



LMT/TDA

Lebensmitteltechnologie

Technologie en denrées alimentaires

Piano di formazione aziendale

Tecnica alimentarista AFC/Tecnico alimentarista AFC

Relativo all'ordinanza sulla formazione professionale di base
del 5 settembre 2012

Indice:

Introduzione

| | | |
|-----|---|---|
| 1. | Obiettivo e scopo del piano di formazione aziendale | 3 |
| 1.1 | Introduzione | 3 |
| 1.2 | Informazione | 3 |
| 2. | Informazioni per i formatori e le persone in formazione | |
| 2.1 | Struttura del piano di formazione aziendale | 4 |
| 2.2 | Documentazione dell'apprendimento | 4 |
| 2.3 | Rapporto di formazione | 4 |
| 2.4 | Procedura di qualificazione | 4 |
| 2.5 | Scuola professionale | 4 |
| 2.6 | Corsi interaziendali | 4 |

Piano di formazione aziendale – Obiettivi di valutazione

| | | |
|-----|---|----|
| 1. | Preparazione delle materie prime | 5 |
| 1.1 | Stoccare le materie prime e i materiali | 5 |
| 1.2 | Distribuire e preparare le materie prime | 6 |
| 2. | Produzione di derrate alimentari | 8 |
| 2.1 | Comprendere e applicare in maniera mirata i fondamenti delle scienze naturali | 8 |
| 2.2 | Pianificare la produzione e preparare gli impianti | 9 |
| 2.3 | Avviare gli impianti e produrre derrate alimentari | 10 |
| 2.4 | Sviluppare i prodotti | 12 |
| 3. | Imbottigliamento o imballaggio di derrate alimentari | 13 |
| 3.1 | Pianificare l'imbottigliamento o l'imballaggio e preparare gli impianti | 13 |
| 3.2 | Avviare gli impianti e imbottigliare o imballare le derrate alimentari | 14 |
| 4. | Garanzia della sostenibilità e della sicurezza | 16 |
| 4.1 | Comprendere e applicare il sistema di gestione della qualità e le disposizioni di legge | 16 |
| 4.2 | Garantire l'igiene e la sicurezza delle derrate alimentari | 17 |
| 4.3 | Garantire la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute | 18 |
| 4.4 | Garantire la protezione dell'ambiente | 20 |
| 4.5 | Eeguire lavori di manutenzione | 21 |

Introduzione:

1. Obiettivo e scopo del piano di formazione aziendale

1.1 Introduzione

Il presente piano di formazione aziendale è uno strumento che facilita l'attività dei formatori presenti nell'azienda di formazione durante le varie fasi di insegnamento e facilita l'introduzione sistematica della persona alla professione.

Il piano di formazione aziendale fornisce le linee guida necessarie per la formazione aziendale e consente alla persona in formazione di raggiungere gli obiettivi di valutazione previsti per i diversi anni di formazione.

L'azienda fornisce il piano di formazione aziendale alle persone in formazione.

Il presente documento si basa sulla parte A del piano di formazione, che offre una panoramica degli obiettivi di valutazione dei singoli orientamenti nei tre luoghi di formazione (scuola professionale, azienda di formazione, corsi interaziendali), qui proposta in forma riassuntiva.

Il piano di formazione aziendale non contiene formule precise per la formazione, ma lascia ai responsabili un ampio margine d'azione, dando loro la possibilità di integrare le direttive con esperienze e metodi propri e di orientarle alle esigenze aziendali.

1.2 Informazione

Nel quadro di una formazione orientata ai processi, gli obiettivi di valutazione trattati e trasmessi devono essere ripresi e approfonditi anche negli anni di formazione successivi.

