

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO
REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)
DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	Addetto alle lavorazioni orafe (340)
Settori di riferimento	lavorazioni orafe (33)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Realizza la gran parte delle lavorazioni previste nell'ambito del laboratorio di produzione orafa, presidiando le fasi di preparazione, montaggio e finitura dei manufatti orafi. Realizza o prepara semilavorati e semiprodotto in vista delle successive attività di rifinitura
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Dipendente con contratto di lavoro a tempo indeterminato
Collocazione contrattuale	Contratto nazionale orafa. Impiegato di quarto livello
Collocazione organizzativa	Opera in aziende orafe e in laboratori artigianali. Riferisce al capo produzione e si coordina con il responsabile del controllo qualità per decidere le priorità dei controlli e degli interventi nel rispetto delle procedure interne di controllo qualità
Opportunità sul mercato del lavoro	Nel settore orafa la domanda di questa figura professionale è superiore all'offerta, in particolare nei casi di buona esperienza e qualificazione, in quanto non esistono scuole professionali che creino tecnici con questo tipo di formazione. Le possibilità di carriera sono buone
Percorsi formativi	Non è richiesto un titolo specifico. Costituisce titolo preferenziale la partecipazione a corsi di formazione professionale per operatori di oreficeria, o la partecipazione a corsi di formazione di analisi strumentale (fluorescenza a raggi X, assorbimento atomico, coppellazione, titolazioni potenziometriche)
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	731 - PRECISION WORKERS IN METAL AND RELATED MATERIALS - 7313 - Jewellery and precious-metal workers
ISTAT Professioni (CP2011)	6.3.1.6.3 - Addetti alla lavorazione di bigiotteria 6.3.1.6.1 - Orafi
ATECO 2007	32.11.00 - Coniazione di monete 32.12.10 - Fabbricazione di oggetti di gioielleria ed oreficeria in metalli preziosi o rivestiti di metalli preziosi
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	
Repertorio Professioni ISFOL	
Repertorio EBNA	
Repertorio ENFEA	
Repertorio OBNF	
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	MANIFATTURE; tecnico superiore per la produzione
Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	Professioni - lavorare nell'artigianato a cura della Regione Emilia Romagna, Luglio 2001. AGORA; Osservatorio Integrato del mercato del lavoro in provincia di Firenze, artigianato, 2004. EBNA; Indagine Nazionale sui Fabbisogni Formativi nell'Artigianato, settore Orafa, Ceramica artistica, 2000. Regione Piemonte; Direzione Formazione Professionale - Lavoro: Sistema Integrato in Rete 'Collegamenti' Relazione prof. M.Biribicchi; Progetto Approc, Artigianato orafa argentiero - contestualizzazione del settore e analisi di processo; Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010- figura nazionale triennale denominata "operatore delle lavorazioni artistiche"; Repertorio Regionale dei Profili della Regione Toscana

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Attrezzaggio e conduzione del parco macchine ad alta automazione per la produzione di serie di componenti in metalli preziosi
Descrizione della performance	Programmare le attività del parco macchine in funzione delle richieste e delle priorità commerciali assicurando l'ottimizzazione quantitativa e qualitativa della produzione dei componenti attraverso una efficace messa a punto delle macchine e delle sue attrezzature
UC 1421	
Capacità	Attuare le azioni correttive sulle attrezzature o sulle caratteristiche di lavorabilità dei semilavorati (in collaborazione con il loro responsabile di produzione), in funzione delle priorità
Capacità	Avviare la produzione in serie dei componenti richiesti
Capacità	Monitorare la qualità e la produttività dei componenti orafi individuando gli eventuali scostamenti e provvedendo alla loro risoluzione
Capacità	Montare le attrezzature prodotte sul parco macchine automatiche disponibile ed avviare la produzione in serie dei componenti richiesti
Capacità	Regolare gli automatismi delle macchine automatiche a disposizione in funzione della tipologia dei componenti da produrre
Capacità	Regolare i sistemi di saldatura (laser e scarica capacitiva) incorporati nelle macchine automatiche per produzione di catena alla tipologia di prodotto richiesto
Capacità	Utilizzare macchine utensili da banco ad alta precisione per la realizzazione o la modifica delle attrezzature necessarie alla produzione dei componenti richiesti dall'area commerciale
Conoscenza	Caratteristiche e modalità di funzionamento dell'aggiustatore da banco su macchine utensili di precisione
Conoscenza	Meccanica e servo meccanismi che determinano il funzionamento e la produttività della macchina in funzione delle attrezzature installate e dei semilavorati utilizzati
Conoscenza	Sistemi di regolazione a controllo numerico per effettuare le regolazioni e le messe a punto delle macchine automatiche in funzione dei componenti da produrre
Conoscenza	Sistemi di saldatura (laser, scarica capacitiva) installati sulle macchine automatiche per la saldatura delle maglie e la produzione di catena macchina

