

ACCORDO INTERCONFEDERALE 21 LUGLIO 1988

Relazioni sindacali

CONFARTIGIANATO, CNA, CASA, CLAAI, CGIL, CISL e UIL al fine di realizzare gli impegni congiuntamente assunti nell'Accordo interconfederale 27 febbraio 1987 nei termini di cui alla premessa dello stesso accordo, concordano sulla individuazione di specifici strumenti e metodologie di confronto tra Confederazioni artigiane e OO.SS. per una gestione congiunta e responsabile dei problemi derivanti dalle innovazioni e dai mutamenti economici e sociali.

Le parti ritengono che la concreta realizzazione di confronti a livello nazionale, sugli argomenti già delineati nell'Accordo 27 febbraio 1987 (previdenza, assistenza sanitaria, politica fiscale, credito, finanziamenti pubblici) costituiscono una parte fondamentale e qualificante di un sistema di relazioni sindacali che si articola su vari livelli, e ripropongono l'impegno all'attuazione di quanto sopra indicato.

Nell'ambito del raccordo tra i momenti di confronto e di auspicabili convergenze a livello nazionale, e i momenti dell'articolazione del rapporto sul territorio, di cui agli articoli seguenti, le parti convengono su un sistema complessivo di confronto articolato a livello nazionale e regionale, con suscettibilità di ulteriore articolazione subregionale definita con l'intesa delle parti.

Ciò premesso, le parti concordano di concretizzare il momento delle relazioni a livello nazionale attraverso:

- a) la valutazione congiunta dei dati conoscitivi sul ruolo produttivo e occupazionale dell'artigianato, nonché sulle sue possibilità di sviluppo, raccolti dagli osservatori previsti dalla legge e dai CCNL;
- b) la promozione di sedi bilaterali di confronto che svolgano un ruolo propositivo verso le istituzioni e il legislatore in materia di occupazione e mercato del lavoro, per coniugare flessibilità e dinamismo del sistema artigiano con la valorizzazione del ruolo delle parti nelle sedi di governo locale del mercato del lavoro;
- c) l'intervento congiunto a sostegno della politica nazionale e comunitaria di sviluppo dell'artigianato per la valorizzazione della rappresentanza dell'associazionismo dell'imprenditoria artigiana e del lavoro dipendente nelle varie sedi istituzionali;
- d) la ricerca di modifiche del sistema fiscale e parafiscale, con particolare riferimento ai problemi delle imprese minori, necessitate più delle altre ad adeguare sempre più velocemente gli andamenti produttivi alle frequenti fluttuazioni dei cicli economici anche al fine di ricercare, da parte delle imprese, le condizioni per il rispetto delle norme fiscali, previdenziali, contrattuali;

- e) la definizione di piani di sviluppo di alcune aree del Mezzogiorno, congiuntamente definite, utilizzando in maniera dinamica risorse, commesse, appalti pubblici e privati, politica contrattuale;
- f) la promozione di iniziative congiunte atte a sostenere quanto comunemente concordato qualora sui temi sopra indicati le parti realizzino le auspiccate convergenze.

Al fine di verificare l'attuazione di quanto previsto al presente capitolo, le parti s'incontreranno sistematicamente ogni 3 mesi.

A livello regionale le parti instaureranno relazioni finalizzate ad iniziative analoghe a quanto precedentemente previsto sub a), b), c), e), f), alla realizzazione delle politiche per l'artigianato di competenza dell'ente regionale e degli altri enti pubblici territoriali, anche attivando le Commissioni bilaterali regionali previste nell'Accordo 27 febbraio 1987.

Le organizzazioni artigiane CONFARTIGIANATO, CNA, CASA, CLAAI e le Confederazioni sindacali CGIL, CISL e UIL concordano sullo sviluppo di un sistema articolato di relazioni sindacali, assumono come imprescindibile punto di partenza il riconoscimento delle rispettive strutture di rappresentanza e organizzative.

In attuazione di quanto sopra si conviene:

1. Vengono istituiti rappresentanti sindacali, riconosciuti dalle OO.SS. stipulanti, del presente accordo, intendendosi per queste ultime le organizzazioni confederali unitamente alle rispettive federazioni di categoria, su indicazione dei lavoratori dipendenti delle imprese artigiane di un determinato bacino. In corrispondenza dei bacini di cui al comma precedente si istituiscono sedi permanenti d'incontro e confronto fra le rispettive rappresentanze delle parti.
2. Nelle sedi indicate al punto 1) verranno esaminate e possibilmente risolte fra le rappresentanze sindacali dei lavoratori e le organizzazioni artigiane firmatarie, in rappresentanza delle imprese, eventuali controversie individuali o collettive, che non abbiano trovato in precedenza composizione.
3. Le procedure di cui ai commi precedenti si armonizzeranno con l'articolazione dei livelli di contrattazione previsti dai CCNL dei settori artigiani, per cui le parti concordano che esse non comportano l'istituzione di un ulteriore livello di contrattazione territoriale.
4. I rappresentanti di cui al punto 1), anche qualora dipendenti di imprese artigiane, verranno messi in condizione di espletare il loro mandato utilizzando quanto accantonato nel Fondo di cui al punto 5). Detti rappresentanti non potranno essere scelti in imprese con meno di 5 dipendenti.
5. In relazione ai punti precedenti e a modifica dell'Accordo 21 dicembre 1983 tutte le imprese che rientrano nella sfera di applicazione dei CCNL dei settori artigiani, a partire dalla data del suddetto accordo accantoneranno in un Fondo per le attività di cui al comma 1 del punto 1) e per quelle di cui al comma 2 dello stesso punto delle quantità retributive orarie per ogni dipendente in forza al momento del versamento.

Convenzionalmente e ai soli fini contabili dette quantità saranno ragguagliate rispettivamente:

- a lire 7.500 annue per dipendente per l'attività della rappresentanza (comma 1, punto 1);
- a lire 1.500 annue per le attività congiunte programmate nelle sedi bilaterali (comma 2, punto 1).

Detti valori varranno per l'attuale vigenza contrattuale.

6. I bacini di cui al punto 1) saranno determinati in sede di confronto a livello regionale tra le parti. In via transitoria si concorda che i bacini potranno essere individuati dalla firma del presente accordo facendo riferimento agli ambienti provinciali, ferma restando la successiva verifica e armonizzazione a livello regionale al massimo entro 1 anno.
7. Entro il periodo massimo di 1 anno dall'armonizzazione di cui al punto precedente, sulla base delle presenti intese, si procederà, sempre a livello regionale, a una verifica per garantire l'unicità della rappresentanza dei lavoratori. A partire dall'entrata in vigore del presente accordo e fino all'armonizzazione suddetta non si procederà all'elezione di delegati in aziende diverse da quelle dove attualmente esistono; per quelle dove esistono, restano in vigore i contratti e gli accordi esistenti.
8. Le parti riconfermano l'impegno al pieno e permanente rispetto dello spirito e della lettera delle norme di tutela individuale per i lavoratori dipendenti previste dai CCNL artigiani.
Con riferimento a quanto sopra, le OO.SS. e le OO.AA. esamineranno, in sede conciliativa, il provvedimento di risoluzione del rapporto di lavoro dei rappresentanti sindacali qualora gli stessi siano stati individuati tra lavoratori dipendenti da imprese artigiane.
Il tentativo di conciliazione dovrà avvenire entro 5 giorni dal ricevimento dell'avviso scritto.
Qualora ciò non avvenga per assenza delle OO.SS., il provvedimento diverrà esecutivo; analogamente l'assenza delle OO.AA. comporterà la revoca del provvedimento.
9. I rappresentanti di CGIL - CISL - UIL, comunque espressi, durano in carica almeno 1 anno e sono reintegrabili dalle OO.SS. che li hanno riconosciuti.
10. Con il presente accordo non si è inteso apportare modifiche alla normativa vigente in materia - leggi nn. 300/70, 604/66, 533/73 e agli artt. 2118 e 2119 c.c.

CHIARIMENTO A VERBALE DELLE PARTI FIRMATARIE DEL CCNL AREA CHIMICA CERAMICA - Le parti si danno reciprocamente atto che attualmente le quote da versare al Fondo per la rappresentanza sindacale di cui al punto 5) dell'accordo interconfederale del 21 luglio 1988 sono quelle previste dall'articolo "Diritto alle prestazioni della bilateralità" del CCNL Area Chimica Ceramica. Parimenti le quote relative al sostegno al reddito di cui al punto 15) sono quelle indicate nell'articolo "Diritto alle prestazioni della bilateralità" del CCNL Area Chimica Ceramica.

DICHIARAZIONE A VERBALE DEL MINISTRO – Il Ministro dichiara che l'accordo prevede che le OO.SS. definiscano autonomamente il proprio modello di espressione della rappresentanza.

DICHIARAZIONE A VERBALE DI CISL E UIL – CISL e UIL dichiarano che, per loro autonoma scelta, i rappresentanti sindacali di cui al punto 1), qualora fossero dipendenti di aziende artigiane associate alle OO.AA. firmatarie del presente accordo, data la peculiarità e la dimensione dell'attività produttiva artigiana eserciteranno il loro mandato in via continuativa. In questo caso, le strutture CISL e UIL presenteranno alle aziende interessate e, per conoscenza alle OO.AA., richiesta di aspettativa per tutta la durata del mandato ricevuto dalle rispettive OO.SS. Durante tale periodo di aspettativa al lavoratore interessato sarà comunque garantita la conservazione del posto di lavoro e i trattamenti previsti dai commi 3 e 4, art. 31, legge n. 300/70 – Statuto dei diritti dei lavoratori. CONFARTIGIANATO, CNA, CASA e CLAAI prendono atto di tale dichiarazione.

DICHIARAZIONE A VERBALE DELLA CGIL – La CGIL dichiara che procederà a designare ai livelli previsti e congiuntamente alle altre OO.SS. i propri rappresentanti.

Dato che l'accordo prevede che i rappresentanti possono essere lavoratori dipendenti, la CGIL dichiara che gli eletti saranno scelti tra questi e che i loro elettori saranno i lavoratori delle aziende artigiane del bacino elettorale interessato. La CGIL definirà autonomamente i criteri e le modalità di scelte e le entità della rappresentanza, tenendo anche conto delle realtà locali. Le OO.AA. ne prendono atto per gli ambiti contrattuali e di legge competenti.

Protocollo per il regolamento del Fondo

1. Ai fini della gestione dell'accantonamento e della ripartizione delle risorse di cui al punto 5) del presente accordo interconfederale viene costituito un Fondo regionale gestito dalle OO.AA. e controllato dalle OO.SS.

2. Le imprese verseranno le quote al Fondo di cui al punto precedente attraverso l'INPS e secondo modalità previste nella specifica convenzione.

3. In carenza di attivazione della specifica convenzione INPS entro 3 mesi dalla data della presente intesa, il versamento sarà effettuato direttamente dalle imprese artigiane al Fondo regionale.

4. Le parti in sede regionale, in caso di mancato funzionamento del meccanismo di prelievo INPS e in caso di costituzione e funzionamento dell'Ente bilaterale, possono definire modalità equivalenti e sostitutive di quanto stabilito ai punti precedenti.

5. Le parti firmatarie a livello nazionale verranno messe a conoscenza dei dati relativi ai versamenti di cui sopra.

6. Il Fondo regionale provvederà alla ripartizione degli accantonamenti tra i bacini, individuati congiuntamente ai sensi del punto 6) del presente accordo interconfederale entro 30 giorni dalla data dell'effettivo versamento.

7. Il Fondo regionale contabilizza le quote per bacino di appartenenza e per settore merceologico.

8. Il Fondo regionale comunque invia alle organizzazioni nazionali stipulanti i dati di rendiconto ogni 3 mesi.

9. Le parti in sede regionale s'incontreranno periodicamente e comunque la prima volta in data utile al decollo della ripartizione iniziale delle risorse accantonate per valutare la congruità della distribuzione delle risorse stesse ai bacini individuati e ai soggetti interessati designati dalle OO.SS. e previsti al punto 1), ai fini del funzionamento degli stessi.

A livello regionale, per particolari motivi congiuntamente definiti, le stesse parti possono decidere modalità di ripartizione delle risorse che adeguino il criterio della provenienza territoriale.

10. L'erogazione sarà effettuata ai soggetti interessati in base alle designazioni che saranno comunicate dalle OO.SS. firmatarie alle OO.AA. firmatarie.

11. A livello regionale le parti esamineranno i programmi congiuntamente elaborati nelle sedi bilaterali di confronto di cui al punto 1), comma 2 del presente accordo interconfederale, al fine di rendere disponibili le risorse necessarie.

12. Per l'attuazione dei programmi d'attività di cui sopra, definiti nello spirito degli impegni assunti nella prima parte dell'accordo, saranno utilizzate le risorse come specificamente indicato al punto 5) dello stesso.

13. Nella fase intermedia prevista dal comma 1 del punto 7), resta inteso che le imprese artigiane nelle quali già esiste il delegato d'impresa non concorreranno alla costituzione del Fondo.

Pertanto le imprese in questione recupereranno, a carico del Fondo stesso, quanto versato.

NOTA A VERBALE – CGIL, CISL, UIL confermano che, con il presente accordo, non si è voluto innovare il sistema contrattuale che prevede la titolarità delle categorie sui diritti sindacali.

CONFARTIGIANATO, CNA, CASA e CLAAI prendono atto della nota a verbale.

* * *

Le Confederazioni artigiane e le OO.SS. stipulanti, intendendosi per queste ultime le organizzazioni confederali unitamente alle rispettive federazioni di categoria, nel ribadire il riconoscimento dovuto al ruolo economico svolto dal comparto artigiano, e al fine di salvaguardare il patrimonio di professionalità di lavoro dipendente e imprenditoriale, indispensabile per la continuità e lo sviluppo del-

le attività, date le specificità che connotano le imprese artigiane, convengono sull'individuazione di soluzioni che, a sostegno del sistema impresa, comportano benefici per i lavoratori dipendenti e gli imprenditori artigiani.

A tal fine si conviene quanto segue:

1. allo scopo di contribuire alla salvaguardia del patrimonio di professionalità di lavoro dipendente e imprenditoriale delle imprese artigiane, le parti istituiranno al livello regionale un Fondo intercategoriale.
2. Il Fondo di cui al punto 1) sarà gestito in maniera paritetica dalle articolazioni regionali delle OO.AA. e dalle OO.SS. firmatarie, le quali entro il 30 ottobre 1988 in un apposito incontro definiranno le norme di funzionamento e gli organi di gestione del Fondo medesimo.
3. Il Fondo regionale provvederà ad erogare provvidenze per il sostegno al reddito dei lavoratori delle imprese interessate da sospensioni temporanee delle attività causate da eventi di forza maggiore, indipendenti dalla volontà dell'imprenditore, secondo i criteri e le modalità indicati ai punti 7), 9), 11), 12).
4. Il Fondo regionale provvederà inoltre ad erogare prestazioni per gli imprenditori artigiani e per il sostegno all'impresa, secondo i criteri e le modalità di cui al punto 16), comma 2.
5. Fermo restando gli scopi solidaristici generali, le parti stipulanti a livello regionale, laddove ne ravvedano l'esigenza e le condizioni, potranno concordare eventuali articolazioni subregionali del Fondo.
6. La presente normativa si applica ai settori coperti da CCNL artigiani stipulati, ai sensi dell'Accordo interconfederale 21 dicembre 1983, dalle organizzazioni firmatarie del presente accordo, ad esclusione dell'edilizia, dell'auto-transporto e della panificazione.
7. Ferma restando l'esclusione di crisi congiunturali anche temporanee, a titolo esemplificativo gli eventi che potranno dare luogo alle prestazioni del Fondo di cui al punto 2) andranno individuati tra i seguenti:
 - eventi atmosferici eccezionali che provochino danni documentati tali da richiedere la sospensione delle attività;
 - calamità naturali;
 - interruzione dell'erogazione delle fonti energetiche causata da fattori e soggetti esterni all'impresa;
 - difficoltà di utilizzo delle materie prime già acquisite dovute a fattori e soggetti esterni non legati al sistema economico produttivo e di mercato.In via analogica, la Commissione di cui al punto 11) potrà individuare ulteriori eventi assimilabili per natura ed entità a quelli sopra elencati.
8. In caso di articolazione subregionale del Fondo per aree di produzione omogenea, ad eccezione di quanto previsto al punto 7), le parti potranno individuare eventi diversi da quelli sopra indicati, compatibilmente con le disponibilità economiche.

