

**Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia**

Direzione centrale lavoro, formazione, istruzione e famiglia

Servizio formazione

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

REPERTORIO   
DELLE QUALIFICAZIONI REGIONALI

Repertorio del settore economico-professionale

CARTA E CARTOTECNICA

Processi di lavoro inclusi

* PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI IN CARTA

Sommario

[INTRODUZIONE 3](#_Toc31276781)

[ARTICOLAZIONE DEL REPERTORIO 4](#_Toc31276782)

[Parte 1 PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI DI CARTA 9](#_Toc31276783)

[Sezione 1.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA) 10](#_Toc31276784)

[Sezione 1.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR) 14](#_Toc31276785)

[Sezione 1.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA 17](#_Toc31276786)

[Sezione 1.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST) 18](#_Toc31276787)

INTRODUZIONE

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

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

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

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

ARTICOLAZIONE DEL REPERTORIO

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



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

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



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

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

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

Aree di attività (ADA)

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



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

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

Nello schema sottostante è illustrato il format descrittivo delle ADA.



Qualificatori professionali regionali (QPR)

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

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

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

In particolare:

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



Matrice di correlazione QPR-ADA

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



Schede delle situazioni tipo (SST)

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

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

Nello schema sottostante è illustrato il format descrittivo delle SST.



Le SST sono caratterizzate dai seguenti elementi:

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

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

Acquisizione completa di una competenza

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

Repertorio dei profili professionali

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

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



Parte 1   
PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI DI CARTA

Sezione 1.1 - AREE DI ATTIVITÀ (ADA)

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

Elenco delle ADA

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

PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI DI CARTA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
|  |  | | |  |
|  |  |  |  |  |
|  | PRODUZIONE DELLA CARTA E DEL CARTONE | | |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  | 10.23.52 | Analisi preliminari delle materie prime e monitoraggio e valutazione della carta prodotta |  |
|  |  | 10.23.55 | Preparazione di paste (fibre) per carta e cartone |  |
|  |  | 10.23.58 | Produzione di carta e cartone da avviare a successive lavorazioni |  |
|  |  | 10.23.60 | Successive lavorazioni della carta: patinatura e calandratura |  |
|  |  |  |  |  |
|  | PRODUZIONE DI ARTICOLI DI CARTA | | |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  | 10.24.63 | Trattamenti della carta e del cartone e produzione di articoli semplici |  |
|  |  | 10.24.65 | Produzione di articoli in cartapesta |  |
|  |  | 10.24.66 | Progettazione cartotecnica |  |
|  |  | 10.24.67 | Produzione di articoli in carta, cartone e packaging |  |