DENOMINAZIONE ADA	Pianificazione e organizzazione delle fasi del processo delle lavorazioni artistiche
Descrizione della performance	Pianificare le fasi del lavoro assegnato, predisponendo gli spazi di lavoro, preparando gli strumenti e verificando i macchinari al fine di realizzare un manufatto/bene artistico
UC 1800	
Capacità	Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di macchinari, strumenti, utensili e attrezzature
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle lavorazioni a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire, dell'ambiente organizzativo e della gestione dei tempi di lavoro
Capacità	Applicare le tecniche di monitoraggio e verificare l'impostazione e il funzionamento di strumenti, macchinari, utensili e attrezzature
Capacità	Applicare modalità di pianificazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Applicare tecniche di approntamento di macchinari, strumenti, utensili e attrezzature e procedure di impostazione dei parametri di funzionamento
Capacità	Individuare materiali, attrezzature, strumenti e macchine per le diverse fasi di lavorazione sulla base del progetto e della distinta di materiali
Capacità	Leggere il disegno e la documentazione tecnica di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) a supporto del progetto
Capacità	Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento
Conoscenza	Comportamenti e pratiche nella manutenzione ordinaria degli strumenti, attrezzature, materiali e utensili
Conoscenza	Metodi e tecniche di approntamento di macchinari e strumenti
Conoscenza	Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Principali terminologie tecniche di settore anche in lingua comunitaria
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento

Conoscenza	Processi e cicli di realizzazione di manufatti/beni artistici
Conoscenza	Tecniche di pianificazione e comunicazione organizzativa
Conoscenza	Tipologie di strumenti, attrezzature, materiali e utensili per le lavorazioni artistiche e loro funzionamento

DENOMINAZIONE ADA	Preparazione del materiale grezzo attraverso la fusione del metallo
Descrizione della performance	Selezionare la lega tra quelle già pronte in commercio o prepararla, miscelando il materiale prezioso con metalli nobili e non, in funzione del titolo che si vuole ottenere ed eventualmente delle caratteristiche estetiche e/o di lavorabilità e di resistenza desiderate
UC 1758	
Capacità	Fondere i materiali utilizzando gli utensili e gli strumenti per la fusione, ottenendo la sagoma che verrà poi lavorata
Capacità	Individuare gli strumenti in funzione dei materiali e delle lavorazioni che dovranno essere effettuate
Capacità	Scegliere il ciclo di lavorazione del metallo allo scopo di individuare strumenti ed attrezzature idonee
Capacità	Trafilare il filo di metallo al fine di ottenere il diametro individuato in fase di progettazione
Capacità	Trasferire su lastra e su sagome misure e spessori del metallo
Conoscenza	Nozioni di chimica e fisica per preparare le leghe e i bagni di fusione
Conoscenza	Tecniche di fusione a crogiolo, cannello, forno allo scopo di fondere i materiali con lo strumento più adeguato
Conoscenza	Tecniche di laminatura a lastra allo scopo di rendere la lastra dello spessore individuato
Conoscenza	Tecniche di trafilatura a filo al fine di rendere il metallo della giusta consistenza
Conoscenza	Tecnologie dei metalli per individuare i vari stadi di fusione del metallo