9. In ogni caso, per tutti gli eventi considerati, la durata degli interventi del Fondo sarà limitata.
Tale durata, nonché l'entità degli interventi, saranno stabilite dalle parti regionali in apposito regolamento.
10. Il Fondo si darà le articolazioni operative al fine di garantire rapidità e funzionalità degli interventi.
11. Per ogni Fondo verrà istituita una Commissione permanente paritetica, che esaminerà in tempi rapidi le domande d'intervento delle imprese interessate, valutando la conformità degli eventi denunciati e dei loro effetti, alle finalità per cui il Fondo è costituito.
12. Le provvidenze verranno erogate dal Fondo all'impresa, e tramite quest'ultima ai lavoratori interessati.
13. La gestione del Fondo predisporrà gli opportuni strumenti di rendicontazione per controllare l'avvenuta erogazione ai soggetti interessati.
14. Entro il 30 settembre 1988 sarà istituita una Commissione nazionale paritetica che, entro il 15 novembre 1988, valuterà i problemi di carattere contributivo, relativi alle attività di sostegno del Fondo e diramerà alle parti regionali le indicazioni necessarie.
Tale Commissione sarà inoltre investita dei compiti di cui ai punti 19), 20) e fornirà indicazioni per il superamento di eventuali controversie interpretative che si manifestassero a livello territoriale.
15. Le imprese dei settori interessati dovranno contribuire al Fondo con una quantità pari a 10 ore annue di retribuzione contrattuale (paga base e contingenza per dipendente, di cui rispettivamente 8 e 2 saranno iscritte in capitoli di bilancio separati già richiamati al punto 3) e al punto 4).
La retribuzione di riferimento ai fini della contribuzione al Fondo è quella prevista dal CCNL di appartenenza per l'operaio specializzato.
16. Le 8 ore di cui al punto precedente saranno quindi destinate agli interventi di sostegno al reddito dei lavoratori.
Le due ore saranno destinate ad interventi per gli artigiani e per il sostegno alle imprese che, a titolo esemplificativo, saranno:
 - il ripristino del ciclo produttivo;
 - riallocazione o riorganizzazione dell'attività produttiva dovute a fattori e soggetti esterni per la modifica dei processi sia tecnologici che di prodotto;
 - servizi reali all'impresa, quali attività formative, di diffusione delle tecnologie, ecc.
17. Il Fondo potrà essere accantonato presso gli Enti bilaterali regionali.
18. Le provvidenze del Fondo saranno riservate alle imprese che abbiano adempiuto agli obblighi previsti dal presente contratto e alle norme previste dai regolamenti localmente definiti.
19. Una quantità pari al 7% degli accantonamenti regionali, relativi alle prestazioni di cui ai punti 3 e 4 verrà destinata a un Fondo nazionale di compensa-

- zione suddiviso nei due capitoli separati (lavoratori dipendenti, impresa) gestito pariteticamente dalle parti. La costituzione e il funzionamento del predetto Fondo nazionale saranno assicurati dalla Commissione di cui al punto 14.
20. A carico del Fondo regionale potranno essere stipulate forme di assicurazione volte a garantire la continuità degli interventi, secondo gli orientamenti espressi dalla Commissione di cui al punto 14.
 21. A livello regionale, le parti valuteranno la consistenza di eventuali residui di gestione, al fine di concordare utilizzi aggiuntivi.
 22. In sede regionale le parti potranno altresì attivarsi congiuntamente nei confronti degli Enti pubblici, per interventi a sostegno delle finalità per cui il Fondo è costituito, fermo restando quanto previsto in termini di gestione al punto 2).
 23. I versamenti annuali di cui al punto 15) avverranno anticipatamente entro il 15 gennaio di ciascun anno.
Il primo di tali versamenti, che si riferirà al 1989, sarà effettuato entro il 15 gennaio 1989, e sarà calcolato moltiplicando il numero dei lavoratori dipendenti occupati al 31 dicembre 1988 nell'impresa artigiana per le 10 ore previste calcolate secondo quanto previsto al punto 15, ultimo comma.
 24. Il Fondo regionale provvederà a fornire alla Commissione, di cui al punto 14) del presente accordo, i dati relativi ai rendiconti annuali di bilancio. A tal fine provvederà a una contabilizzazione per categorie contrattuali e per aree territoriali.
 25. Nel caso di Fondi bilaterali esistenti, per finalità affini a quelle previste dal presente accordo, le parti regionali s'incontreranno per stabilire - ove vi siano rilevanti differenze negli oneri e nella qualità delle provvidenze, e tenendo conto delle esperienze acquisite - le eventuali modalità di armonizzazione con il Fondo di cui al punto 1).
 26. Nel caso di provvedimenti legislativi, intervenuti dopo la stipula del presente accordo e che modifichino le materie da esso trattate, le parti firmatarie a livello nazionale s'incontreranno per gli opportuni adeguamenti.
 27. Le erogazioni del Fondo regionale di cui al punto 3) hanno carattere di provvidenze. Esse impegnano il solo Fondo ad intervenire per i casi indicati, e nelle modalità concordate, nel limite delle sue disponibilità economiche ed escludono pertanto qualsiasi diritto del singolo lavoratore, nei confronti dell'impresa, salvo quanto disposto ai punti 12) e 13).

Non s'intende inoltre modificare direttamente o indirettamente col presente accordo le normative contrattuali e di legge relative alla disciplina dei licenziamenti individuali e collettivi.

NOTA DI CHIARIMENTO DELLE PARTI FIRMATARIE DEL CCNL AREA CHIMICA CERAMICA – Le parti si danno reciprocamente atto che il Fondo nazionale di cui al punto 19 è stato abrogato.

Occupazione femminile

Le parti s'incontreranno a livello regionale e/o territoriale al fine di sperimentare azioni positive. A tale scopo saranno costituiti Comitati paritetici regionali e/o territoriali tra OO.SS. e OO.AA. per la progettazione e realizzazione delle suddette iniziative anche utilizzando le risorse dei vari enti pubblici.

Tutela dei tossicodipendenti

1. Le parti s'incontreranno almeno annualmente a livello regionale allo scopo d'individuare le realtà ove costituire Comitati bilaterali territoriali al fine di orientare, informare e sostenere i soggetti interessati a stati di tossicodipendenza, in materia di accesso ai servizi socio-sanitari e inserimento/mantenimento nella realtà produttiva.

1.1. Tali Comitati territoriali si avvarranno del contributo delle strutture pubbliche e delle comunità terapeutiche di provata e condivisa esperienza.

1.2. Le parti a livello regionale e/o territoriale esamineranno la possibilità di interventi in materia di tossicodipendenza adatti alla realtà delle imprese artigiane da sottoporre congiuntamente agli Enti locali.

2. Ai lavoratori tossicodipendenti, che si inseriscano in progetti riabilitativi della USL o di comunità terapeutiche che rispondano ai requisiti di cui al punto 1.1. qualora si rendesse necessario, va concessa l'aspettativa non retribuita comunque non influente ai fini dell'anzianità, per un periodo ritenuto congruo dalle suddette strutture, in aggiunta al periodo di comporta.

2.1. L'aspettativa di cui sopra è concessa su certificazione periodica delle strutture terapeutiche tenendo conto delle esigenze aziendali in ragione della loro specificità.

2.2. Ai lavoratori tossicodipendenti, in forza ad imprese artigiane, che siano nella fase conclusiva del loro programma di recupero, gestito dalle suddette strutture che ne certificheranno la necessità, potranno essere concessi orari flessibili o a tempo parziale.

3. Ai lavoratori, qualora genitori o tutori di tossicodipendenti in comprovata terapia presso centri pubblici e privati di cui al punto 1.1, per il periodo di sostegno, espressamente richiesto dalla terapia stessa, potranno essere accordati, tenendo conto delle esigenze produttive, permessi non retribuiti od orari particolari.

4. I Comitati bilaterali di cui al punto 1), su segnalazione delle strutture suddette, si adopereranno per portare a conoscenza delle imprese artigiane le esigenze di reinserimento lavorativo di tossicodipendenti per consentire alle imprese stesse di corrispondere volontariamente nel senso auspicato.

5. Nell'ipotesi di aspettativa non retribuita di cui al punto 2), i lavoratori interessati potranno essere sostituiti per il periodo di assenza dall'impresa utilizzando contratti a tempo determinato ai sensi dell'art. 23 *ex lege* n. 56/87.

Lavoratori inabili

Le parti s'incontreranno almeno annualmente, a livello regionale e/o territoriale, per valutare congiuntamente i dati in loro possesso sull'entità e sull'andamento dell'occupazione dei lavoratori inabili nelle imprese artigiane, e per esaminare i problemi incontrati nel loro inserimento.

In tali sedi, le OO.AA. e le OO.SS. esamineranno le possibili soluzioni atte a risolvere i problemi comunemente riscontrati, e per creare condizioni più favorevoli per i soggetti interessati e per le imprese in cui essi operano, o che potrebbero procedere al loro inserimento.

A tal fine le parti potranno richiedere la consulenza e gli interventi di strutture pubbliche e associazioni di invalidi.

Mercato del lavoro

Le Confederazioni artigiane e le Confederazioni dei lavoratori si danno atto del comune intento di pervenire a un sistema di gestione del mercato del lavoro, basato sul metodo del confronto e della contrattazione, attuando nei tempi più brevi una verifica della situazione complessiva.

In particolare, confermano la validità dell'Accordo interconfederale 27 febbraio 1987, nelle parti riguardanti il mercato del lavoro, in quanto esso costituisce un esempio costruttivo di coordinamento fra diversi istituti operanti nel settore.

In relazione alle innovazioni legislative intervenute dopo la stipula del citato accordo, in particolare, la legge n. 56/87, le parti ritengono di dover assumere, nei confronti del legislatore, un ruolo critico e propositivo, volto anche ad ottenere le opportune modifiche all'impianto legislativo, in base a una più attenta valutazione delle reciproche esigenze e delle particolarità delle imprese artigiane.

Le parti sottolineano altresì che l'innalzamento dell'età di assunzione degli apprendisti, previsto dalla legge, potrebbe dar luogo a situazioni indesiderate, soprattutto in relazione all'età in cui il periodo di apprendimento andrebbe a concludersi.

Riguardo all'apprendistato, e alla legge n. 56/87, poi la verifica dovrà tenere conto di 3 fattori essenziali:

- la ricerca comune di un nuovo assetto legislativo;
- l'individuazione di alcune figure professionali, limitate e selezionate, per cui può essere ipotizzabile l'apertura di ulteriori opportunità formative;
- la verifica, da compiersi a livello categoriale e/o territoriale, delle effettive possibilità d'inserimento definitivo di nuove figure di apprendisti nel mercato del lavoro.

Le parti ritengono pertanto che la presenza delle 3 condizioni sopraindicate consente la ricerca di percorsi sperimentali.

Il presente Accordo interconfederale ha durata triennale. Esso s'intende taci-

tamente rinnovato salvo disdetta di una delle parti contraenti entro 6 mesi dalla scadenza.

L'accordo ha le caratteristiche dell'ultrattività, pertanto, nelle more della disdetta mantiene la sua efficacia e potrà essere sostituito solo da un nuovo accordo.

Roma, 21 luglio 1988

Sottoscritto nella stesura definitiva, addì 4 maggio 1989, in Roma, presso il CNEL.

Allegato

Le parti, all'atto della firma dell'Accordo interconfederale siglato in data 21 luglio 1988, dichiarano che interverranno congiuntamente presso il Ministro del lavoro – che ha già dichiarato una propria disponibilità di massima – affinché lo stesso fornisca – d'intesa con gli altri Ministeri interessati – in via amministrativa ogni normativa utile a rendere efficace l'accordo per tutte le imprese artigiane.

**ACCORDO INTERCONFEDERALE APPLICATIVO
DEL D.LGS. 81/2008 E S.M.I. DEL 13 SETTEMBRE 2011**

Premesso che

- in data 3 settembre 1996, fu sottoscritto a livello nazionale dalle Associazioni Artigiane e dalle Organizzazioni Sindacali Confederali un Accordo per l'applicazione del D.Lgs. 626/94 in materia di salute e sicurezza sul lavoro;
- in data 9 aprile 2008 è stato emanato, in attuazione dell'art. 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, il D.Lgs. n. 81/2008 e smi che ha introdotto innovazioni in materia;
- il D.Lgs. 81/2008 e smi prevede l'individuazione della rappresentanza dei lavoratori affidando alla contrattazione collettiva le modalità di elezione o designazione nonché le modalità di esercizio delle attribuzioni (artt. 47, 48, 50 del D.Lgs. 81/2008 e smi);
- il D.Lgs. 81/2008 e smi prevede la costituzione e le funzioni degli organismi paritetici rinviando ad accordi tra le Parti, l'individuazione delle regole per il loro funzionamento e le modalità di partecipazione delle lavoratrici e dei lavoratori (art. 51 del D.Lgs. 81/2008 e smi);
- in data 12 maggio 2010 è stata assunta la delibera del Comitato Esecutivo dell'Ebna la quale alla lett. b) determina le risorse per l'RLST e per la formazione sicurezza;

Considerato

- che il sistema produttivo può contare su un tessuto di aziende artigiane e di piccole imprese che assicurano un notevole apporto di ricchezza e di occupazione, di cui, a partire dall'ambito locale, si avvantaggia l'intero Paese;
- che gli atti fondamentali dell'Unione Europea impegnano gli Stati e le Parti Sociali a collaborare in materia di ambiente di lavoro;
- che le Parti s'impegnano ad elaborare proposte e assumere anche posizioni e iniziative comuni, al fine di rendere più efficace l'azione sul piano della salute e sicurezza sul lavoro e dello sviluppo del comparto;
- che sono maturate positive esperienze, in alcune realtà territoriali, nell'esercizio della rappresentanza attraverso il sistema della pariteticità artigiana, a seguito del precedente Accordo 3 settembre 1996;
- che le Parti ritengono impegno comune e prioritario favorire e sviluppare politiche efficaci di prevenzione e sostegno ai lavoratori e ai datori di lavoro;
- che le Parti concordano sulla necessità di dotare il sistema della Rappresen-

tanza in materia di salute e sicurezza sul lavoro, di un Accordo in grado di regolare le relazioni sindacali, gli assetti degli organismi paritetici e le attribuzioni del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza;

- che le Parti ritengono indispensabile pervenire ad un Accordo che attui il D.Lgs. 81/2008 e smi con particolare riferimento alla rappresentanza, ai diritti di informazione, formazione, consultazione e alla partecipazione dei lavoratori.

Sottoscrivono il presente Accordo interconfederale di attuazione del D.Lgs. 81/2008 e smi, in sostituzione all'Accordo del 3 settembre 1996, dando seguito alle esperienze di relazioni sindacali già realizzate nel corso dell'ultimo decennio in materia di prevenzione su salute e sicurezza sul lavoro.

1. Campo di applicazione

Il presente Accordo si applica alle imprese aderenti a Confartigianato, CNA, CASARTIGIANI, CLAAI e/o che applicano i contratti collettivi sottoscritti dalle Organizzazioni aderenti alle Parti firmatarie del presente Accordo.

Il presente Accordo non si applica alle imprese iscritte alle Casse edili di riferimento.

2. Ruoli, compiti e funzioni del Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza

Le Parti firmatarie del presente Accordo valutano concordemente che il Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza territoriale (RLST), ai sensi degli artt. 47 e 48 del D.Lgs. 81/2008 e smi, operante nel sistema della bilateralità artigiana (Organismi paritetici) è la forma di rappresentanza più adeguata alle realtà imprenditoriali del comparto artigiano e, in tal senso, sono impegnate affinché tale modello si affermi in maniera generalizzata.

Nell'ambito dell'esercizio dei diritti dei lavoratori, in merito all'individuazione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza di cui agli artt. 47 e 48, le Parti firmatarie concordano che la figura del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza territoriale venga istituita in tutte le imprese che occupano fino a 15 lavoratori.

In tali imprese, qualora siano stati istituiti e regolarmente formati ai sensi dell'art. 37, comma 12, del D.Lgs. 81/2008 e smi, entro la data del presente Accordo, i Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza aziendali, gli stessi operano fino al termine del rispettivo mandato e sono rieleggibili solo qualora le parti sociali di riferimento concordino la prosecuzione del RLS aziendale.

Nelle imprese che occupano oltre i 15 lavoratori, il Rappresentante per la sicurezza territoriale opera qualora non sia stato eletto un rappresentante per la sicurezza aziendale.

Non sono eleggibili come Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza, né elettori, i soci di Società, gli associati in partecipazione e i collaboratori familiari.

2.1. Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza territoriale

2.1.1. Vengono istituiti i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza territoriale, formalizzati dalle OO.SS. stipulanti il presente Accordo, intendendosi per queste ultime le Organizzazioni Confederali CGIL CISL UIL, così come definito al punto 2.1.6.

Nell'ambito territoriale definito per gli Opta, i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza territoriali potranno essere designati o eletti dai lavoratori delle imprese interessate ad eccezione di quelli previsti dall'art. 4 del D.Lgs. 81/2008 e smi.

2.1.2. La rappresentanza dei lavoratori per la sicurezza territoriale, pur rientrando nell'ambito del sistema generale di rappresentanza dei lavoratori delle imprese è incompatibile con l'esercizio di altre funzioni sindacali operative ai sensi del comma 8, art. 48 del D.Lgs. 81/2008 e smi, nonché con l'appartenenza come componente agli organismi paritetici previsti dal presente Accordo.

2.1.3. Entro 90 giorni dalla data di stipula del presente Accordo, le Parti si incontreranno a livello regionale per definire un Protocollo di attuazione coerente con il presente Accordo.

Al fine di definire tale Protocollo, entro 30 giorni dalla data di stipula del presente Accordo, gli Opra rileveranno presso gli Enti Bilaterali Regionali le informazioni relative a:

1. quantità totale delle risorse direttamente afferenti alla quota di cui al punto *b*) della Delibera Ebna del 12 maggio 2010 (sia presenti nel conto corrente di pertinenza per ciascuna regione sia derivanti da altre forme di versamento su base regionale);
2. imprese versanti la quota di cui al punto *b*) della Delibera Ebna del 12 maggio 2010;

I dati di entrambi i punti 1. e 2. dovranno essere disaggregati su base provinciale.

2.1.4. Entro i 30 gg. di cui al comma precedente verranno altresì rilevate, da parte degli Opra, le imprese che hanno comunicato all'Inail il nominativo dell'RLS aziendale.