Basi della formazione professionale:

- Legge sulla formazione professionale del 1° gennaio 2004
- Ordinanza sulla formazione professionale del 1° gennaio 2004
- Ordinanza sulla formazione professionale di base Tecnica alimentarista AFC/Tecnico alimentarista AFC del 5 settembre 2012
- Parti A-D del piano di formazione (allegato all'ordinanza sulla formazione professionale di base) del 5 settembre 2012
- Leggi cantonali sulla formazione professionale e relative ordinanze

Centro di distribuzione piano di formazione aziendale:

Arbeitsgemeinschaft Lebensmitteltechnologen

Worbstrasse 52, 3074 Muri bei Bern

☎ 031 / 352 11 88

www.lebensmitteltechnologe.ch

1^a edizione: 1° gennaio 2013

2. Informazioni per i formatori e le persone in formazione

2.1 Struttura del piano di formazione aziendale

Gli obiettivi di valutazione sono tratti dalla parte A del piano di formazione. Il documento funge da guida di controllo e consente di definire, valutare e commentare il livello di formazione raggiunto per ogni obiettivo di valutazione.

2.2 Documentazione dell'apprendimento

Le persone in formazione tengono una documentazione dell'apprendimento nella quale annotano i principali lavori svolti, le capacità acquisite e le esperienze acquisite in azienda.

I formatori controllano e firmano la documentazione una volta a semestre e ne discutono con la persona in formazione almeno una volta a semestre.

2.3 Rapporto di formazione

Alla fine di ogni semestre, i formatori valutano nel rapporto di formazione il livello di formazione raggiunto dalle persone in formazione. Le esperienze e i risultati devono essere discussi con gli interessati, lasciando loro la possibilità di esprimere le proprie osservazioni e riflessioni.

2.4 Procedura di qualificazione

Per la procedura di qualificazione valgono le disposizioni dell'ordinanza sulla formazione professionale di base e la parte D del relativo piano di formazione.

2.5 Scuola professionale

Mentre i formatori attivi in azienda spiegano alle persone in formazione come svolgere praticamente un lavoro, i docenti della scuola professionale trasmettono loro le conoscenze teoriche necessarie. Pertanto, i contenuti formativi dell'azienda di formazione, della scuola professionale e dei corsi interaziendali devono fra loro armonizzati, possibilmente anche a livello di calendario.

2.6 Corsi interaziendali

I corsi hanno lo scopo di fornire alle persone in formazione le abilità necessarie alla professione e di prepararle alla successiva formazione in azienda. Per i corsi interaziendali valgono le disposizioni dell'ordinanza sulla formazione professione di base e la parte C del relativo piano di formazione.

| 1. Preparazione delle materie prime | | | | |
|---|--|-----------------|------------------------|---------------------|
| 1.1 Stoccare le materie prime e i materiali | | | | |
| I TA ricevono le materie prime e i materiali e ne eseguono il controllo e lo stoccaggio secondo le disposizioni aziendali. Li distribuiscono e li preparano per la produzione secondo le disposizioni, utilizzando i dispositivi di trasporto e gli impianti aziendali. | | | | |
| Obiettivi di valutazione in azienda | Obiettivi di valutazione in azienda | Semestri | Controlli/ Data | Osservazioni |
| Proprietà delle materie prime | | 1-2 | | |
| I TA classificano le proprietà delle materie prime impiegate dall'azienda. | Differenziare le materie prime in maniera sensoriale. | | | |
| Le ordinano in base alle possibilità d'impiego. | | | | |
| Ricezione/stoccaggio/controllo | | 1-4 | | |
| I TA spiegano le disposizioni relative allo stoccaggio. | Descrivere i luoghi per lo stoccaggio presenti in azienda e le relative condizioni, come p.es. lo stoccaggio normale, la refrigerazione e il congelamento, lo stoccaggio separato. | | | |
| Osservano le disposizioni relative all'elaborazione delle materie prime nel proprio ambito di lavoro. | Elaborare le materie prime mediante processi fisici, chimici o biologici come previsto dalle disposizioni aziendali. | | | |

