
Guida metodica per la formazione in azienda Operatore/operatrice postpress

Secondo l'ordinanza sulla formazione
professionale di
base «operatore/operatrice postpress»
del 30 dicembre 2005 (Stato del 1 marzo 2012)

Indirizzo professionale **Legatura industriale**

Altre guide metodiche esistono per i seguenti
indirizzi professionali:
legatura artigianale
tecnologia della spedizione di prodotti stampati
allestimento di prodotti stampati

Sommario

Introduzione	3
Obiettivo e scopo	3
Istruzioni per i formatori	4
Tassonomia (livelli C)	5
Guida metodica per il primo anno di formazione	6
Guida metodica per il secondo anno di formazione	9
Guida metodica per il terzo anno di formazione	13
Guida metodica per il quarto anno di formazione	15
Programma di formazione per i lavori pratici nell'azienda	16
Guida per l'istruzione alle macchine	18
Rapporto della formazione	19
Modello per protocollo d'esame	20
Esempio di protocollo d'esame	21
Lista «macchine a scelta»	25
Esempio Modulo d'iscrizione	31

Introduzione

Obiettivo e scopo della guida metodica

Obiettivo e scopo di questa guida metodica è di facilitare ai formatori nelle aziende l'istruzione nelle singole fasi di formazione e di permettere alla persona in formazione un'introduzione sistematica nella sua professione. La guida metodica indica le direttive per la formazione interna, in modo da garantire il raggiungimento degli obiettivi per ogni anno di formazione.

La guida metodica è consegnata alla persona in formazione e presentata in modo appropriato.

Il presente documento si basa sul piano di formazione parte A (allegato all'ordinanza sulla formazione professionale di base «operatore/operatrice postpress») che fornisce una panoramica generale sugli obiettivi di valutazione dei 4 indirizzi professionali nei 3 luoghi di formazione e viene presentato in forma semplificata e conforme agli indirizzi professionali.

I presenti documenti non contengono indicazioni di formazione dettagliate, ma lasciano consapevolmente al responsabile della formazione professionale un margine di apprezzamento, che permette di trasmettere le proprie conoscenze ed esperienze pratiche conformemente alla specificità aziendale.

👁 Nota

Gli obiettivi di valutazione trattati e trasmessi sono da applicare anche nei semestri successivi nell'ambito della formazione applicata ai vari processi di fabbricazione.

👁 Nota

A lato dei singoli obiettivi di valutazione si trovano delle caselle [] che, dopo esecuzione/trasmisione e spiegazione, permettono di indicarli come raggiunti/seguiti [].

Come basi per la formazione vigono illimitatamente:

- legge per la formazione professionale del 1° gennaio 2004
- ordinanza sulla legge per la formazione professionale del 1° gennaio 2004
- ordinanza sulla formazione professionale di base «operatore/operatrice postpress»
- piano di formazione A-D (allegato all'ordinanza sulla formazione) del 30 dicembre 2005 (Stato del 1 marzo 2012)
- programma quadro per l'insegnamento della cultura generale
- leggi cantonali sulla formazione professionale e relative ordinanze

Istruzioni per i formatori

La struttura della guida metodica

La guida metodica é suddivisa, secondo un concetto cronologico, in comparti semestrali. Gli obiettivi operativi e gli obiettivi di valutazione formulati per ogni semestre formano assieme ai rapporti di formazione un tutt'uno. Gli obiettivi di valutazione sono stati ripresi dal piano di formazione per l'ordinanza sulla formazione professionale di base «operatore/operatrice postpress», parte A, del 30 dicembre 2005 (Stato del 1 marzo 2012).

Strumento a sostegno della formazione in azienda

Questo serve in particolare al controllo della formazione. Le persone in formazione allestiscono una documentazione nella quale annotano regolarmente tutti i lavori essenziali, le capacità e le esperienze acquisite in azienda. Ogni quattro mesi i formatori controllano e firmano la documentazione e la discutono almeno una volta per semestre con la persona in formazione.

Lo strumento a sostegno della formazione in azienda ed i sussidi didattici dei corsi interaziendali, possono essere utilizzati durante la procedura di qualificazione come mezzi ausiliari nel settore di qualificazione «lavoro pratico».

Rapporto di formazione

Serve in particolare al controllo della formazione. I formatori allestiscono alla fine di ogni semestre un rapporto di formazione, basato sullo strumento a sostegno della formazione in azienda, che indica lo stato di formazione della persona in formazione. I risultati e le esperienze vengono discussi con questa: essa può formulare le sue osservazioni e constatazioni. Ogni rapporto deve venire firmato dal responsabile della formazione dell'azienda, dalla persona in formazione e, se del caso, dai suoi rappresentanti legali. Alla fine di ogni semestre i rapporti di formazione compilati e firmati, sono da trasmettere alle autorità competenti.

Procedura di qualificazione

Per lo svolgimento della procedura di qualificazione fanno stato le disposizioni contenute nell'ordinanza sulla formazione professionale di base «operatore/operatrice postpress» del 30 dicembre 2005 (Stato del 1 marzo 2012), come pure la parte D del relativo piano di formazione.

Scuola professionale (SP)

Mentre il formatore in azienda mostra alla persona in formazione in prevalenza come eseguire in pratica un lavoro, il docente di scuola professionale trasmette di regola le conoscenze teoriche di base. Durante il periodo di formazione, i contenuti del piano di formazione relativi all'azienda di formazione, alla scuola professionale ed ai corsi interaziendali, devono essere in sintonia e completarsi in modo sensato.

Nota

Gli obiettivi di valutazione formulati nella guida metodica che vengono anche trattati nell'ambito delle lezioni presso la scuola professionale, sono contrassegnati con [✓].

Corsi interaziendali (CIA)

I corsi hanno lo scopo di iniziare le persone in formazione alle tecniche fondamentali della professione e di prepararle a continuare l'istruzione nell'azienda. Le tecniche fondamentali apprese durante il corso sono esercitate, rafforzate e approfondite durante l'attività nell'azienda di formazione.

Per i corsi interaziendali fanno stato le disposizioni contenute nell'ordinanza sulla formazione professionale di base «operatore/operatrice postpress» del 30 dicembre 2005 (Stato del 1 marzo 2012), come pure la parte C del relativo piano di formazione.

Nota

Gli obiettivi di valutazione formulati nella guida metodica che vengono anche trattati nell'ambito dei corsi interaziendali, sono contrassegnati con [✓].

Tassonomia (livelli C)

C 1 [Sapere]

Operatori/operatrici postpress ripetono quello che hanno imparato a memoria. Esempio: «operatori/operatrici postpress sanno citare diversi principi di taglio».