2.1.5. Sulla base dei dati raccolti, le OO.SS. a livello Regionale definiranno congiuntamente il numero degli RLST afferenti a ciascuna provincia, che sarà indicato nel protocollo previsto al primo periodo del punto 2.1.3.

2.1.6. Entro 15 giorni dalla firma del protocollo di cui al punto 2.1.3, le OO.SS. regionali provvederanno a comunicare congiuntamente i nominativi degli RLST, il loro recapito e le rispettive aree/territori di competenza all'Opra, all'Opta e per loro tramite alle Associazioni Datoriali.

Solo a seguito della trasmissione di tali nominativi, saranno erogate con le cadenze previste, le risorse destinate agli RLST.

A regime, alla fine di ciascun anno, le OO.SS. provvederanno congiuntamente a comunicare all'Opra e all'Opta gli RLST nel numero e nei nominativi.

2.1.7. Gli Opta, o in caso di mancanza gli Opra, provvederanno a comunicare, all'atto dell'individuazione e in occasione di modifica, a ciascuna azienda (con le modalità definite dagli stessi organismi), all'INAIL e agli organi di vigilanza territorialmente competenti, i nominativi degli RLST.

In occasione della suddetta comunicazione al datore di lavoro, gli Opta (o in mancanza gli Opra), provvederanno a trasmettere una scheda, predisposta dall'Opra, nella quale saranno riportati il nominativo, i recapiti e le attribuzioni dell'RLST, come previsti dagli artt. 48 e 50 del D.Lgs. 81/2008 e smi.

Tale scheda dovrà essere consegnata tempestivamente da parte del datore di lavoro a tutti i lavoratori.

2.1.8. Periodicamente ed almeno alla fine di ogni anno, gli Opra rileveranno dall'Ente Bilaterale regionale le eventuali variazioni nella quantità totale delle risorse e delle imprese versanti le quote.

2.1.9. In caso di sostituzione, le OO.SS. a livello regionale, provvederanno alla nuova individuazione e le successive comunicazioni avverranno secondo le modalità definite ai punti precedenti.

2.1.10. Nella fase transitoria continuano ad avere efficacia gli accordi regionali in essere sino alla definizione del nuovo protocollo attuativo. Sono fatti salvi gli accordi regionali che hanno già definito una regolamentazione sulla gestione territoriale del sistema della sicurezza basata sulla nuova quota di euro 18,75 e che sono complessivamente equivalenti al presente Accordo.

2.1.11. In caso di mancata stipula del Protocollo a livello regionale, si attiverà un incontro tra le Parti stipulanti il presente Accordo a livello nazionale con le Parti a livello regionale per verificare la situazione e rimuovere eventuali ostacoli.

2.1.12. In caso di mancato assolvimento degli adempimenti dovuti, a partire dall'attribuzione degli RLST per ciascuna azienda, dopo 30 giorni l'Organismo paritetico di livello superiore è tenuto alla definizione degli stessi.

In ogni caso, ciascuna delle Parti sociali potrà attivare l'Organismo paritetico nazionale al fine di conseguire la definizione degli stessi.

2.1.13. In presenza dei rappresentanti territoriali, gli adempimenti in capo ai datori di lavoro, previsti dalle norme vigenti in tema di informazione e consultazioni (art. 50, comma 1, lett. *b*), *c*), *d*), *e*) del D.Lgs. 81/2008 e smi) del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza, vengono assolti di norma nella sede dell'organismo paritetico territoriale, con le modalità previste al successivo punto 2.1.16 per il tramite della Associazione cui l'impresa è iscritta o alla quale conferisce mandato, se del caso affiancata dal servizio di prevenzione e protezione e/o da soggetti qualificati e specificatamente incaricati dal datore di lavoro.

2.1.14. Gli RLST predispongono un programma di lavoro e di attività periodico che sarà trasmesso agli Opta almeno 30 gg. prima della sua attuazione e relazione periodicamente sull'attività svolta con l'ausilio di appositi moduli predisposti dall'Opra in collaborazione con gli Opra.

2.1.15. In caso di accesso in azienda (art. 50, comma 1, lett. *a*), del D.Lgs. 81/2008 e smi), al di fuori della programmazione prevista al punto precedente,

l'RLST dovrà comunicare per scritto alla componente datoriale dell'OPTA, con un preavviso di 6 gg., le aziende interessate.

L'esercizio dell'attribuzione prevista all'art. 50, comma 1, lett. a), del D.Lgs. 81/2008 e smi, avverrà alla presenza dell'Associazione datoriale cui l'impresa è iscritta (o alla quale ha conferito mandato), nel caso in cui la stessa confermi la propria disponibilità ad essere presente, entro la data fissata.

Il rappresentante territoriale per la sicurezza procederà comunque nell'esercizio delle sue prerogative, in caso di mancata conferma, nei termini temporali di cui al primo periodo del presente articolo.

Restano fermi i diritti che la legge attribuisce al lavoratore nei casi di pericolo grave ed immediato.

2.1.16. Le informazioni, la documentazione aziendale inerente alla valutazione dei rischi e le relative misure di prevenzione, nonché quelle inerenti le sostanze ed i preparati pericolosi, alle macchine, agli impianti, all'organizzazione e agli ambienti di lavoro, agli infortuni e alle malattie professionali nonché i risultati finali delle valutazioni del rischio, sono trasmessi per conoscenza presso la sede degli organismi paritetici, secondo schede predisposte dall'Opna in collaborazione con gli Opra, nel rispetto dei contenuti di cui agli art. 28 e 29 del D.Lgs. 81/2008 e smi.

2.1.17. Gli RLST, qualora dipendenti delle imprese aderenti al Sistema, non potranno essere scelti in aziende con meno di 5 lavoratori con contratto di lavoro a tempo indeterminato.

2.1.18. Gli RLST eserciteranno il loro mandato in via continuativa ed esclusiva. Nel caso in cui per carenza di risorse non sia possibile garantire il tempo pieno dell'RLST, le Parti definiranno a livello regionale, in deroga al presente Accordo, i tempi dell'attività utilizzando le risorse dedicate e comunicandolo all'Opna.

Qualora gli RLST siano scelti tra i lavoratori dipendenti delle imprese cui si applica il presente Accordo, verrà loro riconosciuto un periodo di aspettativa non retribuita, ai sensi della normativa vigente, per l'intera durata del loro mandato, su richiesta della Organizzazione Sindacale che li ha individuati, salvo rinuncia o revoca del mandato stesso.

Durante il periodo di aspettativa al lavoratore interessato sarà comunque garantita la conservazione del posto di lavoro senza che ciò comporti, in ogni caso, alcun onere diretto o indiretto per l'impresa di appartenenza.

I costi relativi alla retribuzione, e agli oneri assicurativi e contributivi saranno coperti esclusivamente dalle risorse di cui al punto 4.2 sub. 1 del presente Accordo, risorse regionali destinate al finanziamento degli RLST.

Il datore di lavoro può assumere con contratto a tempo determinato in sostituzione del lavoratore distaccato.

2.1.19. Le OO.SS. firmatarie del presente Accordo sono impegnate affinché gli RLST, acquisiscano attraverso la formazione, le competenze per l'esplicazione del proprio ruolo.

2.2. Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza aziendale (RLS)

2.2.1. Il Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza aziendale è di norma eletto dai lavoratori o designato nell'ambito delle rappresentanze sindacali in azienda.

2.2.2. L'elezione si svolge a suffragio universale diretto ed a scrutinio segreto. Risulterà eletto il lavoratore che ha ottenuto il maggior numero di voti espressi.

Prima delle elezioni, i lavoratori nominano tra di loro il segretario del seggio elettorale, il quale, a seguito dello spoglio delle schede, provvede a redigere il verbale delle elezioni.

Il verbale è trasmesso senza ritardo al datore di lavoro.

Ricevuto il verbale di elezione, il datore di lavoro lo trasmette all'Opra/Opra, anche per il tramite della Associazione di appartenenza, anche ai fini del recupero della quota di cui al punto 4.2 sub 3.

Il datore di lavoro comunica all'INAIL il nominativo ai sensi dell'art. 18, comma 1, lett. aa).

Hanno diritto al voto tutti i lavoratori e possono essere eletti tutti i lavoratori non in prova, che prestano la propria attività nell'azienda o unità produttiva.

La durata dell'incarico è di 3 anni.

2.2.3. Per l'espletamento del ruolo previsto dall'art. 50 del D.Lgs. 81/2008 e smi, al rappresentante per la sicurezza vengono riconosciuti permessi retribuiti pari a 40 ore annue.

Vengono imputate a tale monte-ore le ore autorizzate per l'espletamento degli adempimenti previsti all'art. 50, comma 1, lett. a), h), m), o):

- a) accede ai luoghi di lavoro in cui si svolgono le lavorazioni;
- h) promuove l'elaborazione, l'individuazione e l'attuazione delle misure di prevenzione idonee a tutelare la salute e l'integrità fisica dei lavoratori;
- m) fa proposte in merito alla attività di prevenzione;
- o) può fare ricorso alle autorità competenti qualora ritenga che le misure di prevenzione e protezione dai rischi adottate dal datore di lavoro o dai dirigenti e i mezzi impiegati per attuarle non siano idonei a garantire la sicurezza e la salute durante il lavoro.

Vengono inoltre imputate a tale monte-ore le attività inerenti alle funzioni svolte al di fuori dell'azienda; l'utilizzo di tali permessi deve essere comunicato al datore di lavoro con almeno 48 ore di preavviso, fatti salvi i casi di forza maggiore, tenendo anche conto delle obiettive esigenze tecnico-produttivo-organizzative dell'impresa.

Il monte ore di cui sopra assorbe fino a concorrenza quanto riconosciuto allo stesso titolo dai contratti o accordi collettivi di lavoro in ogni sede stipulati.

2.2.4. In applicazione dell'art. 50, comma 1, lett. e) e f) del D.Lgs. 81/2008 e smi, al rappresentante verranno fornite le informazioni e la documentazione aziendale inerente alla valutazione dei rischi e le misure di prevenzione relative, le informazioni relative a tutti gli infortuni e alle malattie professionali.

2.2.5. L'RLS riceve, su richiesta, copia del documento di valutazione dei rischi ove previsto e del Documento unico di valutazione dei rischi da interferenze e ogni sua modificazione (i Duvri sono riferiti ai contratti di appalto o d'opera stipulati dall'azienda).

Al ricevimento dei documenti l'RLS rilascia una firma che conferma l'avvenuta consegna e che fissa la data dell'evento.

2.2.6. L'RLS ha inoltre diritto ad accedere ai dati relativi ai costi delle misure adottate per eliminare o, ove ciò non sia possibile, ridurre al minimo i rischi in materia di salute e sicurezza sul lavoro derivanti da interferenze delle lavorazioni che dovranno specificatamente essere indicati nel Duvri.

2.2.7. Di tali dati e dei processi produttivi di cui sia messo o venga comunque a conoscenza, il rappresentante è tenuto a fare un uso strettamente connesso al proprio incarico, nel rispetto del segreto industriale.

2.2.8. Le consultazioni del rappresentante per la sicurezza si devono svolgere in modo da garantire la loro effettività e tempestività.

Il datore di lavoro, pertanto, consulta l'RLS su tutti gli eventi per i quali la disciplina legislativa prevede un intervento consultivo dello stesso. Il rappresentante, in occasione della consultazione, ha facoltà di formulare proprie proposte ed opinioni sulle tematiche oggetto di consultazione secondo le previsioni di legge.

2.2.9. L'RLS è tenuto ad apporre la propria firma sul verbale di consultazione esclusivamente a conferma dell'avvenuta consegna.

2.2.10. Le riunioni periodiche di cui all'art. 35 del D.Lgs. 81/2008 e smi, sono convocate con almeno 5 giorni lavorativi di preavviso, con un ordine del giorno scritto:

- nelle aziende che occupano oltre 15 lavoratori, almeno una volta all'anno, direttamente dal datore di lavoro;
- nelle aziende che occupano fino a 15 lavoratori è facoltà del RLS richiedere la convocazione di tale riunione.

Di dette riunioni viene redatto verbale.

2.3. Rappresentante lavoratori per la sicurezza di sito produttivo

Sono fatti salvi gli accordi che regolamentano il Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza di sito produttivo ai sensi dell'art. 49 del D.Lgs. 81/2008 e smi, siglati dalle Associazioni datoriali e Sindacali in essere alla data di stipula del presente Accordo.

3. Organismi paritetici

In attuazione degli artt. 2, comma 1, lett. *ee*), 37, 51, e 52 del D.Lgs. n. 81/2008 e smi è costituita una rete di organismi paritetici per lo svolgimento di compiti specifici in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

Tale rete può operare anche ai fini della realizzazione degli interventi previsti dagli artt. 8, 10, 11, 12 del D.Lgs. 81/2008 e smi.

Gli organismi paritetici in materia di salute e sicurezza sul lavoro sono così articolati:

- a) Organismo Paritetico Nazionale Artigianato – Opna
- b) Organismi Paritetici Regionali Artigianato – Opra
- c) Organismi Paritetici Territoriali Artigianato – Opta

L'Opna, gli Opra e gli Opta operano sulla base di Statuti e regolamenti.

L'Opna definirà lo schema standard degli statuti/regolamenti ai quali gli organismi si adegueranno.

Le Parti stipulanti si impegnano affinché i/le componenti degli organismi paritetici posseggano le competenze e le conoscenze tecniche relative alla salute e alla sicurezza sul lavoro.

3.1. Costituzione, compiti e funzioni dell'Opna

3.1.1. A livello nazionale è costituito, ai sensi dell'art. 51 del D.Lgs. n. 81/2008 e smi, uno specifico organismo paritetico tra le Associazioni dei datori di lavoro e le Organizzazioni sindacali firmatarie del presente Accordo.

L'Opna è sede privilegiata per la promozione e programmazione dell'attività formativa, anche in rapporto con il Fondo interprofessionale, e per la raccolta e l'elaborazione di buone prassi a fini prevenzionistici, per lo sviluppo di azioni inerenti la salute e sicurezza sul lavoro e per l'assistenza alle imprese finalizzata all'attuazione degli adempimenti in materia (lett. *ee*, comma 1, art. 2, D.Lgs. 81/2008 e smi).

3.1.2. Le Parti firmatarie la presente intesa designano bilateralmente e paritetivamente i propri componenti in numero di 12, rispettivamente 6 in rappresentanza delle Associazioni datoriali e 6 in rappresentanza delle Organizzazioni Sindacali (2 CGIL, 2 CISL; 2 UIL).

3.1.3. L'Opna partecipa, mediante l'intervento diretto delle Associazioni datoriali e delle Organizzazioni sindacali, all'attuazione delle funzioni previste all'art. 52, sulla base delle risorse provenienti dalla costituzione e finanziamento del Fondo di sostegno di cui allo stesso articolo.

Inoltre Opna può svolgere ulteriori attività, sempre in ambito "salute e sicurezza", in rapporto con organismi, preferibilmente pubblici, internazionali e nazionali.

3.1.3-bis. L'Opna svolge prioritariamente funzioni di promozione, monitoraggio e coordinamento della rete regionale e territoriale degli organismi paritetici dell'artigianato.

3.1.4. Per lo svolgimento delle funzioni e dei compiti dell'Opna, derivanti dal D.Lgs. 81/2008 e smi, le Parti firmatarie sottoscrivono con l'Ebna una convenzione per le funzioni di segreteria e uno specifico finanziamento.

Le Parti Sociali, ai fini dell'assunzione di impegni nei confronti di soggetti terzi, definiranno tramite Accordo nazionale la forma giuridica idonea dell'Organismo come associazione non riconosciuta ai sensi degli artt. 36, 37 e 38 del Capo III, Titolo II, Libro primo del codice civile.

Inoltre, l'Opna potrà utilizzare risorse e finanziamenti diversi provenienti anche da intese con i soggetti istituzionali e/o partecipare a bandi e concorsi pubblici.

3.1.5. L'Opna riceve dall'Ebna tutte le informazioni relative alle risorse e alla loro ripartizione sia a livello regionale sia per bacino di interesse Opta, raccolte ai sensi della lettera *b)* della delibera del Comitato Esecutivo dell'Ebna del 12 maggio 2010, e ogni altra informazione utile al proprio funzionamento.

3.1.6. Per svolgere la propria funzione di promozione, coordinamento e monitoraggio l'Opna riceve dagli Opra:

- a) le informazioni sulla costituzione di Opra e Opta, i nominativi e i riferimenti dei loro componenti e le eventuali variazioni;
- b) le informazioni relative ai programmi regionali di azioni a supporto delle imprese di cui al successivo punto 3.2.9;
- c) la relazione annuale sull'attività svolta di cui al successivo punto 3.2.10;
- d) contestualmente alla comunicazione all'Inail di cui alla lett. 8-*bis* dell'art. 51, da parte degli Opra, i nominativi, i riferimenti e le eventuali modifiche relativamente agli RLST.

3.1.7. L'Opna svolgerà un ruolo proattivo per la costituzione e il buon funzionamento della rete degli Organismi paritetici, in particolare laddove non siano stati ancora costituiti, o siano di recente costituzione e/o nei territori dove è più necessario un supporto per la crescita della cultura della prevenzione.

L'Opna organizzerà almeno un incontro all'anno tra tutti i Coordinatori (o figure equivalenti) degli organismi regionali.