| | | | | |
|---|--|------------|--|--|
| Utilizzano i sistemi aziendali specifici di trasporto. | | | | |
| I TA ricevono le merci specifiche per l'azienda. | Eseguire il controllo dei documenti relativi alla quantità e al trasporto. | | | |
| Svolgono le operazioni successive secondo le disposizioni aziendali. | Eseguire i controlli di qualità, come p.es. datazione, infestazione da parassiti, temperatura, danni. Ricavare il modello dalle prescrizioni. | | | |
| Eseguono i controlli aziendali specifici per lo stoccaggio. | | | | |
| Se i risultati lo richiedono, applicano provvedimenti. | | | | |
| Requisiti di qualità | | 1-2 | | |
| I TA individuano nelle materie prime variazioni della qualità rispetto agli standard indicati. | Illustrare gli standard specifici dell'azienda e indicare le variazioni possibili. | | | |
| Mettono in atto le relative prescrizioni aziendali. | | | | |
| 1.2 Distribuire e preparare le materie prime I TA mettono a disposizione le materie prime nella quantità e qualità previste, le distribuiscono all'interno dell'azienda secondo le disposizioni utilizzando i dispositivi di trasporto e gli impianti e le preparano per la produzione. | | | | |
| Distribuzione delle materie prime | | 1-3 | | |

| | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| I TA immagazzinano e distribuiscono le materie prime secondo specifiche disposizioni aziendali. | Utilizzare i mezzi e i dispositivi di trasporto. Descriverne le relative funzioni e prescrizioni di sicurezza. | | | |
| Preparazione delle materie prime | | 1-4 | | |
| I TA preparano, secondo le disposizioni aziendali, le materie prime affinché possano essere subito impiegate nei processi. | Elaborare le materie prime mediante processi fisici, chimici o biologici come previsto dalle disposizioni aziendali relative ai prodotti semilavorati. | | | |

| 2. Produzione di derrate alimentari | | | | |
|--|--|-----------------|-----------------------|---------------------|
| 2.1 Comprendere e applicare in maniera mirata i fondamentali delle scienze naturali | | | | |
| I TA conoscono l'importanza dei fondamentali di fisica, chimica, dietetica, biologia, microbiologia e analisi sensoriale per la pianificazione, la produzione e la valutazione di derrate alimentari. Li padroneggiano e li applicano in maniera mirata. | | | | |
| Obiettivo di valutazione | Esigenze aziendali/Attività | Semestre | Controlli/Data | Osservazioni |
| Fisica | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera mirata le loro conoscenze di fisica per la pianificazione, la produzione e il controllo della qualità delle derrate alimentari. | Comprendere e spiegare gli effetti fisici legati alla procedura di produzione, come la trasmissione del calore, i rapporti di pressione, la forza di taglio. | | | |
| Chimica | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera mirata le loro conoscenze di chimica per la pianificazione, la produzione e il controllo della qualità delle derrate alimentari. | Comprendere e spiegare gli effetti chimici come valore del pH, solubilità, reazioni chimiche. | | | |

| | | | | |
|--|---|------------|--|--|
| Biologia e microbiologia | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera mirata le loro conoscenze di biologia e di microbiologia per la pianificazione, la produzione e il controllo della qualità delle derrate alimentari. | <p>Comprendere e spiegare i possibili effetti biologici nella procedura di produzione, come p.es. fermentazione, processi di maturazione.</p> <p>Spiegare i possibili effetti della microbiologia come, p.es. conservazione, abbassamento dell'attività dell'acqua.</p> | | | |
| Dietetica | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera mirata le loro conoscenze di dietetica per la pianificazione, la produzione e il controllo della qualità delle derrate alimentari. | Comprendere e spiegare gli effetti della dietetica nella procedura di produzione, come p.es gli allergeni. | | | |
| Analisi sensoriale | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera mirata le loro conoscenze di sensorialità per la pianificazione, la produzione e il controllo della qualità delle derrate alimentari. | Comprendere e spiegare gli effetti sensoriali nella procedura di produzione, come p.es. colore, gusto, odore. | | | |
| 2.2 Pianificare la produzione e preparare gli impianti I TA conoscono l'importanza della programmazione giornaliera. La preparano sulla base delle disposizioni aziendali e preparano i macchinari e gli impianti. | | | | |
| Programmazione giornaliera | | 3-6 | | |

| | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| I TA attuano la programmazione giornaliera indicata. | Definire e attuare correttamente la programmazione della sequenza di produzione per una giornata lavorativa. | | | |
| Argomentano le sequenze di produzione appropriate in riferimento a: - disposizioni di legge secondo la LDerr; - disposizioni aziendali; - sicurezza alimentare; - linee guida «bio»; - allergeni; - economicità; - OGM. | | | | |
| Dimensioni del processo | | 3-6 | | |
| I TA ricavano dall'esame dei protocolli forniti le seguenti grandezze: - rendimento; - scarto; - resa del prodotto finale; - perdite. | Conoscere le dimensioni dei processi aziendali indicati. Misurare e interpretare le prestazioni degli impianti. | | | |
| Motivano le cause delle variazioni. | | | | |
| Macchinari e impianti | | 1-6 | | |
| I TA preparano o adattano autonomamente gli impianti e i macchinari | Spiegare le modalità di funzionamento di impianti e macchinari. Elencare e osservare le prescrizioni relative all'igiene e alla sicurezza. | | | |

| | | | | |
|---|---|------------|--|--|
| secondo le disposizioni e le prescrizioni. | | | | |
| Adattano autonomamente impianti e macchinari. | | | | |
| 2.3 Avviare gli impianti e produrre derrate alimentari I TA lavorano, secondo le disposizioni aziendali, i componenti per la produzione di derrate alimentari mediante l'impiego di macchinari e processi fisici, chimici o biologici. Sanno che la qualità è di primaria importanza e, in caso di anomalie, reagiscono in modo idoneo e arrestano il processo di produzione. | | | | |
| Messa in funzione di macchinari e impianti | | 1-6 | | |
| I TA mettono in funzione autonomamente gli impianti e i macchinari, secondo le prescrizioni aziendali. | Descrivere le singole fasi di produzione. Spiegare il funzionamento degli impianti e dei macchinari. Elencare e osservare le prescrizioni relative all'igiene e alla sicurezza. | | | |
| Eseguono, sorvegliano, controllano e se necessario correggono l'avvio del processo. | Conoscere e interpretare i parametri di processo. | | | |
| In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti dalle disposizioni aziendali. | | | | |
| Anomalie | | 1-6 | | |
| I TA elencano le anomalie più comuni degli impianti su cui lavorano. | | | | |

| | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| Ne descrivono possibili cause ed effetti. | | | | |
| In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti dalle disposizioni aziendali. | Osservare le prescrizioni di igiene e sicurezza. | | | |
| Produzione di derrate alimentari e sorveglianza del processo | | 1-6 | | |
| I TA lavorano i componenti per la produzione di derrate alimentari. | Produrre prodotti vari come p.es. pane, cioccolata, birra, zuppe istantanee, succo di mela, piatti pronti. | | | |
| Eseguono, sorvegliano, controllano e correggono secondo le disposizioni aziendali il processo di produzione. | Applicare, sorvegliare e controllare i vari procedimenti come p.es. l'impasto, la miscelazione, la fermentazione, la cottura, la conciatura, il filtraggio e l'essiccazione. | | | |
| Raccolgono, secondo le prescrizioni, i dati relativi al processo e all'azienda. | Raccogliere i dati relativi all'azienda come prestazione, scarto, perdite. | | | |
| In caso di anomalie i TA osservano i comportamenti previsti e documentano i fatti come previsto dal regolamento interno. | | | | |
| Garanzia della qualità delle derrate alimentari | | 1-6 | | |

| | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| I TA eseguono gli «in process controll» e i controlli sensoriali secondo le specifiche | Eseguire controlli, come p.es. temperatura, peso, colore, consistenza, odore, misura. | | | |
| In presenza di variazioni rispetto ai parametri individuano il problema, adottano i comportamenti previsti e documentano i fatti come indicato dalle disposizioni aziendali. | | | | |
| Termine del processo di produzione | | 1-6 | | |
| I TA concludono il processo di produzione secondo le modalità indicate. | Eseguire o spiegare le fasi indicate nel caso in cui non si possa fermare l'impianto. | | | |
| 2.4 Sviluppare i prodotti I TA conoscono l'importanza dell'innovazione. Interpretano e sviluppano ricette autonomamente e producono un alimento su piccola scala. | | | | |
| Sviluppo/modifica di un prodotto | | 4-6 | | |
| I TA producono una derrata alimentare partendo da una propria ricetta o modificano un alimento esistente. | Produrre prodotti su piccola scala utilizzando macchinari e impianti idonei e valutarne i risultati. | | | |
| 3. Imbottigliamento o imballaggio di derrate alimentari | | | | |
| 3.1 Pianificare l'imbottigliamento o l'imballaggio e preparare gli impianti | | | | |