C 2 [Capire]

Operatori/operatrici postpress hanno capito ciò che hanno appreso. Esempio: «operatori/operatrici postpress sanno spiegare le applicazioni e l'utilizzo di sistemi di imballaggio». Non è sufficiente apprendere a memoria, la materia deve essere capita.

C 3 [Applicare]

Operatori/operatrici postpress applicano praticamente quanto ha appreso ad una nuova situazione. Esempio: «operatori/operatrici postpress sono in grado di regolare ed utilizzare macchine per il taglio e la fustellatura del blocco».

Le nozioni apprese devono essere applicate alle diverse situazioni nella pratica professionale.

C 4 [Analizzare]

Operatori/operatrici postpress analizzano (senza preparazione precedente) un caso, una situazione complessa o un sistema e ne individuano le strutture ed i principi. Esempio: «operatori/operatrici postpress sono in grado di risolvere autonomamente dei problemi di comando».

C 5 [Sintetizzare]

Operatori/operatrici postpress vanno oltre l'analisi; dimostrano creatività o trovano delle soluzioni costruttive combinando delle conoscenze acquisite in diverse discipline. Esempio: «operatori/operatrici postpress sono in grado di concepire dei prodotti nell'ambito del loro indirizzo professionale». Tramite la combinazione di diversi fattori ed un'idea creativa nasce qualcosa di nuovo.

C 6 [Valutare]

Operatori/operatrici postpress forniscono un giudizio in merito ad una situazione di grande complessità. Motivano il loro giudizio con l'aiuto di criteri valutazione pre-stabiliti o elaborati autonomamente. Esempio: «operatori/operatrici postpress sono in grado di valutare autonomamente il prodotto e di imballarlo correttamente». Si tratta di formulare e motivare una propria opinione su di una materia complessa.

Nota

Per esplicitare il grado di importanza dei singoli obiettivi di valutazione elencati nella guida metodica, questi sono fiancheggiati dai relativi livelli di tassonomia (Tax).

1° anno di formazione

Possibilità di indicare i singoli obiettivi di valutazione come trattati (v. pag. 3)

Livello di tassonomia. (v. pag. 5)

Corsi interaziendali (v. pag. 4):
obiettivo di valutazione trattato anche in quest'ambito

Scuola professionale (v. pag. 4):
obiettivo di valutazione trattato anche in quest'ambito

v. piano di formazione parte A

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Calcolo professionale	<input type="checkbox"/>	3 Sviluppare dei calcoli semplici inerenti al loro orientamento	✓		1.1.2
	<input type="checkbox"/>	3 Eseguire calcoli di quantità, consumo e peso	✓		1.1.5
Tax					
Informatica	<input type="checkbox"/>	3 Applicare in pratica le basi della sicurezza dati	✓		1.3.9
	<input type="checkbox"/>	3 Adottare misure atte ad impedire la perdita di dati			1.3.16
	<input type="checkbox"/>	3 Salvare i dati in modo sistematico, strutturato e conforme al sistema			1.3.17
Tax					
Materiali	<input type="checkbox"/>	5 Applicare correttamente il senso di fabbricazione dei prodotti	✓	✓	1.6.5
	<input type="checkbox"/>	4 Descrivere i requisiti di qualità di carta e cartone e sono in grado di confrontarne i criteri di qualità	✓		1.6.10
	<input type="checkbox"/>	3 Smaltire ecologicamente gli adesivi	✓		1.6.18
	<input type="checkbox"/>	3 Immagazzinare conformemente i materiali	✓	✓	1.6.29
	<input type="checkbox"/>	3 Tenere in considerazione gli aspetti ecologici nell'utilizzo dei materiali	✓	✓	1.6.30
Tax					
Logistica	<input type="checkbox"/>	2 Descrivere l'applicazione delle possibilità di imballaggio e spedizione (consegne, complete, multiple e singole)	✓		1.7.1
	<input type="checkbox"/>	3 Condurre dei veicoli di immagazzinamento			1.7.7
Tax					
Prodotti	<input type="checkbox"/>	2 Descrivere i prodotti attinenti ad ogni indirizzo professionale	✓		1.8.1
Tax					
Assicurazione qualità / sicurezza sul lavoro	<input type="checkbox"/>	2 Spiegare le cause di incendi e illustrare le basi della prevenzione degli stessi	✓		1.10.1
	<input type="checkbox"/>	3 Rispettare le norme igieniche sul posto di lavoro	✓	✓	1.10.2
	<input type="checkbox"/>	3 Manipolare prodotti chimici e solventi conformemente alle prescrizioni	✓		1.10.3

1° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.	
Assicurazione qualità / sicurezza sul lavoro	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare le prescrizioni sulla sicurezza sul posto di lavoro e spiegare le loro funzioni	✓	✓	1.10.4
	<input type="checkbox"/>	3	Allestire un posto di lavoro secondo criteri ergonomici	✓	✓	1.10.5
			Tax	SP	CIA	
Taglio di fogli piani	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere le basi e le funzioni della taglierina	✓	✓	2.1.1
	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere i principi di taglio, gli utensili e le macchine, come pure gli apparecchi periferici	✓	✓	2.1.2
	<input type="checkbox"/>	2	Spiegare le funzioni degli elementi delle macchine e dei loro aggregati	✓	✓	2.1.3
	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere le possibilità di controllo e descriverne le funzioni sulla base di esempi	✓	✓	2.1.4
	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere i motivi che causano dei malfunzionamenti e spiegare la loro risoluzione	✓	✓	2.1.5
	<input type="checkbox"/>	2	Conoscono le modalità di impiego e le applicazioni di processi di taglio	✓	✓	2.1.6
	<input type="checkbox"/>	3	Preparare il posto di lavoro in modo corretto ed ergonomico	✓	✓	2.1.7
	<input type="checkbox"/>	3	Pareggiare i fogli		✓	2.1.8
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire dei lavori di taglio		✓	2.1.9
	<input type="checkbox"/>	5	Allestire dei programmi per dei lavori di taglio semplici	✓	✓	2.1.10
	<input type="checkbox"/>	3	Regolare correttamente la pressione	✓	✓	2.1.11
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire autonomamente la manutenzione quotidiana		✓	2.1.12
	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative alle diverse taglierine		✓	2.1.13
			Tax	SP	CIA	
Piega	<input type="checkbox"/>	3	Preparare il posto di lavoro in modo corretto ed ergonomico		✓	2.2.7
	<input type="checkbox"/>	3	Caricare i fogli		✓	2.2.8
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire dei lavori di piega		✓	2.2.9
	<input type="checkbox"/>	3	Programmare dei lavori di piega		✓	2.2.10
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire la manutenzione		✓	2.2.11
	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative alle diverse piegatrici		✓	2.2.12
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire dei tagli rotativi		✓	2.2.13
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire cordonature e perforazioni rotative		✓	2.2.14

1° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Piegare	<input type="checkbox"/>	3	Piegare manualmente			2.2.16
		Tax		SP	CIA	
Raccogliere/riunire, inserire	<input type="checkbox"/>	3	Raccogliere ed inserire manualmente delle segnature			3.1.4
		Tax		SP	CIA	
Incollatura del blocco del libro	<input type="checkbox"/>	3	Incollare manualmente il blocco del libro			3.6.3
		Tax		SP	CIA	
Taglio e fustellatura sul blocco	<input type="checkbox"/>	3	Regolare ed utilizzare macchine ed apparecchi per il taglio e la fustellatura sul blocco			3.8.2
		Tax		SP	CIA	
Taglio del materiale	<input type="checkbox"/>	3	Scegliere e applicare correttamente diverse tecniche di taglio			4.1.3
		Tax		SP	CIA	
Sorveglianza della produzione	<input type="checkbox"/>	4	Identificare e risolvere interruzioni e problemi			5.7.3

2° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Disegno professionale	<input type="checkbox"/>	3 Utilizzare piani semplici per risolvere compiti inerenti alla pratica	✓	✓	1.2.3
	<input type="checkbox"/>	4 Distinguere tra differenti strutture di libri di forma semplice	✓	✓	1.2.9
Tax			SP	CIA	
Informatica	<input type="checkbox"/>	2 Descrivere la rete interna della loro azienda			1.3.13
	<input type="checkbox"/>	3 Proteggere i dati contro accessi non autorizzati			1.3.15
	<input type="checkbox"/>	3 Richiamare offline dati da un supporto			1.3.19
	<input type="checkbox"/>	3 Richiamare dati online da una rete informatica			1.3.20
Tax			SP	CIA	
Costruzione macchine e utensili	<input type="checkbox"/>	4 Distinguere gli elementi di base della costruzione di macchine	✓		1.5.2
	<input type="checkbox"/>	4 Determinare i sistemi di collegamento	✓		1.5.4
	<input type="checkbox"/>	4 Determinare la meccanica (elementi di trasmissione della forza, frizioni)	✓		1.5.6
	<input type="checkbox"/>	4 Determinare le funzioni dei sistemi idraulica e pneumatici	✓		1.5.8
	<input type="checkbox"/>	4 Determinare le funzioni delle tecniche di regolazione e comando	✓		1.5.10
	<input type="checkbox"/>	3 Impiegare, conformemente alla pratica, elementi di macchine del relativo indirizzo professionale	✓		1.5.13
	<input type="checkbox"/>	3 Utilizzare il catalogo dei pezzi di ricambio e le istruzioni d'uso	✓		1.5.17
	<input type="checkbox"/>	4 Rilevare i guasti e adottare le misure adeguate			1.5.18
Tax			SP	CIA	
Materiali	<input type="checkbox"/>	3 Stabilire il senso di fabbricazione di carta e cartone	✓	✓	1.6.4
	<input type="checkbox"/>	4 Determinare fibre cartacee e grammatura	✓	✓	1.6.6
	<input type="checkbox"/>	2 Spiegare l'impiego dei differenti tipi di carta e cartone	✓	✓	1.6.7
	<input type="checkbox"/>	2 Descrivere i requisiti di qualità degli adesivi	✓		1.6.11
	<input type="checkbox"/>	4 Descrivere i requisiti di qualità dei tessuti e sono in grado di confrontarne i criteri di qualità	✓		1.6.12
	<input type="checkbox"/>	4 Descrivere i requisiti di qualità dei materiali ausiliari e sono in grado di confrontarne i criteri di qualità	✓		1.6.13
	<input type="checkbox"/>	2 Descrivere le funzioni di materiali ausiliari rispetto ai lavori da eseguire	✓		1.6.14

2° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.	
Materiali	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere i differenti tipi di adesivi e di accertare sia vantaggi e svantaggi, come pure i campi di applicazione	✓		1.6.16
	<input type="checkbox"/>	3	Utilizzare i materiali per la rilegatura conformemente all'indirizzo professionale	✓	✓	1.6.23
	<input type="checkbox"/>	3	Applicare metodi di controllo	✓	✓	1.6.25
	<input type="checkbox"/>	4	Analizzare i risultati dei metodi di controllo	✓	✓	1.6.26
	Tax		SP	CIA		
Logistica	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere la logistica interna (flusso dei materiali, immagazzinamento, necessità di personale, costi)	✓		1.7.2
	Tax		SP	CIA		
Preparazione della produzione	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare le basi della preparazione alla produzione	✓		1.9.1
	<input type="checkbox"/>	2	Spiegare i diversi metodi per la preparazione della produzione e illustrare le differenze sulla base di esempi	✓		1.9.2
	<input type="checkbox"/>	3	Applicare praticamente i metodi per la preparazione della produzione	✓		1.9.3
	<input type="checkbox"/>	3	Valutare preventivamente il grado di occupazione riferito alla produzione	✓		1.9.4
	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare la struttura e la funzione di una struttura di produzione	✓		1.9.5
	<input type="checkbox"/>	3	Pianificare una produzione	✓		1.9.6
	<input type="checkbox"/>	3	Sviluppare scenari alternativi per la pianificazione della produzione	✓		1.9.7
	Tax		SP	CIA		
Assicurazione qualità / sicurezza sul lavoro	<input type="checkbox"/>	3	Rispettare gli standard (norme di qualità) del loro indirizzo professionale in modo ponderato e responsabile			1.10.8
	<input type="checkbox"/>	3	Applicare i provvedimenti atti a garantire il controllo della qualità nel campo di lavoro personale		✓	1.10.9
	Tax		SP	CIA		
Macchine a scelta (da determinare secondo macchine; il formulario va consegnato durante il 2° CIA)	<input type="checkbox"/>	3	Regolare ed utilizzare autonomamente le macchine a scelta			1.11.1
	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare la struttura ed il funzionamento delle macchine a scelta, come pure descriverne le parti principali			1.11.2

2° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.	
Macchine a scelta (da determinare secondo macchine; il formulario va consegnato durante il 2° CIA)	<input type="checkbox"/>	3	Assicurare autonomamente la manutenzione			1.11.3
	<input type="checkbox"/>	3	Sostituire attrezzi di taglio, fresatura, fustellatura ed altri attrezzi di lavorazione			1.11.4
	<input type="checkbox"/>	3	Eseguire riparazioni polimeccaniche semplici			1.11.7
	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative alle macchine a scelta			1.11.9
	<input type="checkbox"/>	3	Compiere il controllo finale e la pulizia dell'impianto			1.11.10
	<input type="checkbox"/>	3	Fabbricare manualmente gli articoli prodotti sulle macchine			1.11.11
		Tax		SP	CIA	
Taglio di fogli piani	<input type="checkbox"/>	3	Effettuare correttamente il cambio della lama			2.1.14
	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare i metodi di lavoro, i processi e le procedure di lavorazione nell'ambito del taglio			2.1.16
	Tax		SP	CIA		
Tipi di risguardie	<input type="checkbox"/>	2	Illustrare le basi dei diversi tipi di risguardie	✓	✓	2.3.1
	<input type="checkbox"/>	2	Descrivere i diversi tipi di risguardie servendosi di esempi	✓	✓	2.3.2
	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere i tipi di risguardie e di applicarli correttamente rispetto al prodotto	✓	✓	2.3.3
	Tax		SP	CIA		
Cordonare, perforare, fustellare	<input type="checkbox"/>	3	Scegliere tra varie tecniche di cordonatura e perforazione e applicarle conformemente al materiale		✓	2.4.2
	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative alle cordonatrici, perforatrici e fustellatrici		✓	2.4.6
	Tax		SP	CIA		
Forare	<input type="checkbox"/>	3	Utilizzare correttamente le foratrici e i loro attrezzi		✓	2.5.4
	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative alle foratrici		✓	2.5.8
	Tax		SP	CIA		
Cucitura con filo metallico	<input type="checkbox"/>	3	Regolare ed utilizzare macchine per la cucitura a filo metallico		✓	3.2.3
	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere tra diverse tecniche di cucitura ed applicarle correttamente		✓	3.2.4

2° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Cucitura con filo metallico	<input type="checkbox"/>	3 Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative ai sistemi di cucitura con filo metallico		✓	3.2.7
	Tax		SP	CIA	
Cucitura con filo tessile	<input type="checkbox"/>	3 Regolare ed utilizzare semplici macchine per la cucitura a filo tessile		✓	3.3.3
	<input type="checkbox"/>	3 Descrivere e applicare le prescrizioni di sicurezza relative ai sistemi di cucitura con filo tessile		✓	3.3.7
	Tax		SP	CIA	
Incollatura	<input type="checkbox"/>	4 Scegliere tra diverse tecniche di incollatura ed applicarle correttamente		✓	3.4.4
	Tax		SP	CIA	
Fabbricazione di copertine	<input type="checkbox"/>	3 Utilizzare correttamente i materiali delle copertine		✓	4.2.3
	Tax		SP	CIA	
Impressione a caldo	<input type="checkbox"/>	3 Eseguire delle impressioni a caldo manualmente		✓	4.3.4
	Tax		SP	CIA	
Imballaggio	<input type="checkbox"/>	6 Valutare autonomamente il prodotto e imballarlo correttamente			5.6.4
	<input type="checkbox"/>	3 Utilizzare le macchine e i loro aggregati			5.6.6
	<input type="checkbox"/>	3 Applicare le prescrizioni di sicurezza relative ai sistemi di imballaggio			5.6.8
	Tax		SP	CIA	
Cartonaggio	<input type="checkbox"/>	3 Utilizzare le diverse tecniche di cartonaggio		✓	6.1.4

3° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Informatica	<input type="checkbox"/>	3	Applicare i programmi utenti conformemente agli scopi	✓		1.3.11
		Tax		SP	CIA	
Materiali	<input type="checkbox"/>	3	Preparare gli adesivi in funzione di un utilizzo conforme al prodotto	✓	✓	1.6.19
		Tax		SP	CIA	
Prodotti	<input type="checkbox"/>	4	Attribuire i prodotti dell'indirizzo professionale «legatore industriale» alle diverse categorie	✓		1.8.2
		Tax		SP	CIA	
Assicurazione qualità / sicurezza sul lavoro	<input type="checkbox"/>	4	Analizzare i risultati del controllo di qualità		✓	1.10.10
		Tax		SP	CIA	
Macchine a scelta (da determinare secondo macchine; il formulario va consegnato durante il 2° CIA)	<input type="checkbox"/>	4	Analizzare la cause di guasti e individuare gli errori			1.11.5
	<input type="checkbox"/>	5	Appianare autonomamente problemi semplici di comando			1.11.6
	<input type="checkbox"/>	3	Garantire la sorveglianza della produzione			1.11.8
		Tax		SP	CIA	
Taglio di fogli piani	<input type="checkbox"/>	3	Adattare i programmi di taglio per i processi successivi			2.1.15
		Tax		SP	CIA	
Incollatura	<input type="checkbox"/>	3	Applicare le tecniche di incollatura		✓	3.4.3
		Tax		SP	CIA	
Incollatura del blocco del libro	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere tra diverse tecniche di incollatura del blocco del libro ed applicarle correttamente			3.6.4
		Tax		SP	CIA	
Taglio e fustellatura sul blocco	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere tra diverse tecniche di taglio e fustellatura sul blocco ed applicarle correttamente		✓	3.8.3
		Tax		SP	CIA	
Allestimento del blocco del libro	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere tra diverse tecniche di montaggio di elementi addizionali ed applicarle correttamente		✓	3.9.4

3° anno di formazione

Obiettivi operativi	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Obiettivi di valutazione	SP	CIA	Obiettivo di valutazione n.
Lavorazione del taglio	<input type="checkbox"/>	4	Scegliere tra diverse tecniche di lavorazione del taglio ed applicarle correttamente		✓	3.10.3
		Tax		SP	CIA	
Impressione a caldo	<input type="checkbox"/>	3	Descrivere e applicare le prescrizione di sicurezza relative alle macchine per l'impressione a caldo		✓	4.3.8
		Tax		SP	CIA	
Sorveglianza della produzione	<input type="checkbox"/>	3	Avviare la produzione			5.7.2
	<input type="checkbox"/>	3	Eeguire delle regolazioni di precisione			5.7.4
	<input type="checkbox"/>	3	Osservare i parametri di velocità predefiniti			5.7.5
	<input type="checkbox"/>	4	Sorvegliare la produzione			5.7.6
	<input type="checkbox"/>	4	Sorvegliare la fine della produzione			5.7.7
	<input type="checkbox"/>	3	Svolgere lavori di riordino			5.7.8
	<input type="checkbox"/>	3	Ultimare un'ordinazione			5.7.9

4° anno di formazione

Nel 4° anno di formazione gli obiettivi di studio dell'intera formazione sono da riprendere e approfondire in modo da raggiungere il lavoro autonomo. La conoscenza dei diversi svolgimenti di produzione, la responsabilità della qualità, la corretta metodologia di lavoro come la fiducia in se stessi, sono i punti forti della fase finale della formazione.