3.1.8. Al fine di svolgere la propria funzione di coordinamento, l'Opna pre-dispone in collaborazione con gli Opra:

- a) criteri relativi alle competenze delle quali gli Organismi devono dotarsi per supportare le imprese nell'individuazione di soluzioni tecniche e organizzative dirette a garantire e migliorare la tutela della salute e sicurezza sul lavoro, secondo quanto previsto dall'art. 51, commi 3 e 6;
- b) criteri relativi alle "specifiche commissioni paritetiche, tecnicamente competenti", di cui all'art. 51, comma 3-*ter*, nonché sulle procedure e sulle modalità per il rilascio delle attestazioni relative allo svolgimento delle attività e dei servizi di supporto al sistema delle imprese;
- c) criteri e modalità per l'attuazione della "collaborazione" in materia di formazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti, secondo quanto previsto dall'art. 37, alla luce di quanto previsto al punto 3.2.12 del presente Accordo;
- d) i modelli richiamati negli articoli del presente Accordo.

3.1.9. L'Opna attua inoltre la propria funzione di coordinamento, favorendo la circolazione delle informazioni in materia di salute e sicurezza, nell'ambito del Sistema e nei confronti delle Istituzioni. A tal fine l'Opna promuove la progettazione e gestione di una pagina web Salute e Sicurezza nel sito dell'Ebna, nell'ambito della quale verranno diffuse informazioni in merito a:

- a) struttura e articolazione della rete, con link ai siti regionali;
- b) progetti realizzati a livello nazionale, regionale e territoriale dalla rete degli organismi;
- c) dati relativi a infortuni, infortuni mortali e malattie professionali elaborati sulla base dei dati Inail (flussi informativi), del Sistema di sorveglianza degli infortuni mortali e del Sistema di sorveglianza delle malattie professionali;
- d) buone prassi attuate dagli organismi paritetici territoriali (Opra e Opta) e dalle aziende aderenti al sistema.

3.1.10. L'Opna parteciperà, nei tempi e nei modi stabiliti dal Decreto di cui all'art. 8, comma 4, del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., al Sistema Informativo Nazionale per la prevenzione nei luoghi di lavoro così come previsto dallo stesso art. 8, del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.

3.1.11. L'Opna promuoverà, attraverso la collaborazione con Enti ed Istituzioni, la realizzazione di progetti e programmi di prevenzione della salute e della sicurezza sul lavoro anche individuando forme di sinergie professionali ed economiche.

3.2. *Compiti e funzioni degli Opra*

3.2.1. A livello regionale sono costituiti, ai sensi dell'art. 51 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., specifici organismi paritetici tra le Associazioni Artigiane e le Organizzazioni Sindacali Confederali aderenti alle Organizzazioni Nazionali firmatarie del presente Accordo.

3.2.2. Le Parti a livello regionale, ai fini dell'assunzione di impegni nei confronti di soggetti terzi, definiranno tramite Accordo regionale la forma giuridica idonea attraverso la costituzione dell'Organismo come associazione non riconosciuta ai sensi degli artt. 36, 37 e 38 del Capo III, Titolo II, Libro primo del codice civile.

Gli Opra gestiscono la quota di cui al punto *b)* della delibera del Comitato Esecutivo dell'Ebna del 12 maggio 2010, corrisposta dalle aziende aderenti al sistema e godono di autonomia amministrativa, seppure nelle forme stabilite e regolate a livello territoriale. Tale quota, individuata in apposite poste di bilancio dall'Ente Bilaterale regionale, verrà stornata dallo stesso nel rispetto delle scadenze di versamento dell'EBNA.

Le risorse così amministrate consentono di esercitare le funzioni e i compiti propri in funzione delle decisioni autonomamente assunte dall'organismo.

In relazione alle forme organizzative sono fatti salvi gli accordi regionali già in essere alla data di stipula del presente Accordo, purché equivalenti al medesimo.

3.2.3. Gli Opra costituiscono istanza di riferimento in merito a controversie sorte sull'applicazione dei diritti di rappresentanza, informazione e formazione previsti dalle norme vigenti ai sensi del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.

Gli Opra costituiscono prima istanza di riferimento in caso di mancata costituzione degli Opta.

3.2.4. Gli Opra svolgono funzioni di:

- promozione, orientamento e coordinamento delle attività di prevenzione, di programmazione delle attività formative, di raccolta di buone prassi a fini prevenzionistici e di sviluppo di azioni inerenti alla salute e sicurezza sul lavoro;
- promozione, attraverso la collaborazione con le Istituzioni e gli Enti locali, della realizzazione di progetti e programmi di prevenzione della salute e della sicurezza sul lavoro, anche individuando forme di sinergie professionali ed economiche per le attività di prevenzione;
- monitoraggio sullo stato di applicazione della normativa che riguarda salute e sicurezza in ambito regionale;
- promozione, monitoraggio e coordinamento della rete regionale degli Organismi paritetici territoriali e di supporto all'attività degli RLST.

3.2.5. Gli Opra ricevono dall'Ente Bilaterale regionale tutti i dati relativi alle aziende e al numero dei lavoratori aderenti al sistema, secondo l'articolazione territoriale.

3.2.6. Gli Opra trasmettono all'Opna i nominativi, i riferimenti e le variazioni dei componenti la rete degli organismi territoriali.

3.2.7. Per svolgere le funzioni di supporto all'attività degli RLST, gli Opra predispongono, di concerto con gli Enti Bilaterali regionali, il sistema informativo regionale, contenente:

- i dati relativi alle aziende aderenti al sistema (sia di quelle con RLST che quelle con RLS aziendale);
- le informazioni che le aziende, per adempiere agli obblighi di informazione e consultazione previsti dall'art. 48 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., devono inviare al RLST inerenti anche alla valutazione dei rischi e le misure di prevenzione relative, sulla base di una scheda riassuntiva da predisporre da parte dell'Opna, entro 3 mesi dalla firma del presente Accordo.

Gli Opra assolvono inoltre ai compiti di comunicazione dei nominativi degli RLST e le eventuali variazioni nei confronti:

- delle aziende di riferimento;
- dell'Inail;
- dell'Organo di vigilanza;
- dell'Opna.

3.2.8. Gli Opra sono impegnati a risolvere le difficoltà che possano insorgere sugli interventi programmati per l'accesso in azienda da parte degli RLST qualora gli Opta non siano in grado di assolvere a questo compito.

3.2.9. Gli Opra definiscono un programma annuale o pluriennale di azioni a supporto delle imprese incentrato sui rischi prioritari per la salute e sicurezza evidenziati dai dati territoriali relativi alle aziende ricomprese nella sfera di applicazione del presente Accordo.

Tale programma viene trasmesso all'Opna e può essere trasmesso al Comitato regionale di coordinamento, di cui all'art. 7 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.

Qualora previsto dagli accordi regionali, ulteriori risorse messe a disposizione dall'Ente Bilaterale possono contribuire alla realizzazione di detto programma.

3.2.10. Gli Opra elaborano e trasmettono al Comitato Regionale di Coordinamento e all'Opna la relazione annuale di cui al comma 7, art. 51 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., sull'attività svolta a livello territoriale e regionale.

3.2.11. Gli Opra promuovono attività formativa nei confronti di RLS, RLST, Lavoratori, Datori di lavoro, Rspg, Aspg, dirigenti e preposti, anche favorendo l'utilizzo di risorse regionali, mediante la stipula di apposite convenzioni con l'Inail e tramite la collaborazione con Fondartigianato, tenendo conto della domanda proveniente dalle aziende aderenti al sistema.

Gli Opra in collaborazione con gli Opta promuovono e finanziano la formazione degli RLST.

3.2.12. La formazione dei lavoratori e quella dei loro rappresentanti, che ai sensi dell'art. 37 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., avviene: "in collaborazione con gli organismi paritetici, ove presenti nel settore e nel territorio in cui si svolge l'attività del datore di lavoro" (art. 37, comma 12), va intesa nel senso che "i corsi di formazione per i lavoratori sono realizzati previa richiesta di collaborazione agli organismi paritetici". La formazione dei dirigenti e preposti potrà essere effettuata anche in collaborazione con gli organismi paritetici.

Tale collaborazione si attiva (in conformità agli accordi a livello regionale tra le Parti stipulanti), attraverso almeno uno dei seguenti strumenti:

1. Comunicazione delle imprese all'organismo paritetico;
2. Attestazione di verifica circa la conformità dei contenuti della formazione alla normativa vigente.

Ove la richiesta riceva riscontro da parte dell'organismo paritetico, delle eventuali indicazioni occorre tener conto nella pianificazione e realizzazione delle attività di formazione.

Ove la richiesta di cui al precedente periodo non riceva riscontro dall'organismo paritetico entro quindici giorni dalla sua ricezione, il datore di lavoro procede autonomamente alla pianificazione e realizzazione delle attività di formazione.

3.2.13. Gli Opra, che intendano svolgere le funzioni di supporto tecnico nei confronti delle aziende ricomprese nella sfera di applicazione del presente Accordo, previste dall'art. 51, devono attuare i criteri definiti dal presente Accordo al punto 3.1.8.

3.2.14. Gli Opra promuovono la circolazione delle informazioni in materia di salute e sicurezza nell'ambito del sistema, rendendo disponibili i dati regionali, i progetti e le buone prassi e partecipano alle attività di Osservatorio sugli infortuni, sugli infortuni mortali e gravi e sulle malattie professionali, promosse dal Opna.

3.3. *Compiti e funzioni degli Opta*

3.3.1. La costituzione degli Opta è individuata, di norma, a livello provinciale, salvo che a livello Regionale le Parti definiscano organismi equivalenti o diversi ambiti territoriali.

3.3.2. Gli Opta sono prima istanza di riferimento in merito a controversie sorte sull'applicazione dei diritti di rappresentanza, informazione e formazione previsti dalle norme vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

3.3.3. Gli obblighi di informazione e di consultazione degli RLST a carico del datore di lavoro, previsti all'art. 50 del D.Lgs. 81/2008 e smi, sono assolti di norma presso la sede degli Opta.

3.3.4. Gli Opta partecipano alla definizione e attuano le azioni a supporto delle imprese, individuate nei piani regionali annuali di cui al punto 3.2.9.

3.3.5. Gli Opta trasmettono annualmente i dati di pertinenza territoriale agli Opra ai fini della relazione sull'attività svolta di cui al punto 3.2.10.

3.3.6. Gli Opta sono impegnati a risolvere le difficoltà che possano insorgere sugli interventi programmati per l'accesso in azienda da parte degli RLST.

3.3.7. Gli Opta collaborano alla raccolta e diffusione delle informazioni in materia di salute e sicurezza nell'ambito del sistema, rendendo disponibili i dati provinciali, i progetti e le buone prassi e partecipano, anche mediante l'Opra, alle attività di Osservatorio sugli infortuni, sugli infortuni mortali e gravi e sulle malattie professionali, promosse dall'Opra.

3.3.8. Gli Opta favoriscono l'individuazione della domanda proveniente dalle imprese aderenti al sistema, promuovono, in collaborazione con l'Opra, la definizione dell'offerta formativa, coerentemente con le priorità individuate nei piani annuali di attività e partecipano alle specifiche attività di formazione promosse dall'Opra.

3.3.9. Gli Opta che intendono svolgere le funzioni di supporto tecnico nei confronti delle imprese aderenti al Sistema, previste dall'art. 51, attuano i criteri definiti dal presente Accordo al punto 3.1.8.

4. Risorse

4.1. Sulla base di quanto previsto dall'Atto di indirizzo sulla bilateralità del 30 giugno 2010 e dalla delibera del Comitato Esecutivo dell'EBNA del 12 maggio 2010, le risorse di cui al punto b) di detta delibera, pari a euro 18,75 annue per lavoratore, sono versate dalle imprese ad EBNA.

Tali risorse verranno trasferite in maniera automatica, con cadenza mensile, nel conto corrente di pertinenza di ciascuna regione, sulla base delle indicazioni delle Parti sociali regionali e delle province autonome di Trento e Bolzano.

Tali risorse saranno contabilizzate separatamente sulla base degli accordi in essere a livello regionale e, ove non esistenti tali accordi, le stesse saranno contabilizzate separatamente rispetto al resto delle risorse raccolte.

4.2. Le risorse regionali relative punto b) di detta delibera saranno così suddivise:

1. una quota annua per lavoratore di almeno euro 12,00 sarà destinata alle OO.SS. regionali, a seguito della nomina degli RLST, per il sostegno e il finanziamento delle attività degli RLST;

2. una quota annua per lavoratore fino a euro 6,75 sarà destinata a garantire la funzionalità degli organismi paritetici (Opra/Opta), le attività formative e i programmi e le iniziative di tutela della salute e della sicurezza di cui all'art. 51 del D.Lgs. 81/2008 e smi;
3. nel caso ci sia l'RLS aziendale, all'impresa ritorna la quota di cui al punto 1.

4.3. Gli accordi regionali potranno regolamentare la quota di cui al punto 2 tenendo conto che le spese fisse di struttura (Opra/Opta) dovranno essere contenute e comunque non potranno risultare superiori al 8% del gettito complessivo annuo mentre le attività formative non potranno risultare inferiori al 20% dello stesso gettito.

4.4. Fermo restando la ripartizione delle risorse come sopra previsto, nel caso in cui le risorse destinate a garantire la funzionalità degli organismi e le attività formative di cui al punto 4.3, risultassero assolute con altre risorse bilaterali, finanziamenti, etc., le stesse risorse potranno essere attribuite al punto 4.2 sub. 1, attraverso Accordo a livello regionale fra le Parti.

4.5. Le Parti si danno atto che tutte le cifre sopra indicate sono da considerarsi al lordo delle sole spese di esazione, previste ai sensi della convenzione Ebna/Inps del 2 febbraio 2010, le quali andranno proporzionalmente detratte dall'importo delle singole quote.

5. Formazione

La formazione del Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza nonché di quello Territoriale viene svolta in ottemperanza alle disposizioni di legge vigenti in materia.

Per quanto attiene alla formazione degli altri soggetti della sicurezza di cui al presente Accordo interconfederale, le Parti si impegnano ad incontrarsi successivamente alla data di definizione dell'Accordo Stato – Regioni sull'art. 37 del D.Lgs. 81/2008 e smi, al fine di armonizzare le disposizioni con i contenuti del presente Accordo interconfederale.

Verbale Integrativo

In data 13 settembre 2011 le Parti:

CGIL; CISL; UIL; CNA – CONFEDERAZIONE NAZIONALE DELL'ARTIGIANATO E DELLE PMI; CONFARTIGIANATO IMPRESE; CASARTIGIANI; CLAAI.

in relazione all'Accordo Applicativo del D.Lgs. 81/2008 e smi sottoscritto il 28 giugno 2011, convengono quanto segue:

1. al punto 2.2.9 va inserita la seguente frase: *Il verbale della consultazione deve riportare le osservazioni e le proposte formulate dal rappresentante dei lavoratori per la sicurezza;*
2. al punto 3.2 va inserita la seguente frase: *In caso di mancanza transitoria dell'Opta (così come definito al punto 3.3.1) le relative funzioni vengono svolte dall'Opra con le modalità dallo stesso definite;*
3. al punto 4.3 le percentuali ivi previste vanno calcolate sulla quota complessiva pari a euro 18,75;
4. Il presente Accordo avrà scadenza il 31 dicembre 2014 e i termini per gli adempimenti previsti decorrono dalla data odierna.

**ACCORDO INTERCONFEDERALE PER LA DISCIPLINA
TRANSITORIA DEI CONTRATTI DI APPRENDISTATO
DI CUI AL D.LGS. 14 SETTEMBRE 2011, N. 167 DEL 3 MAGGIO 2012**

Roma, 3 maggio 2012

Tra

CONFARTIGIANATO IMPRESE, CNA, CASARTIGIANI, CLAAI

e

CGIL, CISL, UIL

premesse che:

- il D.Lgs. 14 settembre 2011, n. 167 “Testo unico dell’apprendistato” attuativo della delega contenuta nell’art. 46 della legge 4 novembre 2010, n. 183, ha riformato integralmente la normativa in materia di apprendistato;
- ai sensi dell’art. 7, c. 7, del D.Lgs. 14 settembre 2011, n. 167, ove la nuova disciplina non sia immediatamente operativa, trovano applicazione in via transitoria e non oltre il 25 aprile 2012 le regolazioni vigenti;
- con il presente accordo interconfederale, che ha efficacia transitoria e comunque sussidiaria e cedevole della contrattazione collettiva nazionale, secondo i livelli e le titolarità attualmente previsti, le parti in epigrafe, ferme restando le norme di legge che disciplinano l’istituto, provvedono a definire gli elementi normativi ritenuti essenziali per consentire una fase di prima applicazione dei contratti di apprendistato previsti dal D.Lgs. 14 settembre 2011, n. 167, in attesa della relativa regolamentazione da parte della contrattazione collettiva di categoria;

si conviene quanto segue

Apprendistato professionalizzante o contratto di mestiere

Decorrenza e durata

Le disposizioni del presente accordo si applicano ai rapporti di lavoro in apprendistato instaurati a partire dal 26 aprile 2012 e scadono il 31 dicembre 2012.

I contratti di apprendistato stipulati anteriormente a tale data continueranno ad essere disciplinati dal trattamento economico e normativo precedente.

Campo di applicazione

Le disposizioni del presente accordo si applicano ai rapporti di lavoro degli apprendisti dipendenti dalle imprese rientranti nella sfera di applicazione dei contratti collettivi sottoscritti dalle associazioni datoriali e dalle organizzazioni sindacali aderenti alle Confederazioni firmatarie della presente intesa.