Descrizione delle ADA

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.23.52 | | | ANALISI PRELIMINARI DELLE MATERIE PRIME E MONITORAGGIO E VALUTAZIONE DELLA CARTA PRODOTTA | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione della carta e del cartone | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Realizzazione di analisi delle materie prime (pasta-carta, sostanze di carica e collanti, additivi) * Realizzazione di esami chimico-fisici di campioni di carta prodotta (peso, ruvidità, spessore, resistenza allo strappo, stampabilità, rigidità, opacità, collatura scoppio, grado di bianco, resistenza punti metallici, porosità) * Classificazione e controllo qualitativo della carta da macero in ingresso * Gestione dei protesti e delle non conformità rispetto a campioni inviati dal cliente | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.23.55 | | | PREPARAZIONE DI PASTE (FIBRE) PER CARTA E CARTONE | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione della carta e del cartone | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Preparazione delle "ricette" per la produzione di paste * Epurazione del materiale cartaceo da riciclo, separazione materiali indesiderati e disinchiostratura * Preparazione delle fibre vegetali (scortecciamento e/o taglio in chips del legno e sfibramento) * Esecuzione di attività di lisciviazione, imbianchimento e dissoluzione * Conduzione degli impianti monitorando quantità e qualità degli ingredienti in base ai vari tipi di impasto | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.23.58 | | | PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE DA AVVIARE A SUCCESSIVE LAVORAZIONI | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione della carta e del cartone | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Impostazione e settaggio dell'impianto (es. parametri di velocità di produzione, scorrimento dei materiali, trattamenti superficiali), a seconda della tipologia di carta da realizzare * Conduzione degli impianti (cassa d’afflusso, tela formatrice, sezione presse, sezione seccherie, calandratura e arrotolatura in bobine semilavorate) per la fabbricazione di carta e cartone * Modifica dei parametri di lavorazione informatizzati in base alle caratteristiche del prodotto finito * Monitoraggio in continuo dei parametri di lavorazione (umidità, grammatura, materie di carica, spessore, grado di bianco, ecc) * Esecuzione delle operazioni di taglio della carta | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.23.60 | | | SUCCESSIVE LAVORAZIONI DELLA CARTA: PATINATURA E CALANDRATURA | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione della carta e del cartone | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Svolgimento in macchina della bobina/foglio di carta o cartone * Trattamenti superficiali chimico-fisici del foglio prodotto in macchina con leganti e materie di carica * Realizzazione delle fasi di asciugatura * Esecuzione delle operazioni di calandratura * Esecuzione delle operazioni di ribobinatura della carta trattata * Esecuzione delle operazioni di taglio della carta | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.24.63 | | | TRATTAMENTI DELLA CARTA E DEL CARTONE E PRODUZIONE DI ARTICOLI SEMPLICI | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione di articoli di carta | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Impostazione dei parametri di lavorazione per le diverse lavorazioni della carta e del cartone * Impostazione operativa dei processi di alimentazione dell’impianto (mediante ad es. bobine di carta, fogli, avvolgitori, ..) * Esecuzione delle fasi di montaggio dei clichè e carico dei colori di stampa * Impostazione delle taglierine simplex e duplex (trasformazione dei rotoli in risme o altri formati) * Conduzione e controllo dell'impianto per la realizzazione delle fasi di lavorazione, taglio e raccolta del prodotto finito | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.24.65 | | | PRODUZIONE DI ARTICOLI IN CARTAPESTA | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione di articoli di carta | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Realizzazione di un disegno con forma e dimensioni del prodotto da realizzare * Realizzazione dello stampo (gesso, legno, argilla, gelatina, zolfo, metallo sbalzato, metallo fuso, vetro... ) * Effettuazione della bollitura della carta e del cartone * Realizzazione della fase di macerazione di carta e cartone * Realizzazione della fase di "strizzatura" di carta e cartone * Preparazione della composizione del collante * Realizzazione dell'impasto di cartapesta * Modellazione del prodotto in cartapesta * Asciugatura del prodotto in cartapesta * Realizzazione della decorazione del prodotto in cartapesta * Realizzazione della ceratura e della lucidatura del prodotto in cartapesta | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.24.66 | | | PROGETTAZIONE CARTOTECNICA | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione di articoli di carta | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Analisi dei fabbisogni del cliente o del mercato e proposta di soluzioni e prototipi * Cura del design e individuazione delle caratteristiche dei materiali da utilizzare e delle dimensioni di prodotto * Analisi di fattibilità di proposte di packaging (confezioni per alimenti, espositori, sagome delle etichette, imballaggi,…) * Valutazione delle caratteristiche fisiche di prodotto (capienza, resistenza, trasportabilità,…) * Valutazione dell'efficacia estetica del prodotto (colori, valorizzazione grafica per l'inscatolamento e l'esposizione) * Valutazione ecocompatibile del prodotto | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ADA.10.24.67 | | | PRODUZIONE DI ARTICOLI IN CARTA, CARTONE E PACKAGING | |
| Riferimenti relativi all'analisi di processo | | | | |
|  | | | | |
| Settore economico-produttivo: | | | | Carta e cartotecnica |
| Processo: | | Produzione di carta e articoli di carta | | |
| Sequenza: | | Produzione di articoli di carta | | |
|  |  | | | |
| Attività di lavoro costituenti | | | | |
|  | | | | |
| * Impostazione operativa dei processi dell’impianto * Impostazione dei parametri di lavorazione sulla base delle indicazioni di commessa o per lavorazioni standard * Conduzione e controllo dell'impianto per la realizzazione delle varie fasi di lavorazione (stampa, nobilitazione, fustellatura, cordonatura, incollatura, piegatura, cucitura, pareggiatura) * Conduzione dell'impianto per la realizzazione delle fasi di impilamento e confezionamento | | | | |