Programma di formazione per i lavori pratici nell'azienda

**Operatore postpress/operatrice postpress
Indirizzo professionale legatore industriale**

Nome dell'apprendista

Formatore

Inizio dell'apprendistato

Fine dell'apprendistato

Azienda formatrice

Settore di lavoro Fabbricazione di un prospetto	Durata della formazione in settimane/giorni							
	1° anno	Test	2° anno	Test	3° anno	Test	4° anno	Test
Reparto campionature								
Lavoro manuale								
Tagliare								
Piegare								
Incollare (fogli, cartoni)								
Messa assieme/assemblare								
Cucitura a filo vegetale								
Rabotatura/incollatura a caldo								
Refilo trilaterale								
Assemblaggio								
Legatura speciale								
Fustellare								
Fustellare le rubriche								
Forare								
Cucitura a filo metallico								
Imballare								
Indirizzare/spedizione								
Osservazioni								

Programma di formazione per i lavori pratici nell'azienda

Operatore postpress/operatrice postpress Indirizzo professionale legatore industriale

Nome dell'apprendista

Formatore

Inizio dell'apprendistato

Fine dell'apprendistato

Azienda formatrice

Settore di lavoro Fabbricazione di un libro	Durata della formazione in settimane/giorni							
	1° anno	Test	2° anno	Test	3° anno	Test	4° anno	Test
Reparto campionatura								
Lavoro manuale								
Tagliare								
Piegare								
Incollare risguardi e fogli								
Messa assieme/ Raccogliere								
Cucitura a filo vegetale								
Incollare il blocco del libro								
Refilo trilaterale								
Lavorazioni al blocco del libro								
Applicare la copertina								
Sovracoperta								
Imballare								
Refilo materiale								
Confezione copertina								
Goffratura								
Forare								
Cordonare								
Fustellare								
Fustella registri								
Osservazioni								

Indirizzo professionale legatore industriale

Apprendista _____

Collega diplomato _____

Formatore _____

Settore di formazione _____

Inizio dell'apprendistato _____

	Numero Esercizi					Tempo di prova		Eseguito	
						Giorni	Settim.	Data	Vis.
1. Assimilare, acclimatare									
2. Assistere alla preparazione									
3. Assistere alla preparazione e redigere una lista di controllo (secondo il modello)									
4. Esecuzione secondo lista di controllo con istruzioni									
5. Esecuzione secondo lista di controllo con supervisione									
6. Esecuzione indipendente con lista di controllo e richiesta di informazioni, messa in servizio solo dopo la supervisione del formatore									
7. Esecuzione indipendente. Messa in funzione dopo il controllo, poi dinuovo indipendente fino al "buono di esecuzione"									
8. Sempre indipendente fino al „buono di esecuzione“									
9. Come al punto 8., ma con determinazione della massima velocità di produzione e rilevazione e prestazione media									
10 Test, qualificazione									

Osservazioni _____

Fine dell'apprendistato, data _____

Rapporto della formazione di operatori postpress

Nome dell'apprendista _____

Formatore _____

Indirizzo professionale _____

Apprendistato dal _____

al _____

Azienda formatrice _____

	1° semestre			2° semestre			3° semestre			4° semestre			5° semestre			6° semestre			7° semestre			8° semestre		
	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente	buono	sufficiente	insufficiente
Comportamento personale	nei confronti dei colleghi																							
	affidabilità, puntualità																							
	aspetto esteriore, igiene																							
Comportamento sul lavoro	ordine sul posto di lavoro																							
	pratica con macchine e materiale																							
	indipendenza																							
	interesse nella formazione																							
competenze professionali	formulari di lavoro																							
	capacità di apprendimento																							
	procedimenti di lavoro																							
	qualità di lavoro																							
Osservazioni	prestazione di lavoro																							
Test intermedio svolto il _____																								
Firma: formatore _____																								
Firma: apprendista _____																								
Firma: rappresentante legale _____																								

Modello per protocollo d'esame per l'esame alle macchine

Indirizzo professionale legatore industriale							No. d'esame:							
							Macchina:							
							Tipo:							
Dopo l'allestimento devono essere messi a disposizione dell'esperto _____ esemplari per la supervisione							Esercizio no.							
							Inizio lavoro							
							Fine lavoro							
							Tempo a disposizione							
							Tempo impiegato							
							Quantità							
							- consegnata							
							- richiesta							
							- ottenuta							
							Velocità							
- possibile														
- raggiunta														
Materiale							Quant. aiuti							
Valutazione (indicare il comportamento relativo)							molto buono	buono	sufficiente	insufficiente	non classificabile	non eseguito	Nota	
Preparazione	1. Procedimento sistematico												Allestim.	
	2. Sicurezza												Procedim.	
	3. Qualità												Somma	
	4. Impressione generale												:2=Nota fin.	
Tiratura	5. Qualità												arrotondare a metà nota	
	6. Velocità													
	7. Tiratura raggiunta													
	8. Tempo impiegato													

Esempio di protocollo d'esame

Operatore postpress indirizzo professionale legatore industriale

Lavoro pratico		Tempo a disposizione
Pos. Brossura		
Ordine:		
Titolo		
Quantità		
Contenuto		
Copertina,frontespizio ecc.		
Metodo di cucitura/rilegatura		
Copertina		
Patelle		
Bordi		
Tasche		
Registro		
Materiale portato dal candidato:	Materiale messo a disposizione:	
Posizione	Osservazioni	Nota
Preparazione		
Lavorazioni per il blocco del libro		
Sovracoperta e copertina		
Finitura		
Totale note		
Diviso quantità delle note _____		
Nota finale arrotondata		

Esempio di protocollo per la fabbricazione di un modello

Indirizzo professionale legatore industriale

Lavoro pratico

Tempo a disposizione

Pos. Rilegatura in tutta carta, tessuto o carta laminata/lavorata

Ordine:		
Titolo		
Quantità		
Blocco del libro		
Risguardo		
Contenuto		
Metodo di rilegatura		
Dorso del blocco del libro		
Scrittura		
Capitelli		
Copertina		
Dorso del libro		
Materiale della copertina		
Angoli		
Pieghe		
Iscrizione dorso		
Iscrizione copertina		
Sovracoperta		
Materiale portato dal candidato:	Materiale messo a disposizione:	
Posizione	Osservazioni	Nota
Preparazione		
Lavorazioni al blocco del libro		
Sovracoperta e copertina		
Finitura		
Totale delle note		
Diviso quantità delle note _____		
Nota finale arrotondata		