| I TA conoscono l'importanza della programmazione giornaliera. La preparano sulla base delle disposizioni aziendali e predispongono i macchinari e gli impianti. | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| Programmazione giornaliera | | 3-6 | | |
| I TA attuano la programmazione giornaliera indicata. | Definire e attuare correttamente la pianificazione delle varie fasi relative a una giornata di produzione. | | | |
| Motivano le sequenze di produzione appropriate in base a: - disposizioni di legge secondo la LDerr; - disposizioni aziendali; - sicurezza microbiologica; - linee guida «bio»; - allergeni; - economicità (redditività). | | | | |
| Dimensioni del processo | | 3-6 | | |
| I TA definiscono, sulla base di valori aziendali empirici, le seguenti grandezze: - prestazione/numero di cicli; - scarto; - materiale impiegato; - volumi ottenuti. | Elencare le dimensioni del processo previste dall'azienda. Misurare e interpretare le prestazioni degli impianti. | | | |
| Impianti e macchinari | | 2-6 | | |

| | | | | |
|--|---|------------|--|--|
| I TA preparano autonomamente gli impianti e i macchinari secondo le disposizioni e le prescrizioni. | Spiegare il funzionamento di impianti e macchinari. Elencare e osservare le prescrizioni relative all'igiene e alla sicurezza. | | | |
| Adattano autonomamente gli impianti e i macchinari. | | | | |
| 3.2 Avviare gli impianti e imbottigliare o imballare le derrate alimentari | | | | |
| I TA imbottigliano o imballano mediante l'impiego di macchinari e secondo le disposizioni aziendali. Sanno che la qualità è di primaria importanza, osservano un comportamento idoneo in caso di anomalie e arrestano il processo di produzione. | | | | |
| Avviamento degli impianti e dei macchinari | | 2-6 | | |
| I TA mettono in funzione gli impianti e i macchinari autonomamente secondo le prescrizioni aziendali. | Descrivere le singole fasi di produzione. Spiegare il funzionamento degli impianti e dei macchinari. Elencare e osservare le prescrizioni relative all'igiene e alla sicurezza. | | | |
| Eseguono, sorvegliano, controllano e se necessario correggono l'avvio del processo. | Conoscere e interpretare i parametri di processo. | | | |
| In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti dalle disposizioni aziendali. | | | | |
| Anomalie | | 2-6 | | |
| I TA elencano le anomalie più comuni degli impianti su cui lavorano. | | | | |

| | | | | |
|---|--|------------|--|--|
| Ne descrivono possibili cause ed effetti. | | | | |
| In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti dalle prescrizioni aziendali. | Osservare le prescrizioni di igiene e sicurezza. | | | |
| Imbottigliamento o imballaggio di derrate alimentari/sorveglianza del processo | | 2-6 | | |
| I TA imbottigliano o imballano secondo le disposizioni aziendali. | Imbottigliare o imballare i vari prodotti, come p.es. pane, cioccolata, birra, zuppe istantanee, succo di mela, piatti pronti. | | | |
| Eseguono, sorvegliano, controllano e correggono secondo le disposizioni aziendali il processo d'imbottigliamento o d'imballaggio. | Applicare, sorvegliare e controllare i vari procedimenti, come p.es. sacchetti, imballaggi sottovuoto mediante imbutitura, lattine, bottiglie. | | | |
| Raccolgono i dati aziendali riguardanti il processo secondo le prescrizioni. | Raccogliere i dati relativi all'azienda come prestazione, scarto e perdite. | | | |
| In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti e documentano i fatti come previsto dal regolamento interno. | | | | |
| Garanzia della qualità | | 2-6 | | |