Sezione 1.2 - QUALIFICATORI PROFESSIONALI REGIONALI (QPR)

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

Elenco e codifica dei QPR

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

PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI DI CARTA

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | EQF |  |
|  | QPR-CAR-01 | PREPARAZIONE DI CELLULOSA PER LA PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE | 3 |  |
|  | QPR-CAR-02 | PREPARAZIONE IMPASTI | 3 |  |
|  | QPR-CAR-03 | PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE | 3 |  |
|  | QPR-CAR-04 | TRATTAMENTO ED ALLESTIMENTO DELLA CARTA | 3 |  |

Schede descrittive dei QPR

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **PREPARAZIONE DI CELLULOSA PER LA PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE** | | | | |
| Codice: | **QPR-CAR-01** | Livello: | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* | | | | |
| Sulla base della “mezza pasta” che si vuole ottenere, preparare le materie prime necessarie alla produzione della cellulosa e condurre gli impianti utilizzati monitorando le qualità degli ingredienti e la qualità del prodotto nelle diverse fasi lavorative. | | | | |
| *Conoscenze* | | | *Abilità* | |
| * Tipologie di legno per la produzione di cellulosa * Impurità delle materie prime * Fase di scortecciamento * Trattamenti per la sfibratura del legno * Il taglio e lo sminuzzamento del legno * Trattamenti chimici per la produzione di cellulosa * Fibre di legno * Anomalie di processo * Disposizioni di sicurezza * Aspetti di antiinquinamento | | | * Individuare e selezionare le materie prime per la produzione di cellulosa * Gestire scarti di lavorazione e delle impurità * Effettuare le fasi di scortecciamento e taglio in chips del legno * Eseguire la sfibratura e trattamenti meccanici connessi * Eseguire i trattamenti chimici delle mezze paste * Gestire correttamente gli aspetti di antiinquinamento e di sicurezza sul lavoro * Controllare il processo di produzione della cellulosa * Gestire il recupero delle anomalie di processo | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **PREPARAZIONE IMPASTI** | | | | |
| Codice: | **QPR-CAR-02** | Livello: | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* | | | | |
| Sulla base della materia prima in ingresso, preparare l’impasto e condurre gli impianti utilizzati monitorando le qualità degli ingredienti e la qualità del prodotto nelle diverse fasi lavorative. | | | | |
| *Conoscenze* | | | *Abilità* | |
| * Tipologie di ricette di impasti per la produzione della carta * Parametri di preparazione impasti * Controlli e campionamenti * Lavorazioni di spappolatura * Lavorazioni di epurazione * Correttivi da adottare * Lavorazioni di raffinazione * Problematiche di scollamento * Lavorazioni in macchina continua * Sicurezza sul lavoro | | | * Gestire le fasi di caricamento dell’impasto per la produzione di carta e cartone * Effettuare i controlli visivi e strumentali * Gestire le fasi di spappolatura * Gestire le fasi di epurazione * Gestire le fasi di raffinazione * Gestire le problematiche dello scollamento * Controllare i parametri di lavorazione sulla linea di produzione della carta * Attuare le normative di sicurezza di settore | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE** | | | | |
| Codice: | **QPR-CAR-03** | Livello: | **EQF-3** | Versione 1 del 31/03/2018 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* | | | | |
| Sulla base del prodotto che si vuole ottenere, condurre gli impianti per la produzione della carta utilizzati monitorando i parametri ed effettuando i relativi controlli nelle diverse fasi lavorative. | | | | |
| *Conoscenze* | | | *Abilità* | |
| * Fasi di epurazione * Parametri dell’impasto: pressione, densità, grado di pulizia * Dosaggi delle additivazioni * Formazione dell’impasto e relativi parametri * Presse e feltri nella linea di produzione * Rampa di asciugamento * Problematiche durante la disidratazione * Trattamenti superficiali * Controlli della bobina madre * Tecniche di sicurezza sul lavoro | | | * Gestire le fasi di epurazione ed additivazione * Valutare interventi correttivi da effettuare sui dosaggi * Controllare la formazione dell’impasto monitorando i parametri fondamentali * Gestire le fasi di disidratazione * Agire correttamente sui macchinari della linea * Controllare e monitorare la curva di asciugamento * Effettuare i trattamenti superficiali in linea * Controllare la planarità del foglio in bobina finale compresi i difetti in testa * Attuare le procedure di sicurezza nella gestione del processo | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TRATTAMENTO ED ALLESTIMENTO DELLA CARTA** | | | | |
| Codice: | **QPR-CAR-04** | Livello: | **EQF-3** | Versione 1 del 26/04/2019 |
| *Descrizione del qualificatore professionale regionale* | | | | |
| Sulla base del prodotto che si vuole ottenere, condurre gli impianti relativi al trattamento ed all'allestimento della carta monitorando i parametri ed effettuando i relativi controlli nelle diverse fasi lavorative. | | | | |
| *Conoscenze* | | | *Abilità* | |
| * Procedure di sicurezza e primo soccorso * Tecniche di bagnatura dei rotoli di carta * Parametri e settaggi della bagnatura * Parametri e settaggi della calandratura * Analisi dei rotoli di carta durante la calandratura * Ricette e composizioni della patinatura della carta * Tipologie di arrotolatrici * Tecniche di taglio della carta in rotolo ed in formato * Settaggi e controlli durante la lavorazione dei rotoli di carta * Tecniche di confezionamento | | | * Applicare le procedure di sicurezza * Effettuare le analisi ed i controlli durante la fase di bagnatura della carta * Impostare i parametri della calandratura * Analizzare il rotolo calandrato apportando tutte correzioni durante le lavorazioni * Predisporre la patina della carta accertando le ricette previste * Applicare la patina sulla carta ed analizzare il rotolo patinato * Impostare i parametri dell’arrotolatrice * Effettuare i controlli nelle lavorazioni di taglio ed analizzare i rotoli finiti * Effettuare i controlli della macchina * Confezionare i rotoli e le forme di carta | |