Esempio di protocollo per la fabbricazione di un modello

Indirizzo professionale legatore industriale

Lavoro pratico

Tempo a disposizione

Pos. Rilegatura in tutta pelle o materiali di pergamena

Ordine:		
Titolo		
Quantità		
Blocco del libro		
Risguardo		
Contenuto (numero delle pagine)		
Metodo di cucitura/ rilegatura		
Dorso del blocco del libro		
Taglio		
Capitello		
Copertina		
Dorso del libro		
Materiale di copertina		
Angoli		
Iscrizione dorso		
Iscrizione copertina		
Materiale portato dal candidato:	Materiale messo a disposizione:	
Posizione	Osservazioni	Nota
Preparazione		
Lavorazioni al blocco del libro		
Sovracoperta e copertina		
Finitura		
Totale note		
Diviso quantità delle note _____		
Nota finale arrotondata		

Indirizzo professionale legatura industriale e allestimento di prodotti stampati

Posizione 3 Macchine a scelta

Sistemi di accavallatura/cucitura per lavorazione dei fogli

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
Accavallatrice/cucitrice 1500-8000 cicli/h	
Minimo 4 mettifogli	
Controllo spessore delle signature	
Controllo della segnatura mancante	
Cucitura	
Trimmer con fustellatura	
Uscita fogli/trasferimento fogli	12
	12
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Modulo di ripiegatura copertine	2
Inserimento di cartoline e campioni	3
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Cucitura punti omega	2
Taglio di divisione e taglio intermedio	3
Modulo di piega piccoli formati	2
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	27

La configurazione di base è costituita da:

Accavallatrice/cucitrice 9000-14000 cicli/h	
Minimo 6 mettifogli	
Controllo spessore delle signature	
Controllo della segnatura mancante	
Cucitura	
Trimmer con fustellatura	
Uscita fogli/trasferimento fogli	14
	14
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Modulo di ripiegatura copertine	2
Alimentazione tamburi/stecche	2
Inserimento cartoline e campioni	3
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Cucitura punti omega	2
Taglio di divisione e taglio intermedio	3
Modulo di piega piccoli formati	2
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	31

Sistemi di accavallatura/cucitura per lavorazione dei fogli

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
Accavallatrice/cucitrice 15000-24000 cicli/h	
Minimo 6 mettifogli	
Controllo spessore delle signature	
Controllo della segnatura mancante	
Cucitura	
Trimmer con fustellatura	
Uscita fogli/trasferimento fogli	16
	16
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Modulo di ripiegatura copertine	2
Alimentazione tamburi/stecche	2
Inserimento cartoline e campioni	3
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Cucitura punti omega	2
Taglio di divisione e taglio intermedio	3
Taglio rotativo	2
Modulo di piega piccoli formati	2
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	35

Sistema di cucitura

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
Mettifoglio fogli singoli con impilatore	
Controllo spessore dei fogli	
Sistema di cucitura	
Taglio frontale	5
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Cucitura punti omega	2
Taglio trilaterale	3
Taglio di divisione	3
Modulo di piega piccoli formati	2
Punti totali	13 risp. 15

La configurazione di base è costituita da:

Mettifoglio fogli singolo lineare	
Controllo spessore dei fogli	
Sistema di cucitura	
Taglio frontale	6
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Cucitura punti omega	2
Taglio trilaterale	3
Taglio di divisione	3
Modulo di piega piccoli formati	2
Punti totali	13 risp. 15

Sistemi di fresatura/incollatura per lavorazione dei fogli

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
--------------------------	----------------------------

La configurazione di base è costituita da:

Sistemi di fresatura/incollatura 1500–3500 cicli/h (Incollatura solo 4 punti)

Minimo 4 mettifogli (Mettifogli solo 2 punti)		
Controllo della segnatura mancante		
Modulo mettifoglio		
Stazione per la lavorazione del dorso		
Sistema di incollatura		
Mettifogli per copertine con sistema di cordonatura		
Modulo di pressatura		
Uscita con raffreddamento		
Trilaterale (Trilaterale solo 2 Punti)	8	8

Si possono raggiungere punti supplementari con:

Mettifoglio fogli singoli	2	
Sistema di applicazione adesivi PUR	2	
Riconoscimento ottico della segnatura	2	
Impilatore/Incrociatore	1	
Punti totali	15	

La configurazione di base è costituita da:

Sistemi di fresatura/incollatura 5000–8000 cicli/h

Minimo 12 mettifogli		
Controllo spessore del blocco		
Controllo della segnatura mancante		
Modulo mettifoglio		
Stazione per la lavorazione del dorso		
Semplice sistema di incollatura		
Mettifogli per copertine con sistema di cordonatura		
Modulo di pressatura		
Uscita con raffreddamento		
Trilaterale	10	10

Si possono raggiungere punti supplementari con:

Riconoscimento ottico della segnatura	2	
Mettifoglio fogli singoli	2	
Alimentazione tamburi/stecche	2	
Mettifoglio blocchi	1	
Mettifoglio risguardi	3	
Sistema di applicazione adesivi PUR	2	
Sistema di applicazione adesivi Two shot	2	
Modulo montaggio fettuccia	2	
Modulo di ripiegatura patelle della copertina	3	
Taglio rotativo per produzione in doppio	2	
Refilo frontale	4	
Impilatore/Incrociatore	1	
Punti totali	36	

Sistemi di fresatura/incollatura per lavorazione dei fogli

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
--------------------------	----------------------------

La configurazione di base è costituita da:

Sistemi di fresatura/incollatura 8500–12000 cicli/h

Minimo 12 mettifogli		
Controllo spessore del blocco		
Controllo della segnatura mancante		
Modulo mettifoglio		
Stazione per la lavorazione del dorso		
Semplice sistema di incollatura		
Mettifogli per copertine con sistema di cordonatura		
Modulo di pressatura		
Uscita con raffreddamento		
Trilaterale	12	12

Si possono raggiungere punti supplementari con:

Riconoscimento ottico della segnatura	2	
Mettifoglio fogli singoli	2	
Alimentazione tamburi/stecche	2	
Mettifoglio blocchi	1	
Inserimento cartoline e campioni	2	
Mettifoglio risguardi	3	
Sistema di applicazione adesivi PUR	2	
Sistema di applicazione adesivi Two shot	2	
Modulo montaggio fettuccia	2	
Modulo di ripiegatura patelle della copertina	3	
Taglio rotativo per produzione in doppio	2	
Refilo frontale	4	
Impilatore/Incrociatore	1	
Punti totali	40	

Sistemi a pettine metallico o plastico, macchina sing.