| | | | | |
|--|---|------------|--|--|
| I TA eseguono gli «in process controll» e le analisi sensoriali. | Eseguire i controlli, come p.es. peso, datazione, codificazione, contenuto. | | | |
| Valutano i risultati e redigono un verbale. In caso di anomalie osservano i comportamenti previsti e documentano i fatti come previsto dal regolamento interno. | | | | |
| Conclusione del processo d'imbottigliamento o imballaggio | | 2-6 | | |
| I TA concludono il processo di imbottigliamento o imballaggio secondo le disposizioni aziendali. | Eseguire o spiegare le fasi previste. | | | |
| 4. Garanzia della sostenibilità e della sicurezza | | | | |
| 4.1 Comprendere e applicare il sistema di gestione della qualità e le disposizioni di legge I TA conoscono l'importanza della gestione della qualità. Applicano in maniera consapevole e ponderata le disposizioni previste dal sistema di gestione della qualità aziendale e dalla legislazione in materia di derrate alimentari. | | | | |
| Sistemi di gestione della qualità | | 3-6 | | |
| I TA conoscono gli elementi del sistema di gestione della qualità dell'azienda di tirocinio importanti per il proprio lavoro. | | | | |

| | | | | |
|---|---|--|--|--|
| <p>Applicano le disposizioni.</p> | <p>Spiegare e osservare le specifiche disposizioni aziendali, come p. es. la tracciabilità, i parametri rilevanti per la qualità, i piani per la pulizia.</p> | | | |
| <p>Indicano dove reperire le informazioni, i documenti e i manuali rilevanti e li utilizzano secondo le disposizioni.</p> | | | | |

| | | | | |
|---|---|------------|--|--|
| Diritto delle derrate alimentari | | 4-6 | | |
| I TA verificano la conformità normativa dei prodotti sviluppati o modificati autonomamente (cfr. obiettivo di valutazione 1.2.4.1). | | | | |
| 4.2 Garantire l'igiene e la sicurezza derrate alimentari I TA conoscono l'importanza dell'igiene. Applicano le misure igieniche personali e aziendali secondo le disposizioni di legge e interne all'azienda. | | | | |
| Applicazione delle misure igieniche | | 1-6 | | |
| I TA sono consapevoli dell'importanza delle prescrizioni personali e aziendali in materia d'igiene e osservano un comportamento idoneo. | Applicare e spiegare le misure igieniche aziendali, come p.es. l'igiene personale, le prescrizioni per la pulizia. | | | |
| Controllano, in base alle disposizioni aziendali, che non vi siano impurità biologiche, chimiche e fisiche nelle derrate alimentari. | Applicare e spiegare le misure igieniche aziendali, come p.es., evitare corpi estranei e contaminazioni incrociate, osservanza della catena del freddo. | | | |
| Principi BPI e HACCP¹ | | 1-6 | | |

¹ PI = buona prassi igienica

HACCP = Hazard Analysis and Critical Control Points

| | | | | |
|---|---|------------|--|--|
| I TA applicano i principi BPI e HACCP secondo le disposizioni. | Applicare e spiegare le direttive aziendali BPI. Elencare i punti di controllo aziendale. | | | |
| Eseguono l'autocontrollo aziendale e documentano i risultati ottenuti. | | | | |
| Se necessario adottano le misure indicate per garantire la sicurezza della produzione. | Spiegare e utilizzare le misure aziendali e i canali d'informazione. | | | |
| Pulizia/disinfezione | | 1-6 | | |
| I TA applicano in maniera corretta ed economica i prodotti per la pulizia e la disinfezione. | Spiegare i prodotti per la pulizia e la disinfezione impiegati. Osservare le prescrizioni aziendali per la pulizia e motivarne le varie fasi. | | | |
| I TA applicano in maniera consapevole le disposizioni riportate nelle schede di dati di sicurezza aziendali. | | | | |
| Parassiti | | 1-6 | | |
| I TA riconoscono le infestazioni da parassiti e attuano le misure aziendali previste. | Elencare i possibili parassiti e le varie possibilità di contrasto. | | | |
| 4.3 Garantire la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute I TA sono consapevoli dei pericoli presenti sul lavoro. Li riconoscono, garantiscono la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute e applicano autonomamente le misure più appropriate. | | | | |