Ai fini della interpretazione delle norme del presente accordo per “contratti collettivi” si intendono quelli definiti ai sensi del comma che precede.

Esso si applica, altresì, ai rapporti di lavoro degli apprendisti dipendenti:

a) dalle imprese artigiane dei settori attualmente privi di specifica copertura contrattuale.

A tal fine la disciplina contrattuale dell'apprendistato applicabile sarà quella del CCNL Area Meccanica artigianato (Settore metalmeccanica ed installazione di impianti);

b) dalle Associazioni artigiane di qualsiasi livello e degli enti dalle stesse promossi e/o costituiti e/o controllati e/o delle strutture bilaterali, fatti salvi i CCNL eventualmente applicati.

A tal fine le norme contrattuali di riferimento saranno quelle del CCNL Area Comunicazione sottoscritto in data 25 ottobre 2010.

Definizione

L'apprendistato professionalizzante o contratto di mestiere è un contratto di lavoro a tempo indeterminato finalizzato all'acquisizione di una qualifica professionale ai fini contrattuali.

Piano formativo individuale (PFI)

Il piano formativo individuale definisce il percorso formativo dell'apprendista in coerenza con la qualifica da raggiungere e con le conoscenze e competenze già possedute dallo stesso.

Esso inoltre indica i contenuti e le modalità di erogazione della formazione aziendale, nonché il nome del tutor.

Il piano formativo individuale può essere redatto anche sulla base di moduli e formulari stabiliti dalla contrattazione collettiva o dagli enti bilaterali.

Le parti allegano al presente accordo uno “schema tipo” di piano formativo individuale.

Il piano formativo individuale dovrà essere definito entro 30 giorni di calendario dalla stipulazione del contratto di lavoro. Esso potrà essere modificato a seguito di concordi valutazioni dell'apprendista e dell'impresa anche su istanza del tutor.

Sono fatte salve le disposizioni eventualmente previste negli accordi interconfederali regionali in materia di richiesta di parere di conformità all'Ente Bilaterale territoriale sul piano formativo individuale predisposto dall'impresa avente sede nel territorio interessato.

Formazione dell'apprendista

Il datore di lavoro deve impartire all'apprendista la formazione di tipo professionalizzante e di mestiere necessaria perché possa conseguire la qualifica professionale ai fini contrattuali, tenuto conto dei profili formativi stabiliti dai contratti collettivi e, in assenza di questi, delle declaratorie o dei profili professionali stabiliti nei sistemi di classificazione e inquadramento dei CCNL.

Detta formazione potrà essere erogata utilizzando modalità quali: affiancamento *on the job*, aula, *e-learning*, seminari, esercitazioni di gruppo, testimonianze, *action learning*, visite aziendali.

L'impresa potrà avvalersi anche di una struttura formativa esterna, accreditata dalla Regione, per l'assistenza e/o l'erogazione e/o l'attestazione della formazione di tipo professionalizzante e di mestiere.

Per garantire un'idonea formazione tecnico-professionale all'apprendista, le parti concordano che l'impresa dovrà erogare, durante il periodo di apprendistato, non meno di 80 ore medie annue di formazione (ivi compresa la formazione in sicurezza prevista dall'Accordo Stato-Regioni del 21 dicembre 2011).

La formazione di tipo professionalizzante e di mestiere, svolta sotto la responsabilità dell'impresa, è integrata, laddove prevista, dall'offerta formativa pubblica, interna o esterna all'azienda.

L'apprendista è tenuto a frequentare regolarmente e con diligenza le iniziative formative interne e/o esterne all'azienda.

Registrazione della formazione e della qualifica

La formazione effettuata dall'apprendista e la qualifica professionale a fini contrattuali eventualmente acquisita saranno registrate nel libretto formativo del cittadino di cui all'articolo 2, comma 1, lett. i), del D.Lgs. 10 settembre 2003, n. 276.

In assenza del Libretto formativo del cittadino la registrazione della formazione potrà essere effettuata attraverso apposita dichiarazione dal datore di lavoro.

Durata del periodo di apprendistato

Le durate del periodo di apprendistato professionalizzante o contratto di mestiere sono quelle stabilite dai contratti collettivi.

Tali durate laddove superiori ai 5 anni sono ridotte a 5 anni, a tutti gli effetti contrattuali, ivi compresi quelli retributivi.

Retribuzione

La retribuzione spettante all'apprendista è quella stabilita dai contratti collettivi. Relativamente ai soli semestri per i quali, in questi contratti, è previsto che la retribuzione venga determinata applicando il sistema del sotto inquadramento, fino ad un massimo di due livelli rispetto a quello di destinazione finale, si conviene che la retribuzione dell'apprendista sia determinata applicando la corrispondente percentuale.

Disposizioni per le province autonome di Trento e Bolzano

In considerazione della particolare legislazione vigente nelle province di Trento e Bolzano, le parti si danno atto che, come anche previsto nei CCNL, la definizione degli aspetti contrattuali del rapporto di apprendistato sarà concordata a livello territoriale.

Resta inteso che in via transitoria si applicano le norme previste dal presente accordo.

Scadenza

Il presente accordo scadrà in data 31 dicembre 2012.

Entro tale data i contratti collettivi nazionali di lavoro, nel disciplinare compiutamente l'istituto dell'apprendistato, stabiliranno altresì i profili professionali per i quali la durata dell'apprendistato professionalizzante è fissata fino a cinque anni.

Clausola di salvaguardia

Per quanto non espressamente previsto nel presente accordo si rinvia alle vigenti norme di legge, nonché a quanto previsto dai contratti collettivi di lavoro.

Nel caso in cui il disegno di legge in materia di mercato del lavoro dovesse riformare la normativa dell'apprendistato le parti si incontreranno per esaminare gli eventuali effetti delle modifiche.

Apprendistato per la qualifica e per il diploma professionale e di alta formazione e ricerca

Le parti concordano di proseguire il confronto per definire la regolamentazione dell'apprendistato per la qualifica e per il diploma professionale di cui all'art. 3 del D.Lgs. 167/2011 e per definire la regolamentazione dell'apprendistato di alta formazione e ricerca di cui all'art. 5 del D.Lgs. 167/2011.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 20 dicembre 2012

Confartigianato Autoriparazione

Confartigianato Metalmeccanica di Produzione

Confartigianato Impianti

Confartigianato Orafi

Confartigianato Fe.Na.Od.I.

CNA Produzione

CNA Installazione di Impianti

CNA Servizi alla Comunità/Autoriparatori

CNA Artistico e Tradizionale

CNA Benessere e Sanità

Casartigianti

CLAAI

FIOM-CGIL

FIM-CISL

UILM-UIL

Considerato che

- il **Decreto Legislativo 14 settembre 2011 n. 167** "Testo unico dell'apprendistato" attuativo della delega contenuta nell'art. 46 della Legge 4 novembre 2010 n. 183, ha riformato integralmente la normativa in materia di apprendistato;
- l'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 con cui è stata definita, per tutti i settori dell'Artigianato, la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167 scade il 31 dicembre 2012;

tra le parti in epigrafe indicate si conviene

di prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 30 aprile 2013.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 22 aprile 2013

Confartigianato Autoriparazione *[Signature]*

Confartigianato Metalmeccanica di Produzione *[Signature]*

Confartigianato Impianti *[Signature]*

Confartigianato Orafi *[Signature]*

Confartigianato Fe.Na.Od.I. *[Signature]*

CNA Produzione *[Signature]*

CNA Installazione di Impianti *[Signature]*

CNA Servizi alla Comunità/Autoriparatori

CNA Artistico e Tradizionale

CNA Benessere e Sanità

Casartigianti *[Signature]*

CLAAI *[Signature]*

FIOM-CGIL *[Signature]*

FIM-CISL *[Signature]*

UILM-UIL *[Signature]*

[Signature]

Considerato che

- con l'accordo del 20 dicembre 2012 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 30 aprile 2013 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

convengono di

- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 31 luglio 2013.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 16 luglio 2013

CONFARTIGIANATO Autoriparazione *[Signature]*

CONFARTIGIANATO Metalmeccanica di Produzione *[Signature]*

CONFARTIGIANATO Impianti *[Signature]*

CONFARTIGIANATO Orafi *[Signature]*

CONFARTIGIANATO Fe.Na.OD.I. *[Signature]*

CNA Produzione *[Signature]*

CNA Installazione e Impianti *[Signature]*

CNA Servizi alla comunità/Autoriparatori *[Signature]*

CNA Artistico e tradizionale *[Signature]*

CNA Benessere e Sanità *[Signature]*

CASARTIGIANI *[Signature]*

CLAAI *[Signature]*

FIOM-CGIL *[Signature]*

FIM-CISL *[Signature]*

UILM-UIL *[Signature]*

Considerato che

- con l'accordo del 22 aprile 2013 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 31 luglio 2013 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167




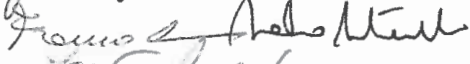


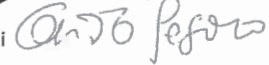



convengono di


- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 31 ottobre 2013.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 23 ottobre 2013

Confartigianato Autoriparazione 
Confartigianato Metalmeccanica di Produzione 
Confartigianato Impianti 
Confartigianato Orafi 
Confartigianato Fe.Na.Od.I. 
CNA Produzione 
CNA Installazione di Impianti 
CNA Servizi alla Comunità/Autoriparatori
CNA Artistico e Tradizionale
CNA Benessere e Sanità 
Casartigiani 
CLAAI 

FIOM-CGIL 
FIM-CISL 
UILM-UIL 

Considerato che

- con l'accordo del 16 luglio 2013 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 31 ottobre 2013 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167





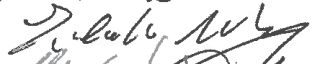

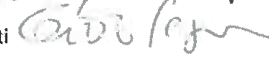


convengono di




- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 31 gennaio 2014.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 14 gennaio 2014

Confartigianato Autoriparazione 
Confartigianato Metalmeccanica di Produzione 
Confartigianato Impianti 
Confartigianato Orafi 
Confartigianato Fe.Na.Od.I. 
CNA Produzione 
CNA Installazione di Impianti 
CNA Servizi alla Comunità/Autoriparatori
CNA Artistico e Tradizionale
CNA Benessere e Sanità
Casartigiani 
CLAAI 

Fiom-Cgil 
Fim-Cisl 
Uilm-Uil 

Considerato che

- con l'accordo del 23 ottobre 2013 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 31 gennaio 2014 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

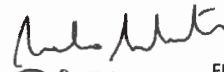
convengono di


- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 30 aprile 2014.


CCNL Area Meccanica


Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

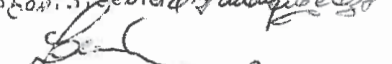
Roma, 15 aprile 2014


Confartigianato Autoriparazione 


Confartigianato Metalmeccanica di Produzione 

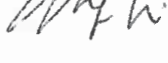
Confartigianato Impianti 


Confartigianato Orafi 


Confartigianato Servizi 


CNA Produzione 


CNA Installazione di Impianti 


CNA Servizi alla Comunità/Autoriparatori 


CNA Artistico e Tradizionale 


CNA Benessere e Sanità 

Casartigiani 

CLAAI 

FIOM-CGIL 

FIM-CISL 

UILM-UIL 

Considerato che

- con l'accordo del 14 gennaio 2014 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 31 gennaio 2014 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

convengono di

- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 30 giugno 2014.

CCNL Area Meccanica

Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs. 167/2011

Roma, 27 giugno 2014

Confartigianato Autoriparazione 

Confartigianato Metalmeccanica di Produzione 

Confartigianato Impianti 

Confartigianato Orafi 

Confartigianato Fe. Na. Odi. 

CNA Produzione 

CNA Installazione e Impianti 

CNA Servizi alla Comunità/ Autoriparatori 

CNA Artistico e Tradizionale 

CNA Benessere e Sanità 

Casartigiani 

Claai 

e 

FIOM-Cgil 

FIM-Cisl 

UILM-UIL 

Considerato che

- con l'accordo del 15 aprile 2014 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 30 giugno 2014 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

convengono di

- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 30 settembre 2014.

CCNL Area Meccanica
Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs.
167/2011

Roma, 22 settembre 2014

Confartigianato Autoriparazione

Confartigianato Metalmeccanica di Produzione

Confartigianato Impianti

Confartigianato Orafi

Confartigianato Fe. Na. Odi.

CNA Produzione

CNA Installazione e Impianti

CNA Servizi alla Comunità/ Autoriparatori

CNA Artistico e Tradizionale

CNA Benessere e Sanità

Casartigiani

Claai

e

FIOM-Cgil

FIM-Cisl

UILM-UIL

Considerato che

- con l'accordo del 27 giugno 2014 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 30 settembre 2014 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

convengono di

- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 31 ottobre 2014.

CCNL Area Meccanica
Accordo per la proroga della disciplina dell'apprendistato professionalizzante di cui al D.Lgs.
167/2011

Roma, 28 ottobre 2014

Confartigianato Autoriparazione

Confartigianato Metalmeccanica di Produzione

Confartigianato Impianti

Confartigianato Orafi

Confartigianato Fe. Na. Odi.

CNA Produzione

CNA Installazione e Impianti

CNA Servizi alla Comunità/ Autoriparatori

CNA Artistico e Tradizionale

CNA Benessere e Sanità

Casartigiani

Claai

e

FIOM-Cgil

FIM-Cisl

UILM-UIL

Considerato che

- con l'accordo del 22 settembre 2014 le parti in epigrafe indicate hanno convenuto di prorogare al 31 ottobre 2014 gli effetti dell'Accordo Interconfederale del 3 maggio 2012 che definisce per l'Artigianato la disciplina transitoria dei contratti di apprendistato di cui al D. Lgs. 14 settembre 2011 n. 167

convengono di

- prorogare gli effetti del suddetto Accordo Interconfederale fino al 31 dicembre 2014.

**PROFILI FORMATIVI DELL'APPRENDISTATO
PROFESSIONALIZZANTE PER IL SETTORE
METALMECCANICA ED INSTALLAZIONE DI IMPIANTI**

ADDETTO AGLI IMPIANTI ED AI PROCESSI METALLURGICI E MECCANICI

Figure professionali

- Addetto conduzione impianti
- Addetto impianti sistemi automatizzati
- Colatore
- Fonditore
- Laminatore
- Verniciatore
- Stampatore
- Formatore a mano
- Animista a mano
- Carpentiere in ferro
- Tagliatore con fiamma
- Saldatore

Area di attività

L'addetto che, avendo presente il ciclo di produzione e la documentazione tecnica predisposta, utilizza l'impianto già programmato e funzionante per i diversi processi metallurgici, tiene monitorato il processo e verifica il prodotto finale.

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Leggere ed interpretare documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare da produrre, il relativo ciclo di lavoro e scheda di controllo qualità
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e del-

- la meccanica delle macchine e conoscere le principali caratteristiche della componentistica degli impianti
- Conoscere le caratteristiche dei materiali in funzione del loro utilizzo e della tipologia di lavorabilità
- Saper intervenire sull'impianto utilizzato con operazioni di carico e scarico anche utilizzando apparecchiature di sollevamento
- Saper eseguire la saldatura elettrica e ossidoacetilenica con tecnologia manuale e/o automatizzata
- Essere in grado di monitorare la qualità del prodotto in uscita, compilando la scheda di autocontrollo riportando i dati rilevati richiesti
- Saper registrare i dati tecnici ed i risultati del processo lavorativo
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria e essere in grado di collaborare con i tecnici della manutenzione nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria
- Conoscere e utilizzare gli strumenti di misura e di controllo previsti dalla scheda di controllo qualità ricevuta
- Conoscere e saper utilizzare le più comuni attrezzature da banco
- Saper utilizzare il computer per ottenere informazioni necessarie allo svolgimento della propria attività
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

ADDETTO ALLE MACCHINE UTENSILI

Figure professionali

- Addetto macchine attrezzate
- Fresatore
- Tornitore
- Addetto macchine a controllo numerico

Area di attività

L'addetto, sulla base di prescrizioni o cicli di lavoro o disegni, utilizzando anche procedure informatiche, conduce macchine operatrici mettendone appunto la regolazione e controllando la qualità del prodotto anche attraverso variazione dei parametri tecnici di processo; è in grado di intervenire in operazioni di manutenzione ordinaria e preventiva.

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera

- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare, il relativo ciclo di lavorazione e la scheda controllo qualità, la scheda utensili, la scheda origini pezzo
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine
- Conoscere le caratteristiche dei materiali in funzione del loro utilizzo e della tipologia di lavorabilità
- Conoscere ed usare le tecniche e gli strumenti di misura previsti dalla scheda di controllo qualità ricevuta
- Conoscere le caratteristiche ed il funzionamento delle macchine anche a CNC (fresatrici, torni, rettifiche, saldatrici, centri di tornitura, centri di lavoro, ecc.) e capacità di lavoro della macchina
- Essere in grado di collaborare con l'attrezzista per le operazioni di installazione degli attrezzi sulle macchine
- Conoscere e preparare gli utensili necessari per la lavorazione (montaggio, codifica, presetting) in base alla scheda utensili ricevuta, sostituirli e provvedere alla loro manutenzione garantendo lo standard qualitativo richiesto dalla scheda controllo qualità
- Saper eseguire le operazioni di misura previste dalla scheda controllo qualità e registrare i dati rilevati garantendo lo standard qualitativo richiesto in auto-controllo
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria e essere in grado di collaborare con i tecnici della manutenzione nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria
- Saper effettuare semplici lavorazioni su banco
- Saper registrare i dati tecnici relativi al lavoro svolto ed ai risultati
- Conoscere i principi base dell'informatica e dei linguaggi di programmazione utilizzati
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

MONTATORE/INSTALLATORE/ATTREZZISTA/MANUTENTORE MECCANICO

Figure professionali

- Riparatore
- Tubista
- Tubista impianti termosanitari e di condizionamento
- Ramista
- Primarista
- Montatore macchinario

- Manutentore meccanico
- Costruttore su banco (calibrista)
- Costruttore su macchine
- Manutentore meccanico
- Installatore impianti
- Attrezzista
- Attrezzatore di macchine

Area di attività

L'addetto, sulla base di indicazioni, schede di manutenzione preventiva, disegni tecnici o schemi o cicli di lavorazione, esegue lavori di precisione e di natura complessa, per la costruzione/adattamento, riparazione, manutenzione al banco o su macchine operatrici, montando le attrezzature o macchinari o loro parti o impianti anche termosanitari con controllo e messa a punto degli stessi.