DENOMINAZIONE ADA	Produzione di semilavorati in metalli preziosi
Descrizione della performance	Produrre i semilavorati in metalli preziosi nei tempi e nella quantità necessaria alla fabbricazione dei prodotti e dei componenti previsti, in coerenza con i fabbisogni dei reparti a valle, ottimizzando la produzione degli impianti sotto il suo controllo e responsabilità e contribuendo quindi ad un rapido soddisfacimento delle richieste dei clienti
UC 1460	
Capacità	Applicare metodiche di monitoraggio e verifica delle lavorazioni e dei manufatti/beni artistici di orficeria
Capacità	Assumere comportamenti per la prevenzione di rischi chimici determinati dall'uso di sostanze nocive e tossiche
Capacità	Identificare preliminarmente i difetti che possono riscontrarsi durante le diverse fasi di lavorazione
Capacità	Impostare i parametri di esercizio degli impianti (set – up) per la produzione dei semilavorati nelle dimensioni e nelle carature richieste
Capacità	Mettere in atto azioni correttive sugli impianti in caso di difettosità evidenziate dai controlli sulla produzione
Capacità	Realizzare gli stampati nel rispetto delle specifiche progettuali previste
Capacità	Realizzare il processo di laminatura sino ad ottenere lo spessore stabilito
Capacità	Realizzare il processo di trafilatura sino ad ottenere lo spessore stabilito
Capacità	Verificare la rispondenza della produzione agli standard qualitativi
Conoscenza	Caratteristiche e modalità di funzionamento degli impianti di laminazione per la produzione di lastre pluridimensionali in metalli preziosi (oro, argento, platino)
Conoscenza	Caratteristiche e modalità di funzionamento degli impianti di trafilatura per produrre fili di vario diametro in metalli preziosi
Conoscenza	Caratteristiche estetiche e di lavorabilità dei metalli preziosi in funzione degli additivi aggiunti al metallo puro di partenza per ottenere la colorazione e il titolo desiderato (21Kt, 18Kt, 14Kt, 10Kt, 9Kt)
Conoscenza	Disposizioni a tutela della sicurezza nell'ambiente di lavoro

DENOMINAZIONE ADA	Progettazione e realizzazione degli elementi di base del gioiello (semiprodotti)
Descrizione della performance	Elaborare i bozzetti e i disegni e realizzare gli elementi fondamentali del manufatto, saldandoli ed eseguendo le lavorazioni manuali previste in fase di progettazione
UC 1759	
Capacità	Applicare i codici del linguaggio visivo e grafico
Capacità	Applicare le indicazioni progettuali nella realizzazione del prodotto di oreficeria
Capacità	Eseguire disegni preparatori, bozzetti, schizzi e modelli per campionature
Capacità	Impostare i parametri di saldatura (laser e scarica capacitiva) incorporati nelle macchine automatiche, in funzione della tipologia di prodotto
Capacità	Preparare le superfici per la saldatura (limando e carteggiando)
Capacità	Saldare le parti del gioiello al fine di assemblare le sagome
Capacità	Trafilare il filo di metallo al fine di ottenere il diametro individuato in fase di progettazione
Capacità	Traforare il metallo al fine di assemblare le parti che compongono il manufatto
Capacità	Utilizzare applicativi informatici dedicati nella realizzazione dei disegni
Conoscenza	Attrezzature e macchinari per lavorazioni orafe
Conoscenza	Storia dell'arte e delle tipologie di manufatti/beni artistici orafi
Conoscenza	Tecniche di disegno grafico libero e computerizzato
Conoscenza	Tecniche di saldatura dei metalli preziosi per assemblare le sagome dell'oggetto di oreficeria
Conoscenza	Tecniche e strumenti di lavorazione e modellazione delle forme nelle lavorazioni orafe
Conoscenza	Tecnologie dei metalli per individuare le soluzioni più adeguate del gioiello

DENOMINAZIONE ADA	Rifinitura, lucidatura e smaltatura del prodotto
Descrizione della performance	Rifinire il pezzo lucidandolo oppure smaltandolo al fine di conferirgli brillantezza e luminosità
UC 1760	
Capacità	Incidere il metallo al fine di rifinire l'oggetto secondo quanto definito dal progetto
Capacità	Molare, smerigliare, lucidare e pulire gli oggetti prodotti utilizzando le macchine e le tecniche adeguate
Capacità	Realizzare bagni galvanici nelle attività di doratura, rodiatura, argentatura, ecc.
Capacità	Realizzare il decapaggio (imbianchimento) per riportare il metallo al proprio colore naturale modificato in fase di saldatura e fusione
Capacità	Smaltare il gioiello al fine di conferirgli la colorazione prevista dal progetto
Conoscenza	Elementi di galvanostegia
Conoscenza	Tecniche di asciugatura degli oggetti orafi
Conoscenza	Tecniche di incisione del metallo per ottenere rifiniture specifiche a conclusione del lavoro
Conoscenza	Tecniche di lavaggio ad ultrasuoni degli oggetti orafi
Conoscenza	Tecniche di lucidatura dei metalli preziosi (spazzolatura, brillantatura, vibratura, ecc.)
Conoscenza	Tecniche di smaltatura del metallo al fine di garantirgli la colorazione prevista in fase di progettazione
Conoscenza	Tecnologie dei metalli per individuare le soluzioni più adeguate del gioiello