| | | | | |
|---|--|------------|--|--|
| Pericoli | | 1-6 | | |
| I TA riconoscono i possibili pericoli per la salute e ne valutano le conseguenze. | Indicare i punti pericolosi a livello generale e quelli specifici legati agli impianti. | | | |
| Osservano consapevolmente le norme e le disposizioni previste per i corsi interaziendali. | Applicare le misure necessarie per prevenire i pericoli. | | | |
| Dispositivi ed equipaggiamenti di protezione | | 1-6 | | |
| I TA spiegano i vantaggi derivanti dall'impiego dell'equipaggiamento di protezione personale e dei dispositivi di protezione aziendali e li adoperano di conseguenza. | Elencare e utilizzare gli equipaggiamenti di protezione aziendale, come p.es. occhiali di protezione, scarpe antinfortunistiche, maschera antipolvere. Elencare e illustrare gli effetti dei dispositivi di protezione aziendale, come p.es. fotocellule, rivestimenti, interruttore d'emergenza. | | | |
| Applicano correttamente tecniche di lavoro sicure ed ergonomiche. | | | | |
| Primo soccorso | | 1-6 | | |
| I TA mostrano come comportarsi in caso di ferite o infortuni e applicano le disposizioni aziendali. | Spiegare l'organizzazione aziendale per le situazioni d'emergenza. | | | |

| | | | | |
|--|--|------------|--|--|
| Pericoli specifici | | 1-6 | | |
| I TA osservano le principali schede di dati di sicurezza e norme come p.es Suva, SECO, CFSL, norme SN. | Applicare le prescrizioni aziendali in materia di sicurezza come previsto dal piano di formazione, come p.es. sostanze pericolose, freddo, spazi ristretti, umidità. Si deve rispettare l'ordinanza sui lavori pericolosi per i giovani. | | | |
| I TA individuano i pericoli specifici e ne valutano le conseguenze per la salute. Osservano in maniera consapevole le regole e le disposizioni vigenti in materia di sicurezza sul lavoro e tutela della salute previste dalle direttive e dall'azienda. | | | | |
| 4.4 Garantire la protezione dell'ambiente I TA riconoscono l'importanza e il valore della protezione dell'ambiente e dello sfruttamento sostenibile delle risorse. Individuano gli aspetti correlati alla protezione dell'ambiente e applicano le prescrizioni aziendali previste. | | | | |
| Norme giuridiche | | 1-6 | | |
| I TA applicano quotidianamente i principi aziendali per la protezione dell'ambiente e per la sostenibilità. | Illustrare le disposizioni aziendali per la protezione dell'ambiente. | | | |

| | | | | |
|---|--|------------|--|--|
| Protezione dell'ambiente e sviluppo sostenibile a livello aziendale | | 1-6 | | |
| I TA applicano quotidianamente i principi aziendali per la protezione dell'ambiente e per la sostenibilità. | Applicare le disposizioni aziendali per la protezione dell'ambiente. | | | |
| I TA sfruttano le risorse aziendali con parsimonia, efficienza e attenzione. | Utilizzare, p.es., in maniera consapevole luce, acqua, nastri trasportatori, macchinari. | | | |
| Materiali e rifiuti | | 1-6 | | |
| I TA riducono la produzione di scarti, smaltiscono o riciclano rifiuti e materiali secondo le normative di legge e le disposizioni aziendali. | Illustrare le possibilità relative alla separazione dei materiali da smaltire presenti in azienda. | | | |

4.5 Eseguire lavori di manutenzione

I TA riconoscono lo scopo e l'importanza dei lavori di manutenzione preventiva per garantire la funzionalità degli impianti e delle linee di produzione. Eseguono semplici lavori di manutenzione secondo le disposizioni aziendali.

| | | | | |
|---|---|------------|--|--|
| Lavori di ordinaria manutenzione | | 3-5 | | |
| I TA svolgono in maniera corretta i lavori di ordinaria manutenzione loro affidati. | Collaborare all'ordinaria manutenzione dei macchinari e degli impianti interni all'azienda. | | | |
| Collaborazione in caso di riparazioni o revisioni | | 3-5 | | |
| I TA eseguono, sotto la direzione di uno specialista, semplici lavori di riparazione o revisione. | Collaborare alla manutenzione dei macchinari e degli impianti interni all'azienda. | | | |