Conoscenze e competenze professionali:

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza, compresa quella inerente l'impiantistica termotecnica: disegno di insieme e dei particolari, distinta base tecnica, ciclo di montaggio, scheda controllo qualità, piani di manutenzione preventiva
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine, compresi elementi di elettromeccanica
- Conoscere le caratteristiche tecnologiche e meccaniche dei materiali impiegati nella costruzione del prodotto
- Conoscere la gestione del processo di montaggio, saper sviluppare un programma di montaggio, saper eseguire il montaggio di gruppi o sottogruppi meccanici e sapere dove intervenire con lavorazioni su banco, anche tramite la saldatura, e con le macchine utensili, per adattamenti eventualmente richiesti
- Saper eseguire la messa a punto delle macchine attrezzate e la regolazione degli impianti e modificare i complessi attrezzati esistenti in modo da variare le prestazioni finali
- Saper registrare i dati tecnici relativi al lavoro svolto ed ai risultati
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria ed essere in grado di operare con colleghi in manutenzione preventiva e straordinaria degli impianti
- Conoscere gli strumenti e le tecniche di misura e di controllo per effettuare quanto richiesto dalla scheda controllo qualità ricevuta

- Conoscere gli strumenti ed i macchinari di lavoro, compresi quelli per l'attrezzaggio
- Conoscere le caratteristiche della componentistica meccanica ed elettromeccanica
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

MONTATORE/INSTALLATORE/MANUTENTORE ELETTRICO ELETTROMECCANICO - ELETTRONICO

Figure professionali

- Guardafili
- Giuntista
- Installatore impianti elettrici
- manutentore elettrico
- Addetto montaggio parti elettroniche,
- Addetto montaggio parti elettromagnetiche,
- Addetto cabine produzione e trasformazione elettrica,
- Cablatore,
- Installatore impianti di sicurezza
- Installatore impianti telefonia interna
- Installatore impianti hardware
- Tecnico hardware
- Riparatori di elettrodomestici – radio e TV
- Riparatori di impianti di ricezione
- Attrezzista linee telefoniche
- Antennista radar

Area di attività

L'operatore, sulla base di disegni tecnici, interviene nel montaggio, ripristino, o riparazione di impianti elettrici di alta e bassa tensione, impianti elettronici e informatici e delle relative parti, di computers e di impianti di ricezione anche satellitare nonché di reti telefoniche e telematiche utilizzando anche strumentazione informatica, con controllo e messa a punto o in servizio con le opportune verifiche

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera

- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Conoscere e applicare la normativa di settore
- Leggere e interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: schemi elettrici anche con componentistica elettronica, capitolati, piani della qualità con livelli standard qualitativi per componentistica e circuitazione
- Conoscere le caratteristiche tecnologiche dei materiali
- Conoscere gli elementi di base dell'elettrotecnica e dell'elettronica
- In riferimento allo schema dato saper scegliere i materiali ed i componenti necessari e realizzare in autonomia impianti di illuminazione e distribuzione elettrica in ambito civile
- Collaborare alla messa a punto di impianti e macchine elettriche e partecipare al loro collaudo
- In riferimento allo schema dato individuare i componenti anche elettronici di quadri di comando controllo e regolazione di macchine ed impianti, operare il cablaggio delle apparecchiature e la installazione del quadro a bordo macchina
- Conoscere e saper gestire tramite tecnologia PLC circuiti elettropneumatici ed oleodinamici
- Saper installare reti di distribuzione anche informatica di tipo LAN ed intervenire su reti a banda larga
- Saper eseguire le lavorazioni meccaniche che possono essere richieste per la realizzazione degli impianti (alloggiamento apparecchiature,..)
- Conoscere e identificare i problemi elettrici in fase di manutenzione degli impianti elettrici civili e/o industriali
- Conoscere i metodi da applicare ed essere in grado di effettuare una ricerca guasti
- Saper controllare le riparazioni eseguite e saper eseguire una prova di ripristino
- Registrare sulla documentazione tecnica le fasi del lavoro ed i risultati
- Conoscere ed utilizzare gli strumenti e le tecniche di misura e di controllo specifici per gli impianti elettrici
- Conoscere gli strumenti ed i macchinari di lavoro
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo.
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

ADDETTO ALLA MANUTENZIONE MEZZI DI TRASPORTO

Figure professionali

- Elettrauto
- Autoriparatore

- Carrozziere
- Gommista

Area di attività

L'operatore è in grado, con l'ausilio di disegni o guide tecniche, di smontare, rimontare e revisionare gruppi propulsori – organi di trasmissione/direzione, impianti elettrici e componenti elettroniche di mezzi di trasporto, effettuando controlli e regolazioni anche con strumenti diagnostici informatici; inoltre è in grado di intervenire per ripristinare o sostituire parti della scocca e della carrozzeria degli stessi automezzi

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza
- Conoscere le caratteristiche tecnologiche dei materiali
- Saper scegliere e acquisire il materiale necessario
- Saper effettuare interventi sui differenti impianti degli automezzi
- Saper emettere una diagnosi in base ad un esame metodico delle anomalie
- Essere in grado di decidere il metodo di riparazione ed effettuare le riparazioni sulla base dell'ordine dei lavori
- Saper valutare il livello di usura e l'idoneità residua dei pezzi di ricambio
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria compresa la messa a punto, la riparazione e la sostituzione di tutti i pezzi di ricambio necessari
- Saper effettuare la messa a punto e la sostituzione di tutte le componenti
- Saper installare accessori che rientrano nell'ambito delle ordinarie mansioni del riparatore
- Saper effettuare piccoli interventi di verniciatura
- Saper registrare i dati tecnici relativi al processo lavorativo ed ai risultati
- Conoscere ed usare gli strumenti, le attrezzature e i sistemi di controllo, con particolare riferimento alla strumentazione elettronica ed informatica
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere e saper usare gli strumenti di misura, verifica e di controllo
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le norme e le procedure per prevenire comportamenti che danneggiano l'ambiente
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

ADDETTO ALLA GESTIONE DELLA PRODUZIONE

Figure di riferimento

- Programmatore di produzione
- Metodista di lavorazioni meccaniche

Area di attività

L'addetto segue ed organizza il processo produttivo, sulla base del programma di produzione; ottimizza i flussi e l'intero ciclo di produzione e sceglie la soluzione organizzativa ottimale anche mediante la rilevazione diretta dei tempi di lavorazione al fine del miglioramento della modalità di esecuzione, intervenendo in caso di anomalie e collaborando per la definizione dei cicli e delle attrezzature occorrenti

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: disegno di insieme e dei particolari, distinta base tecnica, ciclo di lavorazione, scheda controllo qualità.
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine e conoscere le principali caratteristiche della componentistica degli impianti
- Essere in grado di collaborare nella preparazione dei programmi per MUCN anche con utilizzo di sistemi CAM
- Saper compilare la distinta base ed assegnare la codifica
- Essere in grado di collaborare a individuare eventuali soluzioni organizzative e tecniche diverse in caso di difficoltà
- Saper interagire con la Progettazione e la Programmazione e con gli operatori addetti all'automazione a all'informatizzazione del lavoro
- Essere in grado di collaborare alla compilazione del ciclo di lavoro
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le norme e le procedure per prevenire comportamenti che danneggiano l'ambiente
- Conoscere le innovazioni di prodotto, di processo e di contesto

ADDETTO ALL'UFFICIO TECNICO E PROGETTAZIONE

Figure professionali

- Addetto lucidi e trascrizione disegni al CAD
- Disegnatore e lucidista particolarista
- Modellista in legno (prototipizzazione per la carrozzeria)

Area di attività

L'addetto, sulla base di indicazioni o con riferimento a schemi esistenti, esegue disegni costruttivi meccanici o elettrici con l'ausilio di stazioni computerizzate di sistemi CAD, definendo dimensioni, quote, materiali, tolleranze anche attraverso la costruzione di modelli; prepara la distinta dei materiali, attraverso l'elaborazione di programmi automatici necessari all'esecuzione dei cicli lavorativi, intervenendo anche durante la loro messa a punto

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Conoscere la normativa di settore
- Leggere ed interpretare progetti e schemi logici e la documentazione tecnica relativa
- Conoscere le tecnologie meccanica e/o elettrica e/o elettronica
- Conoscere e realizzare il disegno tecnico meccanico e/o elettrico e/o elettronico con strumenti tradizionali e con l'utilizzo di sistemi CAD; rappresentare, attraverso una codifica completa, le caratteristiche sulla natura, sulla geometria e sulle dimensioni del/dei componente disegnato
- Essere in grado di garantire la trasferibilità delle informazioni tra utenti diversi e favorire l'integrazione del disegno-progetto con le altre fasi del processo produttivo
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

ADDETTO AL CONTROLLO ED AL COLLAUDO DI QUALITÀ

Figure professionali

- Collaudatore
- Addetto prove di laboratorio

- Addetto sala prove
- Operatore di laboratorio
- Addetto controllo qualità

Area di attività

L'addetto interagisce sia esternamente che all'interno dell'azienda con le altre funzioni quali la produzione e l'ufficio tecnico, è in grado di verificare che il prodotto sia conforme ai requisiti richiesti, è in grado di verificare la fattibilità in base a standard qualitativi di accettabilità, controlla il processo produttivo utilizzando strumentazioni e prove di laboratorio.

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza
- Conoscere le caratteristiche tecnologiche dei materiali
- Saper utilizzare la metodologia e la strumentazione adeguata per effettuare il collaudo, comprese le prove meccaniche e di funzionalità, in riferimento a quanto richiesto dalla scheda controllo qualità
- Conoscere ed applicare i metodi per le verifiche di conformità del prodotto finito o semilavorato
- Saper verificare le schede di autocontrollo pervenute dalla Produzione-
- Conoscere ed usare la documentazione tecnica per registrare le fasi del lavoro ed i risultati
- Conoscere i metodi, le tecniche e gli strumenti di controllo e collaudo
- Conoscere e saper utilizzare gli strumenti di misura manuali e computerizzati
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le norme e le procedure per prevenire comportamenti che danneggiano l'ambiente
- Conoscere la normativa internazionale sulla certificazione di qualità e le procedure relative alla gestione degli strumenti
- Conoscere le innovazioni di prodotto, di processo e di contesto

ADDETTO AI SERVIZI LOGISTICI

Figure professionali

- Imballatore

- Conduttore mezzi di trasporto
- Gruista
- Imbragatore magazziniere

Area di attività

L'addetto, grazie alla conoscenza del processo produttivo, collabora nella gestione del flusso delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito, anche attraverso sistemi informatici interni; è in grado di provvedere alla gestione delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito, ed alla loro movimentazione, attraverso sistemi automatizzati o con automezzi di diversa natura per lo spostamento ed il trasporto del materiale; è in grado di eseguire la manutenzione ordinaria dei mezzi utilizzati

Conoscenze e competenze professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal S.Q.A.
- Saper definire la movimentazione interna di grezzi, semilavorati, commerciali, prodotti finiti, sulla base della convenienza economica
- Saper definire i magazzini: accettazione, semilavorati, finiti, materie ausiliarie alla produzione
- Saper scegliere i mezzi da utilizzare per movimentare ed immagazzinare i prodotti
- Saper curare lo spostamento dei materiali anche attraverso l'uso delle macchine
- Saper effettuare la manutenzione ordinaria dei mezzi utilizzati
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto

ADDETTO ALL'AMMINISTRAZIONE E AI SERVIZI GENERALI AZIENDALI

Figure professionali

- Segretario
- Addetto compiti vari di ufficio
- Centralinista telefonico
- Contabile
- Dattilografo
- Stenodattilografo

Area di attività

L'addetto è in grado di raccogliere, selezionare ed elaborare semplici informazioni e dati, lavorare su procedure ordinarie predeterminate e applicativi specifici, anche automatizzati, al fine di predisporre e compilare la documentazione e la modulistica relativa; è in grado di produrre corrispondenza commerciale, comunicazioni telefoniche, comunicazioni interne con strumenti adeguati compresi quelli telematici, smistare documenti cartacei ed informatici, organizzare, accedere a ed utilizzare archivi.

Conoscenze e competenze professionali

Da individuare in un gruppo ad hoc

**TITOLI DI STUDIO RITENUTI IDONEI RISPETTO ALLE
ATTIVITÀ COMUNI AI GRUPPI DI FIGURE PROFESSIONALI
INDIVIDUATI PER IL SETTORE METALMECCANICO**

Raggruppamenti	Qualifica triennale (Rilasciate dagli Istituti professionali)	Diplomi quinquennali (Rilasciati o dagli Istituti professionali o dagli Istituti tecnici industriali)
1. Addetto all'amministrazione e ai servizi generali aziendali	Operatore della gestione aziendale Operatore dell'impresa turistica Operatore dei servizi di ricevimento e segreteria	Tecnico della gestione aziendale Tecnico dei servizi turistici Ragioniere (varie specializzazioni) Perito Commerciale (varie sperimentazioni) Perito aziendale (varie sperimentazioni)
2. Addetto ai servizi logistici	Nessuno	Nessuno
3. Addetto all'ufficio tecnico e progettazione	Operatore meccanico	Tecnico delle industrie meccaniche Perito industriale
4. Addetto alla gestione della produzione		Tecnico delle industrie meccaniche Perito industriale
5. Addetto impianti e processi metallurgici e metalmeccanici		Tecnico delle industrie meccaniche Tecnico dei sistemi energetici Perito industriale per la meccanica Perito industriale termotecnico
6. Addetto alle macchine utensili	Operatore meccanico	Tecnico delle industrie meccaniche
7. Montatore – installatore – manutentore – attrezzista meccanico	Operatore meccanico Operatore termico	Tecnico delle industrie meccaniche Tecnico dei sistemi energetici Perito industriale settore Meccanico
8. Montatore/installatore/manutentore elettrico – elettromeccanico	Operatore elettrico Operatore elettronico Operatore delle telecomunicazioni	Tecnico delle industrie elettriche elettroniche Perito industriale per l'elettronica Perito industriale per l'elettrotecnica Perito industriale per l'informatica Perito industriale per le telecomunicazioni
9. Addetto al controllo ed al collaudo di qualità		Tecnico delle industrie meccaniche Perito industriale
10. Manutentore mezzi di trasporto	Operatore termico (specializzazione motoristi)	Tecnico dei sistemi energetici (settore auto)

Nota: per ciascun profilo le qualifiche e i diplomi corrispondenti sono stati individuati con il criterio dell'individuazione delle competenze in uscita corrispondenti in tutto, ma più spesso almeno in parte a quelle previste dalla formazione in apprendistato.