Sezione 1.3 - MATRICE DI CORRELAZIONE QPR-ADA

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



Sezione 1.4 - SCHEDE DELLE SITUAZIONI TIPO (SST)

In questa sezione vengono riportate le schede delle situazioni tipo da utilizzarsi come riferimento nel processo di valutazione dei qualificatori professionali regionali descritti nella precedente sezione. Nella tabella seguente viene riportato l'elenco delle schede delle situazioni tipo presenti nel repertorio relativamente al processo di lavoro a cui si riferisce la presente parte. Nelle pagine successive sono descritte le schede finora sviluppate.

PRODUZIONE DI CARTA E ARTICOLI DI CARTA

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Codice | Titolo | | | Stato | | | |  |
|  | **SST-CAR-01** | PREPARAZIONE DI CELLULOSA PER LA PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE | | | |  |  |  |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-CAR-02** | PREPARAZIONE IMPASTI | | | |  |  |  |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-CAR-03** | PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE | | | |  |  |  |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **SST-CAR-04** | TRATTAMENTO ED ALLESTIMENTO DELLA CARTA | | | |  |  |  |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | Legenda: | | | | | |  |
|  |  |  |  | | | | | |  |
|  |  |  |  | = Scheda presente nel repertorio | | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | = Scheda in corso di elaborazione | | | | |  |
|  |  |  |  | | | | | |  |









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