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
--------------------------	----------------------------

La configurazione di base è costituita da:

Modulo mettifoglio con stazione di fustella	4	
Fustellatura per sistemi di sospensione e presa	2	
Sistema a chiusura pettine	2	
Punti totali	8	

Sistemi a pettine metallico o plastico automatico

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
800–1500n cicli/h	
Modulo mettifoglio	
Fustellatrice	
Montaggio pettine	
Sistema a chiusura pettine	8
	8
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifoglio fogli singoli	2
Riconoscimento ottico del foglio	2
Mettifogli per copertine, tasche e fogli	2
Mettifoglio blocchi	1
Taglio del dorso per dorsi preincollati	2
Fustellatura per sistemi di sospensione e presa	2
Modulo per modellare i pettini metallici	3
Punti totali	22

La configurazione di base è costituita da:

3500–4000n cicli/h	
Modulo mettifoglio	
Fustellatrice	
Montaggio pettine	
Sistema a chiusura pettine	10
	10
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifoglio fogli singoli	2
Riconoscimento ottico del foglio	2
Mettifogli per copertine, tasche e fogli	2
Mettifoglio blocchi	1
Mettifoglio blocchi	2
Taglio del dorso per dorsi preincollati	2
Fustellatura per sistemi di sospensione e presa	2
Modulo per modellare i pettini metallici	3
Punti totali	26

Sistemi di imballaggio, indirizzare e di spedizione

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500–3500n cicli/h	
Caricamento prodotto principale	
Imballare/avvolgere	
Chiudere, uscita	4
	4
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifoglio fogli singoli	2
Modulo di apertura	2
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Etichettare/indirizzare in continuo	2
Imballaggio con pellicola termoretraibile	2
Indirizzamento ink-jet	3
Punti totali	17

Sistemi di imballaggio, indirizzare e di spedizione

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
6000–16000n cicli/h	
Caricamento prodotto principale	
Imballare/avvolgere	
Chiudere, uscita	4
	4
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifoglio fogli singoli	2
Mettifoglio rotativi	2
Modulo di apertura	2
Raccolta/inserimento selettivi	2
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Inserimento di cartoline e campioni	3
Etichettare/indirizzare in continuo	2
Imballaggio con pellicola termoretraibile	2
Indirizzamento ink-jet	3
Impilatore/incrociatore con modulo di controllo selettivo	2
Modulo di fasciatura	1
Modulo di palettizzazione automatico	3
Punti totali	30

Macchine per l'imballaggio automatiche possono essere Inline oppure Offline in combinazione con altre macchine scelte; i punti vengono conteggiati assieme.

Sistemi di cordonatura, perforazione e fustellatura

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500–2000n cicli/h	
Modulo mettifogli	
Macchina cordonatrice, perforatrice e fustellatrice	
Uscita	4
	4
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Fustellare con fustella a nastri di acciaio	2
Fustellare con attezzi	4
Cordonare con ripiegatura patelle	2
Modulo di piega	2
Perforazione cadenzata	2
Modulo di incollatura	2
Punti totali	18

La configurazione di base è costituita da:

3500–6000n cicli/h	
Modulo mettifogli	
Macchina cordonatrice, perforatrice e fustellatrice	
Uscita	5
	5
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Fustellare con fustella a nastri di acciaio	2
Fustellare con attezzi	6
Cordonare con ripiegatura patelle	2
Modulo di piega	2
Perforazione cadenzata	2
Modulo di incollatura	2
Punti totali	21

Macchine piccole e speciali

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
Macchina fustellatrice rubriche libri e blocchi brossura con aggregato cambio fustella	6
Fustellatrice automatica per rubriche per grandi tirature	12
Foratrice con 1,2 e 4 teste, con la possibilità di regolare le lunghezze	4
Sistema a pettine per cordonare e perforare	3
Incollatrice fogli singoli, risguardi e foto	4
Cucitura filo metallico a blocco (cucitura orr.)	2
*Cucitrice a filo metallico (Piega e cucitura)	4

* Non è possibile inserire la cucitrice a filo metallico come macchina a scelta se la lista comprende un'accavallatrice/cucitrice.

Sistemi di lavorazione del blocco libro

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500n – 3600 cicli/h	
Modulo mettifoglio	
Sistemi di incollatura	
Modulo montaggio fettuccia	
Tratto di essiccazione	
Rulli di pressatura	4
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifoglio blocchi	1
Mettifoglio per risguardi	3
Two shot (Dispersione/Hotmelt)	3
Trilaterale	4
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	16

Sistemi di fabbricazione libri cartonati

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500n – 3600 cicli/h	
Modulo di montaggio capitelli e rinforzo dorsale	
Mettifoglio copertine incassatrice	
Macchina per pressatura e formazione canaletto	17
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Modulo di inserimento segnalibro	3
Mettifogli blocchi	1
Modulo di arrotondamento e formazione spigolo	3
Imballaggio con pellicola termoretraibile	2
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	27

Copertinatrici

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500n cicli/h	
Modulo di posizionamento piatti e corpetto	
Incollatura rivestimento	
rimbocco	
pressatura	
uscita	12
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Controcollatura tiranti	5
Punti totali	17

La configurazione di base è costituita da:

3500n cicli/h	
Modulo di posizionamento piatti e corpetto	
Incollatura rivestimento	
rimbocco	
pressatura	
uscita	14
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Controcollatura tiranti	5
Punti totali	19

Sistemi di stampa a caldo

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500n cicli/h	
Modulo di posizionamento	
trancia	
uscita	6
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Su corpetto e piatti	3
Stampa a caldo a 2 colori	3
Stampa in rilievo	3
Applicazioni ologramma	3
Punti totali	18

La configurazione di base è costituita da:

3500n cicli/h	
Modulo di posizionamento	
trancia	
uscita	8
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Su corpetto e piatti	3
Stampa a caldo a 2 colori	3
Stampa in rilievo	3
Applicazioni ologramma	3
Punti totali	20

Sistemi per la fabbricazione di classificatori

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
1500n cicli/h	
Posizionamento copertine	
Sistema di controcollatura	
Fustellatura foro dorsale	
Montaggio meccanismo	
Uscita	8
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Montaggio elementi aggiuntivi/montaggio angoli e guide	3
Punti totali	11

La configurazione di base è costituita da:

3500n cicli/h	
Posizionamento copertine	
Sistema di controcollatura	
Fustellatura foro dorsale	
Montaggio meccanismo	
Uscita	8
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Montaggio elementi aggiuntivi	3
Punti totali	11

