed i fogli di compensato o piallaccio adatti alla destinazione d'uso dei pannelli da fabbricare 4. Sistemare i listelli accostati (pannelli listellari) o disposti a cornice fra due fogli di compensato (pannelli tamburati) con eventuale sovrapposizione di piallacci (pannelli impiallicciati) 5. 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 6. Verificare caratteristiche e dimensioni del materiale in uscita secondo quanto previsto dai cicli di lavorazione 7. Monitorare i parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Conoscenze | <ol style="list-style-type: none"> 1. Collanti, resine e additivi per la fabbricazione di pannelli 2. Impatto ambientale del trattamento e impiego del legno e relativa normativa 3. Principali riferimenti legislativi e normativi per le lavorazioni del settore legno e arredo 4. Procedure di manutenzione ordinaria di utensili e macchine per la lavorazione del legno 5. Processi e cicli di lavoro della lavorazione grafica 6. Tipologie e caratteristiche del legno 7. Tipologie e caratteristiche di pannelli a base di legno 8. Meccanismi e parametri di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la trasformazione del legno |
| Referenziazione ISTAT CP2011 | <p>6.5.2.1.2 - Curvatori, sagomatori ed operai specializzati della prima lavorazione del legno</p> <p>6.5.2.2.1 - Attrezzisti di falegnameria</p> <p>7.1.4.1.0 - Conduttori di impianti per la fabbricazione in serie di pannelli in legno</p> |
| Risultati attesi | |
| Attività | |