Imbustatrice formato lavoro C6 – B4

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
7000n cicli/h	
1–6 Stazioni, sistema di frizione normale oppure alimentatori a tampuro	
Imbustatrice	
Canali di trasporto	
Introduzione oppure parte dell'imballaggio	
Scarico oppure banda di trasferimento	
Velocità	6
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Sistemi speciali per prospetti piegati Stream-oppure Z-Feeder	2
Sistema per libri	2
Sistema 3D Pick & Place	4
Indirizzamento ink-jet	4
Camera di controllo per lettura indirizzi	4
Punti totali	22

Imbustatrice formato lavoro C6 – B4

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
15000n cicli/h	
1–6 Stazioni, sistema di frizione normale oppure alimentatori a tampuro	
Imbustatrice	
Canali di trasporto	
Introduzione oppure parte dell'imballaggio	
Scarico oppure banda di trasferimento	
Velocità	10
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Sistemi speciali per prospetti piegati Stream-oppure Z-Feeder	2
Sistema per libri	2
Sistema 3D Pick & Place	5
Indirizzamento ink-jet	4
Camera di controllo per lettura indirizzi	7
Punti totali	30

Sistemi di cucitura filo tessile manuali e automatiche

Possibilità di punteggio	Punti raggiunti in azienda
La configurazione di base è costituita da:	
Macchina per la cucitura senza mettifoglio con e senza cucitura a garza	4
Punti totali	4

La configurazione di base è costituita da:

3500n cicli/h	
Cucitura al filo tessile automatica	3
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifogli rotativi con dispositivo di apertura	
segnature	3
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Punti totali	8
La configurazione di base è costituita da:	
13000n cicli/h	
Cucitura al filo tessile automatica	4
Si possono raggiungere punti supplementari con:	
Mettifogli rotativi con dispositivo di apertura	
segnature	3
In linea con raccogliatrice/assemblatrice	4
Riconoscimento ottico della segnatura	2
Impilatore/incrociatore	1
Punti totali	14

È possibile utilizzare apparecchi periferici ed avvalersi di lavorazioni in linea; la valutazione si riferirà però unicamente agli elementi che influiscono sul risultato della produzione.

Su richiesta possono essere considerate altre macchine. La commissione d'esame attribuisce i punti secondo la configurazione dell'impianto o della macchina.

La configurazione di base è costituita da:

10000n cicli/h

1-6 Stazioni, sistema di frizione normale oppure alimentatori a tamburo		
Imbustatrice		
Canali di trasporto		
Introduzione oppure parte dell'imballaggio		
Scarico oppure banda di trasferimento		
Velocità	8	8

Si possono raggiungere punti supplementari con:

Sistemi speciali per prospetti piegati Stream-oppure Z-Feeder	2	_____
Sistema per libri	2	_____
Sistema 3D Pick & Place	4	_____
Indirizzamento ink-jet	4	_____
Camera di controllo per lettura indirizzi	4	_____
Punti totali	24	_____

Esempio

Modulo d'iscrizione alle macchine obbligatorie e alle macchine a scelta per la qualificazione

Indirizzo professionale legatura industriale

	Macchina obbligatoria	Tipo/Anno
Pos. 1	Taglierina	Taglierina per carta (ad es. Polar ED 137 anno 2000) Modulo di pareggio (ad es. Polar RAH-6 anno 2005) Scaricatore (es. Polar Transomat B120 anno 1999)

Pos. 2	Piegatrice	6 tasche di piega parallele (ad es. MBO K 530/6 KTL anno 2003) 2 pieghe incrociate Incluso albero porta attrezzi
--------	------------	--

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.1	Sistemi di fresatura/incollatura	Configurazione di base fino a 5000 cicli/h (ad es. Müller-Martini Acoro A5 anno 2003)	7
		Alimentatore rotativo (ad es. Müller-Martini ZMA 1571 anno 1998)	2
		Riconoscimento ottico della segnatura (ad es. Müller-Martini ASIR)	2
		Trilaterale (ad es. Müller-Martini Zenit S 2003)	4
		Impilatore/incrociatore (Müller-Martini CB 12 anno 2002)	1
Totale			16

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.2	Sistemi di cucitura a filo tessile	Configurazione di base fino a 13000 cicli/h (ad es. Aster 2000 anno 2005)	4
		Mettifoglio con apertura segnature	3
Totale			7

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.3	Sistemi a pettine metallico	Configurazione di base fino a 1500 cicli/h (ad. Es. Womako 1991)	3
		Mettifoglio fogli singoli (ad es. Womako 1991)	2
		Fustellatrice in linea (ad es. Womako 1991)	3
Totale			8

Punti complessivi (minimo 31)

31

Formulario macchine indirizzo professionale legatura industriale

Dopo il primo anno di tirocinio, l'apprendista insieme al formatore e all'azienda scelgono le macchine su cui sostenere l'esame di fine tirocinio. Il modulo d'iscrizione per le macchine obbligatorie e le macchine a scelta deve essere consegnato al responsabile del secondo corso interaziendale (CIA) ***

Le macchine inserite nel formulario sono ponderate secondo il grado di difficoltà delle regolazioni e della produzione.

L'esame sostenuto permette di assegnare un voto a ciascuna posizione. Per le tre posizioni relative alle macchine a scelta il candidato deve ottenere un punteggio complessivo di almeno 31 punti.

L'esame sulle macchine obbligatorie e sulle macchine a scelta è diviso in tre parti:

- 1) regolazioni
- 2) produzione
- 3) manutenzione e assistenza

*** Se acquista nuove macchine in sostituzione di quelle annunciate l'azienda è tenuta ad informare il responsabile del CIA o il presidente della commissione d'esame.

**Modulo d'iscrizione alle macchine obbligatorie e alle macchine a scelta per la qualificazione
Indirizzo professionale: legatura industriale**

Cognome _____ Nome _____

Via _____ NPA Luogo _____

Azienda _____ Formatore _____

Periodo di formazione dal _____ al _____

Con la presente vi comunichiamo su quali macchine la persona in formazione presso la nostra azienda intende sostenere l'esame finale di tirocinio (qualificazione).

Le macchine sono state scelte dall'apposito elenco allegato alla Guida metodica, tenendo conto che la taglierina e la piegatrice sono considerate obbligatorie.

	Macchina obbligatoria	Tipo/Anno
Pos. 1	Taglierina	

Pos. 2	Piegatrice	
--------	------------	--

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.1			
Totale			

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.2			
Totale			

	Macchina a scelta	Tipo/Anno	Punti
Pos. 3.3			
Totale			

Punti complessivi (minimo 31)

--

Luogo e data _____

Timbro e firma _____