**PROFILI FORMATIVI DELL'APPRENDISTATO
PROFESSIONALIZZANTE PER IL SETTORE
ORAFI, ARGENTIERI ED AFFINI**

ADDETTO/TECNICO DI OFFICINA E OPERATORE MACCHINE UTENSILI

Figure professionali

- Addetto a macchine manuali e semiautomatiche
- Addetto a macchine cnc
- Fresatore
- Tornitore
- Trapanista
- Montatore
- Attrezzista
- Lapidatore

Area di attività

L'addetto, sulla base di prescrizioni o cicli di lavoro o disegni, utilizzando anche procedure informatiche, conduce macchine operatrici mettendone a punto la regolazione e controllando la qualità della lavorazione; è in grado di intervenire in operazioni di manutenzione ordinaria e preventiva.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare, il relativo ciclo di lavorazione e la scheda controllo qualità, la scheda utensili, la scheda origini pezzo
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine
- Conoscere le proprietà dei materiali in relazione al loro utilizzo e della tipologia di lavorabilità
- Conoscere ed usare le tecniche e gli strumenti di misura previsti dalla scheda di controllo qualità ricevuta

- Conoscere le caratteristiche ed il funzionamento delle macchine anche a CNC (fresatrici, torni, rettifiche, saldatrici, centri di tornitura, centri di lavoro, ecc.) e capacità di lavoro della macchina
- Conoscere e preparare gli utensili necessari per la lavorazione (montaggio, codifica, presetting) in base alla scheda utensili ricevuta
- Saper eseguire le operazioni di misura previste dalla scheda controllo qualità e registrare i dati rilevati garantendo lo standard qualitativo richiesto in auto-controllo
- Conoscere i principi base dell'informatica e dei linguaggi di programmazione utilizzati
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro
- Conoscere le regole di funzionamento dei team di lavoro

ADDETTO/TECNICO ALLE ATTIVITÀ PREPARATORIE

Figure professionali

- Fonditore e preparatore leghe
- Trafilatore
- Laminatore
- Stampatore
- Affinatore
- Saggiatore

Area di attività

L'addetto, avendo presente il ciclo di produzione e/o la documentazione tecnica predisposta, utilizza l'impianto già programmato e funzionante per i diversi processi, eventualmente variandone alcuni parametri secondo scheda tecnica predisposta, tiene monitorato il processo e verifica il prodotto in fase di lavorazione.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal Sistema di Qualità Aziendale
- Leggere ed interpretare documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare da produrre, il relativo ciclo di lavoro e scheda di controllo qualità

- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia e conoscere le principali caratteristiche della componentistica degli impianti
- Conoscere ed applicare gli elementi di base del processo di lavorazione dei materiali
- Conoscere le proprietà dei materiali in relazione al loro utilizzo e al loro comportamento alle diverse tipologie di lavorazione
- Saper eseguire la saldatura con tecnologia manuale e/o automatizzata
- Essere in grado di monitorare la qualità del semilavorato in uscita
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria e essere in grado di collaborare con i tecnici della manutenzione nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria

ADDETTO/TECNICO DI MICROFUSIONE E ATTIVITÀ CORRELATE

Figure professionali

- Cerista
- Tagliatore di gomme
- Fonditore
- Preparatore di cilindri

Area di attività

L'addetto, avendo presente il ciclo di produzione e/o la documentazione tecnica predisposta, utilizza l'impianto già programmato e funzionante per i diversi processi, eventualmente variandone alcuni parametri secondo scheda tecnica predisposta, tiene monitorato il processo e verifica il prodotto in fase di lavorazione.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal Sistema di Qualità Aziendale
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare da produrre, il relativo ciclo di lavoro e la scheda di controllo qualità
- Saper verificare la corrispondenza tra il semilavorato prodotto e il disegno tecnico/creativo
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia e conoscere le principali caratteristiche della componentistica degli impianti

- Conoscere ed applicare gli elementi di base del processo di preparazione dei materiali
- Conoscere le proprietà dei materiali in relazione al loro utilizzo e al loro comportamento alle diverse tipologie di lavorazione
- Essere in grado di monitorare la qualità del semilavorato in uscita
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria e essere in grado di collaborare con i tecnici della manutenzione nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria

ADDETTO/TECNICO DI ASSEMBLAGGIO E LAVORAZIONI SUL SEMILAVORATO

Figure professionali

- Banconista
- Incassatore
- Incisore
- Cesellatore

Area di attività

L'addetto, sulla base di indicazioni, schede, disegni tecnici o schemi/cicli di lavorazione, esegue lavori di precisione sul semilavorato, anche mediante l'assemblaggio di varie parti del prodotto.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare, il relativo ciclo di lavorazione e la scheda controllo qualità, la scheda utensili, la scheda origini pezzo
- Conoscere ed applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine
- Conoscere le proprietà dei materiali in relazione al loro utilizzo e al loro comportamento alle diverse tipologie di lavorazione
- Saper eseguire la saldatura con tecnica manuale e/o automatizzata
- Conoscere ed usare le tecniche e gli strumenti di misura previsti dalla scheda di controllo qualità ricevuta
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro
- Conoscere le regole di funzionamento dei team di lavoro

ADDETTO/TECNICO DI FINISSAGGIO

Figure professionali

- Pulitore
- Sgrassatore
- Asciugatore
- Addetto alla galvanica
- Bruschiatore/Spazzolatore
- Smaltatore
- Lucidatore

Area di attività

L'addetto, sulla base di indicazioni o di disegni, esegue sul prodotto predefinito operazioni di precisione relative alla finitura superficiale per la realizzazione del prodotto finale.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare, il relativo ciclo di lavorazione e la scheda controllo qualità, la scheda utensili, la scheda origini pezzo
- Saper verificare la corrispondenza tra un semilavorato prodotto e il prodotto finito
- Conoscere le proprietà dei materiali in relazione al loro utilizzo e al loro comportamento alle diverse tipologie di lavorazione
- Conoscere ed usare le tecniche e gli strumenti di misura previsti dalla scheda di controllo qualità ricevuta
- Conoscere e preparare gli utensili necessari per la lavorazione
- Conoscere, preparare e manutendere gli eventuali impianti necessari per la lavorazione
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro
- Conoscere le regole di funzionamento dei team di lavoro

ADDETTO/TECNICO AL CONTROLLO ED AL COLLAUDO DI QUALITÀ/ESTETICO/FUNZIONALE

Figure professionali

- Addetto prove

- Operatore di laboratorio
- Addetto controllo qualità / estetica/ funzionale
- Tecnico di laboratorio
- Tecnico di sala prove

Area di attività

L'addetto interagisce sia esternamente che all'interno dell'azienda con le altre funzioni, è in grado di verificare che il prodotto anche sotto il profilo estetico sia conforme ai requisiti richiesti e ai canoni forniti dai clienti e dalla progettazione, è in grado di verificare la fattibilità in base a standard qualitativi di accettabilità, controlla il processo produttivo utilizzando strumentazioni e prove di laboratorio.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo ed il ciclo produttivo di riferimento, le procedure previste dal Sistema di Qualità Aziendale
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza
- Conoscere le caratteristiche tecnologiche dei materiali
- Saper utilizzare la metodologia e la strumentazione adeguata per effettuare il collaudo, comprese le prove meccaniche e di funzionalità, in riferimento a quanto richiesto dalla scheda controllo qualità
- Conoscere ed applicare i metodi per le verifiche di conformità del prodotto finito o semilavorato
- Saper verificare le schede di autocontrollo pervenute dalla Produzione
- Conoscere ed usare la documentazione tecnica per registrare le fasi del lavoro ed i risultati
- Conoscere i metodi, le tecniche e gli strumenti di controllo e collaudo di prodotti con complesse funzioni logiche e tecnologiche
- Conoscere e saper utilizzare gli strumenti di misura manuali e computerizzati
- Saper utilizzare lo strumento informatico per la stesura della documentazione necessaria
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro
- Conoscere le norme e le procedure per prevenire comportamenti che danneggiano l'ambiente
- Conoscere la normativa internazionale sulla certificazione di qualità e le procedure relative alla gestione degli strumenti
- Conoscere le innovazioni di prodotto, di processo e di contesto

- Conoscere e saper applicare le tecniche di analisi e controllo delle prestazioni di un processo (SPC)
- Conoscere le regole di funzionamento dei team di lavoro
- Saper coordinare tecnicamente un gruppo di lavoratori della propria sezione di lavoro e/o reparto
- Saper promuovere i collegamenti tecnici e/o gestionali di tipo operativi o informativi tra sezioni di lavoro e/o i reparti e/o uffici

ADDETTO/TECNICO DI AMMINISTRAZIONE AZIENDALE

Figure professionali

- Contabile

Area di attività

L'addetto è in grado di operare nel settore amministrativo dell'azienda, eseguendo, anche tramite l'ausilio dei supporti informatici dedicati, operazioni di imputazione dei dati e contabilizzazione dei fatti amministrativi, di sistemazione, rettifica e chiusura dei conti; effettua i necessari interventi operativi sulle posizioni contabili dei clienti e dei fornitori, eseguendo verifiche ed elaborando situazioni preventive e/o consuntive, con particolare riferimento all'elaborazione del bilancio civilistico e fiscale dell'azienda.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere i principi economici, finanziari e contabili
- Conoscere le principali normative fiscali vigenti
- Essere in grado di effettuare le rilevazioni contabili in partita doppia (contabilità clienti, fornitori, contabilità IVA)
- Conoscere e saper utilizzare i diversi mezzi e sistemi di pagamento ed incasso
- Essere in grado di impostare il primo bilancio di verifica
- Conoscere i criteri generali che guidano l'interpretazione e la lettura del bilancio d'esercizio
- Essere in grado di leggere i dati di bilancio per poter valutare i risultati conseguiti dalla propria azienda
- Essere in grado di utilizzare gli strumenti previsti dal sistema gestionale aziendale per le registrazioni delle operazioni e dei fatti contabili
- Conoscere l'ambiente dell'Office Automation ed essere in grado di gestire e condividere file, cartelle e risorse hardware
- Essere in grado di impostare documenti di testo semplici e di creare ed automatizzare tabelle semplici per elaborazioni extracontabili
- Conoscere e applicare le tecniche e i metodi per la gestione e l'archiviazione dei documenti contabili

- Conoscere ed applicare i criteri di valutazione per le operazioni di chiusura dei conti e redazione del bilancio
- Essere in grado di effettuare verifiche mirate in ambito contabile, fiscale e dichiarativo
- Conoscere i principali indici di redditività, finanziari e patrimoniali
- Essere in grado di elaborare dei dati informativi del bilancio per la redazione di report significativi
- Saper lavorare in un team
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

ADDETTO AI SERVIZI GENERALI AZIENDALI

Figure professionali

- Segretario – Segretario assistente
- Addetto compiti vari di ufficio
- Centralinista telefonico

Area di attività

L'addetto è in grado di produrre corrispondenza commerciale, comunicazioni telefoniche, comunicazioni interne con strumenti adeguati compresi quelli telematici, smistare richieste telefoniche, documenti cartacei ed informatici, organizzare, accedere a ed utilizzare archivi.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere e applicare le tecniche della comunicazione verbale e telefonica per la gestione della relazione interpersonale
- Conoscere le componenti, le fasi e gli obiettivi della comunicazione scritta e delle principali forme di comunicazione aziendale
- Conoscere e applicare le tecniche e i metodi per la gestione della posta e l'archiviazione dei documenti cartacei
- Conoscere e applicare le tecniche e i metodi per l'organizzazione delle riunioni
- Conoscere e applicare le procedure per l'organizzazione di viaggi di lavoro
- Conoscere la funzionalità dell'office automation
- Conoscere gli elementi di base per navigare nella rete internet e gestire la posta elettronica
- Conoscere l'ambiente dell'Office Automation ed essere in grado di gestire e condividere file, cartelle e risorse hardware
- Conoscere le innovazioni di processo di prodotto e di contesto
- Conoscere ed saper utilizzare le funzionalità avanzate dei software applicativi, quali per esempio, programmi di scrittura, calcolo, presentazione ecc.

- Essere in grado di produrre documenti semplici e complessi, tabelle e grafici relativi, presentazioni efficaci e sapere integrare i file relativi agli applicativi utilizzati
- Saper lavorare in un team
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

ADDETTO/TECNICO SISTEMI INFORMATICI E TELEMATICI

Figure Professionali

- Operatore
- Programmatore
- Analista
- Programmatore
- Tecnico programmatore di assistenza e installazione

Area di attività

L'addetto è in grado di eseguire operazioni di data entry sui sistemi informatici gestionali, effettuare l'analisi dei processi organizzativi aziendali e delle relative attività, per elaborare, anche con il supporto di specialisti esterni, procedure per la gestione del sistema informativo aziendale (come ad es. amministrazione, produzione, commerciale, ...); è in grado sviluppare programmi e di realizzarne la manutenzione e personalizzazione utilizzando, anche in modo integrato, gli strumenti informatici e telematici aziendali e attraverso la conoscenza dei linguaggi di programmazione necessari; fornisce un supporto operativo agli utenti degli strumenti hardware e software in dotazione, intervenendo, in caso di anomalie, per il ripristino della funzionalità.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le metodiche e saper utilizzare gli strumenti per la creazione, disegno ed analisi dei processi aziendali che prevedono il ricorso a tecnologie informatiche
- Conoscere le metodologie di rilevazione dei fabbisogni informativi
- Conoscere ed utilizzare le metodologie e le tecniche di rappresentazione dei processi a contenuto informatico
- Essere in grado di utilizzare gli strumenti informatici a supporto delle metodologie e tecniche di analisi
- Eseguire operazioni di caricamento ed estrazione dei dati sui sistemi informatici aziendali
- Conoscere gli strumenti hardware per progettare architetture informatiche di rete

- Essere in grado di utilizzare i principali linguaggi di programmazione per realizzare, modificare e personalizzare programmi
- Saper promuovere i collegamenti tecnici e/o gestionali di tipo operativo o informativo tra le sezioni di lavoro e/o i reparti e/o uffici
- Saper lavorare in un team
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO ACQUISTI

Figure professionali

- Approvvigionatore

Area di attività

L'addetto, nel quadro degli obiettivi e delle attività della funzione acquisti, è in grado di affrontare le problematiche determinate dall'oggetto/servizio acquistato, attraverso la scelta e l'omologazione dei fornitori; è in grado di considerare gli aspetti procedurali legati alla determinazione dei fabbisogni interfacciandosi con la logistica aziendale per la gestione delle richieste d'acquisto; sa pervenire alla formulazione delle richieste d'offerta ed alla loro valutazione anche per mezzo delle conoscenze degli aspetti legali dei contratti di acquisto e della capacità di gestire la trattativa sia dal punto di vista tecnico che comportamentale.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le problematiche determinate dall'oggetto/servizio acquistato
- Essere in grado di gestire gli aspetti procedurali legati alla determinazione dei fabbisogni e per l'elaborazione del budget degli approvvigionamenti
- Conoscere e saper utilizzare le tecniche per la valutazione e selezione dei fornitori
- Essere in grado di gestire le richieste di acquisto
- Conoscere gli aspetti legali riferiti alle tipologie di contratti maggiormente utilizzate
- Essere in grado di formulare le richieste di offerta e di valutare le offerte
- Essere in grado di gestire una trattativa d'acquisto dal punto di vista tecnico e comportamentale
- Saper promuovere i collegamenti tecnici e/o gestionali di tipo operativi o informativi tra le sezioni di lavoro e/o i reparti e/o uffici con particolare riferimento alla programmazione della produzione e alla gestione delle scorte e dei magazzini
- Essere in grado di utilizzare gli strumenti previsti dal sistema gestionale aziendale e le tecniche e gli strumenti per l'e-procurement

- Saper lavorare in un team
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA SELEZIONE/SVILUPPO/FORMAZIONE RISORSE UMANE

Figure professionali

- Addetto alla selezione/sviluppo/formazione delle Risorse Umane.

Area di attività

Il Tecnico Area Gestione del Personale possiede padronanza degli strumenti, metodi e tecniche per la pianificazione, programmazione e controllo della gestione del personale.

Utilizzo le risorse (tecniche ed economiche) assegnate, svolgendo i propri compiti in un ottica di integrazione con le altre funzioni/processi aziendali e di miglioramento tecnico-organizzativo anche grazie a capacità di problem setting/solving e di innovazione.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere il perimetro funzionale ed operativo della funzione personale
- Conoscere le logiche dei sistemi di pianificazione e gestione delle risorse umane
- Conoscere i processi "caratteristici" della funzione "personale" e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Conoscere gli elementi fondamentali relativi alla progettazione di una struttura organizzativa
- Conoscere gli strumenti e le metodologie per il reclutamento e la selezione del personale
- Conoscere gli strumenti, le metodologie e la normativa per la formazione, lo sviluppo e la valutazione del personale
- Essere in grado di utilizzare software applicativi e strumenti informatici e telematici a supporto delle attività gestite
- Essere in grado di pianificare, gestire e controllare le variabili organizzative ed economico-finanziarie più rilevanti per l'attività; essere in grado di strutturare efficacemente le attività, le risorse possedute, il tempo disponibile per il raggiungimento di un obiettivo (organizzazione/programmazione)
- Essere in grado di catturare l'attenzione dell'interlocutore attraverso una comunicazione chiara, sintetica ed esaustiva, mostrando interesse verso il confronto e l'ascolto attivo delle opinioni altrui al fine di favorire e sviluppare le relazioni interpersonali (comunicazione)
- Essere in grado di individuare e risolvere i problemi analizzandoli e giun-

gendo rapidamente alla proposta di soluzioni efficaci e coerenti, mantenendo una visione integrata di tutte le variabili presenti (ad esempio economiche, aziendali, umane, tecniche e di contesto) (elaborazione sistemica/problem setting/solving)

- Essere in grado di individuare soluzioni innovative e promuovere nuove modalità nel risolvere i problemi creando nella proprio ambito di riferimento le condizioni perché ci possa essere innovazione (innovazione)
- Essere in grado di coordinare tecnicamente un gruppo di lavoro funzionale o interfunzionale costituito da persone interne e/o esterne all'azienda
- Saper lavorare in un team
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA MARKETING

Figure professionali

- Addetto al Marketing

Area di attività

Il Tecnico Area Marketing, possiede padronanza degli strumenti, metodi e tecniche che permettano di svolgere funzioni di marketing strategico ed operativo.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere il perimetro funzionale ed operativo della funzione “marketing e vendite”
- Conoscere le logiche dei sistemi di pianificazione e programmazione commerciale
- Conoscere i processi “caratteristici” della funzione “marketing e vendite” e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Conoscenza e capacità di utilizzo delle principali metodologie di analisi del mercato e della concorrenza
- Conoscenza e capacità di utilizzo delle principali metodologie per l'individuazione dei bisogni del cliente e di formulazione di risposte adeguate
- Capacità di gestione delle principali leve del marketing mix: prodotto, prezzo, distribuzione e comunicazione
- Conoscere il piano di marketing come strumento che definisce obiettivi, strategie ed azioni dell'azienda, sintetizzandone le linee guida per il futuro
- Essere in grado di cogliere e di rispondere alle esigenze sia del cliente interno che esterno, ponendosi nell'ottica che il proprio lavoro è rivolto ad un cliente finale, andando anche oltre la propria competenza specifica (orientamento al cliente)

- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA AMMINISTRAZIONE/GESTIONE DEL PERSONALE

Figure professionali

- Addetto all'Ufficio del Personale

Area di attività

Il Tecnico Area Amministrazione del Personale, possiede la conoscenza del diritto del lavoro e del CCNL di riferimento, della padronanza degli aspetti giuridici, amministrativi e fiscali che regolano il rapporto di lavoro.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le tematiche inerenti la costituzione, gestione ed estinzione del rapporto, in particolare per quanto attiene il profilo giuslavoristico
- Conoscere gli adempimenti amministrativi previdenziali e fiscali relativi a tutte le fasi del rapporto di lavoro, dall'instaurazione alla risoluzione
- Essere in grado di utilizzare gli strumenti operativi per l'attività di amministrazione del personale
- Essere in grado di applicare le modalità di calcolo degli elementi retributivi, contributivi e fiscali per la predisposizione del cedolino paga e la compilazione della modulistica previdenziale e fiscale
- Relazionarsi con le Rappresentanze sindacali interne e con le Organizzazioni sindacali
- Relazionarsi con le Associazioni datoriali territoriali e di categoria
- Conoscere gli specifici approfondimenti sulla applicazione di alcune disposizioni che riguardano l'amministrazione del personale, focalizzando l'analisi sulle novità introdotte dalle disposizioni di legge in materia
- Essere in grado di utilizzare software applicativi e strumenti informatici e telematici a supporto delle attività gestite
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA PIANIFICAZIONE E CONTROLLO

Figure professionali

- Addetto al controllo di gestione

Area di attività

Il Tecnico Area Pianificazione e Controllo possiede la padronanza degli strumenti metodi e tecniche per la pianificazione, programmazione e controllo economico.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le logiche e le modalità di pianificazione di lungo e medio e di programmazione di breve termine
- Conoscere le procedure tecnico-amministrative più appropriate, sia per aziende con produzioni in serie e/o processo che per quelle operanti su commessa
- Essere in grado di impostare un piano di contabilità (piano dei conti, piano dei centri, dei prodotti)
- Conoscere le principali configurazioni di costo e capacità di utilizzo a fini gestionali
- Conoscere ed essere in grado di utilizzare le metodologie di controllo gestionale, sia dal punto di vista tecnico che dal punto di vista amministrativo
- Conoscere ed essere in grado di utilizzare le metodologie di base per impostare correttamente e/o migliorare le procedure di elaborazione del budget
- Essere in grado di realizzare l'aggregazione dei dati, la consuntivazione e la costruzione di report significativi
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere i processi "caratteristici" della funzione "pianificazione e controllo" e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA ELABORAZIONE DATI

Figure professionali

- Addetto all'elaborazione dati

Area di attività

Il Tecnico Area Elaborazione Dati conosce in modo approfondito i processi organizzativi primari e di supporto e le relative attività, ha padronanza degli strumenti, linguaggi, software dell'information e communication technology, contribuisce allo sviluppo ed alla realizzazione degli obiettivi aziendali.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le metodiche e saper utilizzare gli strumenti per la creazione, il disegno e l'analisi dei processi aziendali che prevedono il ricorso a tecnologie informatiche

- Eseguire operazioni di caricamento e di estrazione dei dati sui sistemi informatici aziendali
- Conoscere gli strumenti hardware per progettare architetture informatiche di rete
- Essere in grado di utilizzare i più diffusi linguaggi di programmazione per realizzare, modificare e personalizzare programmi (ovviamente in relazione a quanto già in dotazione aziendale)
- Conoscere i processi "caratteristici" della funzione "elaborazione dati" e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Suggestire modifiche/integrazioni nell'acquisizione e nel flusso dei dati sui sistemi in dotazione
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA RICERCA & SVILUPPO

Figure professionali

- Addetto all'ufficio ricerca e sviluppo

Area di attività

Il Tecnico Area Ricerca & Sviluppo, conoscendo le tecnologie di comparto, è in grado di implementare e gestire progetti e programmi di ricerca e sviluppo per l'innovazione di prodotto e di processo.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le logiche dello sviluppo innovativo del prodotto (lean development)
- Saper interpretare ed applicare le tecniche ed i metodi di programmazione delle attività secondo le logiche del Project Management
- Conoscere e saper utilizzare le metodologie per la gestione di progetti e programmi di ricerca e sviluppo (ad esempio product lifecycle management, engineering collaboration, ecc.)
- Conoscere le tecniche e gli strumenti per la sperimentazione e la prototipazione rapida e virtuale (ad esempio digital mock up, simulazioni CAE, visual prototyping, ecc.)
- Conoscere e saper utilizzare le tecniche, gli strumenti e le metodologie per l'integrazione tra la sperimentazione virtuale e quella fisica
- Conoscere i processi "caratteristici" della funzione "ricerca & sviluppo" e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA PRODUZIONE

Figure professionali

- Addetto all'ufficio produzione

Area di attività

Il Tecnico Area Produzione conoscendo le tecniche organizzative e le metodologie per la gestione delle “operations” è in grado di coordinare le risorse assegnate ad un reparto e/o ad una o più linee di produzione monitorando i risultati in termini di produttività e qualità delle lavorazioni.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Sapere applicare le tecniche di studio dei metodi, di misurazione dei tempi, studio del lay-out e del flusso delle lavorazioni, utilizzando le metodologie e gli strumenti per impostare programmi per la valutazione dell'efficienza e per il recupero della produttività delle lavorazioni
- Sapere analizzare il processo ed i cicli di lavorazione per proporre soluzioni tecnologiche per la razionalizzazione ed il miglioramento delle lavorazioni
- Conoscere gli strumenti operativi del sistema logistico
- Sapere applicare le tecniche previste dai sistemi di programmazione (MRP, “push” e “pull”) e loro evoluzioni, elaborare programmi di produzione e applicare tecniche e strumenti per il controllo del loro avanzamento
- Saper interpretare ed applicare le tecniche ed i metodi di programmazione delle attività secondo le logiche della produzione su commessa e del Project Management
- Conoscere i processi “caratteristici” della funzione “produzione” e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

TECNICO AREA MANUTENZIONE

Figure Professionali

- Addetto all'area manutenzione

Area di attività

Il Tecnico Area Manutenzione, grazie alla conoscenza delle tecniche organizzative e delle metodologie per la gestione della manutenzione è in grado di coordinare le risorse assegnate per garantire l'efficienza degli impianti e dei mac-

chinari riducendo i tempi di fermo macchina per il ripristino delle anomalie di funzionamento.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere il ruolo della manutenzione nell'azienda e la sua integrazione con il processo produttivo
- Conoscere gli indicatori di affidabilità dei sistemi produttivi
- Conoscere le politiche e le logiche di manutenzione (pronto intervento, manutenzione programmata, manutenzione preventiva – su condizione)
- Conoscere ed essere in grado di applicare le tecniche per l'organizzazione degli interventi di manutenzione
- Conoscere le caratteristiche e la struttura del sistema informativo per la manutenzione (gestione “ordini di lavoro”, “diari macchina”, ecc., reporting di manutenzione)
- Conoscere le logiche della manutenzione autonoma in termini di distribuzione delle competenze tra area produzione ed area manutenzione
- Conoscere i nuovi modelli organizzativi della manutenzione (unità autonome di produzione, ecc.)
- Conoscere i concetti base del TPM (Total Productive Maintenance) e le modalità organizzative per la sua introduzione in azienda
- Conoscere i processi “caratteristici” della funzione “manutenzione” e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica riferita al ruolo, le misure di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro

ADDETTO AREA COMMERCIALE

Figure professionali

- Addetto all'ufficio commerciale

Area di attività

L'Addetto Area Commerciale, sulla base delle conoscenze tecnico/specialistiche in possesso e delle capacità richieste per una corretta copertura del ruolo, è in grado di gestire le attività tecnico professionali della funzione commerciale, cura la relazione con il mercato e la clientela per l'analisi delle esigenze e dei bisogni, promuove l'offerta aziendale e predispose soluzioni tecniche e proposte economiche.

Conoscenze e capacità tecnico-professionali

- Conoscere le caratteristiche del settore/comparto di appartenenza e dei principali processi, tecnologie, prodotti/servizi aziendali e possedere una visione

“sistemica” che permetta di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera (comparto aziendale)

- Conoscere i processi, le procedure ed i documenti che competono alla funzione/processo, (processi interni) ovvero:
- conoscere le procedure interne per la gestione economico-finanziaria, la gestione dei rapporti con le altre funzioni/processi, servizi, uffici, enti produttivi
- conoscere le procedure previste dal sistema qualità
- conoscere il sistema gestionale aziendale
- Conoscere il perimetro funzionale ed operativo della funzione “commerciale”
- Conoscere le logiche dei sistemi di pianificazione e programmazione commerciale
- Conoscere i processi “caratteristici” della funzione “commerciale” e le interazioni con le altre funzioni aziendali
- Conoscere le logiche dell’orientamento al mercato ed applicare gli strumenti del marketing
- Conoscere il piano di marketing come strumento che definisce obiettivi, strategie ed azioni dell’azienda, sintetizzandone le linee guida per il futuro
- Conoscere e sapere rappresentare l’offerta di servizi e prodotti dell’azienda anche dal punto di vista tecnico
- Essere in grado di predisporre soluzioni tecniche e proposte economiche
- Essere in grado di identificare le fasi in cui si articola il processo di vendita (dalla prospezione al post-vendita)
- Conoscere e padroneggiare gli strumenti e le metodologie principali per la gestione dell’attività di vendita dal punto di vista dell’organizzazione dell’attività
- Conoscere i principi dell’orientamento al cliente
- Conoscere i principi e gli elementi di base della relazione interpersonale e della comunicazione efficace (verbale e non verbale)
- Essere in grado di gestire le criticità dell’agire comunicativo
- Applicare i metodi e le tecniche per la negoziazione e la gestione delle obiezioni
- Conoscere i principi della comunicazione telefonica
- Conoscere ed saper utilizzare gli strumenti necessari alla predisposizione e alla verifica dei risultati raggiunti dalla propria attività
- Saper lavorare in un team di lavoro
- Conoscere ed applicare le normative e le misure di sicurezza e di tutela dell’ambiente di lavoro.

PROFILI FORMATIVI DELL’APPRENDISTATO PROFESSIONALIZZANTE PER IL SETTORE ODONTOTECNICA

AMBITO DI ATTIVITÀ: amministrazione e contabilità

AREA DI COMPETENZA DI BASE: Inglese livello intermedio, normativa in materia di sicurezza, lineamenti di diritto del lavoro, sistemi operativi (windows), pacchetto Office.

AREA DI COMPETENZA TECNICO-PROFESSIONALE

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Strumentale		
- Tecnica/tecnologica	Uso di computer, calcolatrici e programmi contabili (Loruslab e Picam) Uso di strumenti di comunicazione (fax, telefono, e-mail) Uso della modulistica (bolle, ordini, schede di programmazione lavoro, contabilità, ecc.) Uso di tecniche per la registrazione informatica delle commesse ricevute Utilizzo di tecniche per l’imballaggio dei prodotti da consegnare e la predisposizione alla spedizione Utilizzo di tecniche per la stesura dei documenti di conformità e di certificazione dei prodotti Uso di tecniche per la stesura di fatture da inviare ai clienti e per la loro registrazione	Utilizzo di tecniche per la stesura delle schede di lavorazione Uso di tecniche per l’attribuzione di codici identificativi alle commesse ricevute Utilizzo dei programmi di gestione del laboratorio Utilizzo di tecniche per il pagamento on-line dei bollettini
- Concettuale	Conoscenza dei principi di ragioneria e contabilità Conoscenza del software (amministrativo, gestionale) Conoscenza delle tecniche per la fatturazione e per la registrazione dei pagamenti Conoscenza di modalità di archiviazione di dati e di registrazione informatica delle commesse ricevute Conoscenza delle modalità di predisposizione dei documenti di conformità e di certificazione Conoscenza delle modalità per la preparazione alla spedizione dei prodotti Conoscenza delle procedure per la gestione dei rapporti con le banche, le assicurazioni, le AAS-SLL	Conoscenza delle procedure per l’aggiornamento dei registri dei rifiuti da smaltire Conoscenza delle scadenze per il pagamento delle imposte Conoscenza delle modalità di archiviazione informatica delle foto dei prodotti
Organizzativa		
- Conoscenza del ciclo produttivo	Conoscenza delle fasi di lavorazione amministrativa e contabile Conoscenza delle modalità di programmazione e registrazione delle commesse Gestione pagamenti e scadenze	

	Centrale	Aggiuntiva
- Uso di risorse interne (umane, di tempo, materie prime e finanze)	Ricordo e collaborazione con i responsabili delle diverse aree produttive	
- Uso di risorse esterne	Gestione dei rapporti con commercialisti, assicurazioni, banche, uffici postali e AASSLL Gestione dei rapporti con le aziende che si occupano dello smaltimento dei rifiuti speciali Cura dei rapporti burocratici-finanziari con i clienti e i fornitori	Insegnamento da parte degli addetti più esperti ai dipendenti meno esperti di procedure di gestione del lavoro
Relazionale		
- Interna (cura delle relazioni interpersonali)	Ricordo e collaborazione con i colleghi e i capi reparto di ciascuna area	
- Esterna (cogliere gli elementi dei contesti di riferimento)	Gestione dei rapporti con clienti, commercialisti, fattorini, assicurazioni, banche e AASSLL Gestione dei rapporti con le aziende che si occupano dello smaltimento dei rifiuti speciali Cura dei rapporti burocratici-finanziari con i clienti e i fornitori	
Strategica		
- Individuazione di procedure applicative a partire da un progetto o da un'idea		
- Individuazione di modi per fronteggiare una crisi		Gestione dei rapporti con la clientela qualora emergano problemi burocratici
- Individuazione di modi per innovare la produzione	Formazione e aggiornamento attraverso corsi per l'utilizzo del computer	Formazione attraverso corsi di contabilità, stenodattilografia e per segretaria Formazione su specifico programma-software per gestione del laboratorio con aggiornamenti annuali da Internet gestiti dal fornitore
- Individuazione di modi per allocare meglio i prodotti		Archiviazione di studi, relazioni fotografiche su lavori particolari eseguiti
- Individuazione dei modi per promuoversi come soggetto	Formazione e aggiornamento attraverso corsi per l'utilizzo del computer	Formazione attraverso corsi di contabilità, stenodattilografia e per segretaria Formazione su specifico programma-software per gestione del laboratorio con aggiornamenti annuali da Internet gestiti dal fornitore

AMBITO DI ATTIVITÀ: realizzazione protesi fisse e mobili

AREA DI COMPETENZA DI BASE: Inglese livello base, normativa in materia di sicurezza, lineamenti di diritto del lavoro, sistemi operativi (windows), pacchetto Office.

AREA DI COMPETENZA TECNICO-PROFESSIONALE

	Centrale	Aggiuntiva
Strumentale		
- Tecnica/tecnologica	Applicazione di tecniche e strumenti per la progettazione operativa delle protesi Applicazione di tecniche per la lavorazione di modelli in gesso Applicazione di tecniche, uso di strumenti e materiali adeguati per la realizzazione di protesi metalliche Applicazione di tecniche di sabbiatura, ossidazione e opacizzazione delle protesi metalliche Applicazione di tecniche e uso di materiali adeguati per la riparazione di protesi danneggiate Uso di strumenti e macchinari per la modellazione del gesso, (spatole, macchine sottovuoto per modellare il gesso, miscelatori, macchine per la colatura e rifinitura del modello, manipoli-trapani, impastatrice, frese, coltello per gesso, pennelli, vibratori, squadra modelli, guanti, ciotole, cucchiaini, vaporizzatrice) e la verifica del modello (articolatori) Uso di strumenti, macchinari e materiali per la preparazione e rifinitura delle protesi metalliche (per la preparazione e fusione dei modelli in cera, per la realizzazione e rifinitura della protesi metallica: spatole per modellare, spatole elettriche, vari tipi di cera, cilindro, forni, fonditrice, materiali come oro, cromo, titanio, trapani, manipolo a micromotore, frese, presse, siringhe per la resina, centrifuga, cannello, vaporizzatrice, aspiratore, occhiali di protezione, fresatore, parallelometro, pentole, lucidatrici, sabbiatrici, bunsen-erogatore di fiamma, ecc.) Applicazione di tecniche per la saldatura con il laser Verifica della qualità del prodotto in fase di realizzazione Applicazione di tecniche per la realizzazione di protesi provvisorie Applicazione di tecniche per la realizzazione di modelli in combinata Applicazione di tecniche per la lavorazione e la rifinitura delle protesi nelle diverse fasi Applicazione di tecniche per la lavorazione e rifinitura dei ganci estetici e degli ancoraggi Applicazione di tecniche di assemblaggio dei componenti delle protesi mobili Applicazione di tecniche per il montaggio dei denti preformati Applicazione di tecniche di cottura delle protesi	Utilizzo del computer per la preparazione della scheda tecnica del prodotto

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
	<p>Applicazione di tecniche di lavaggio e sgrassaggio delle protesi</p> <p>Applicazione di tecniche di rimodellazione e ridefinizione delle protesi mobili</p> <p>Applicazione di tecniche di preparazione della resina e di resinatura delle protesi</p>	
- Concettuale	<p>Conoscenza delle procedure di lavorazione e delle caratteristiche del gesso (duro, morbido, extraduro)</p> <p>Conoscenza delle procedure di lavorazione e delle caratteristiche dei vari tipi di cera</p> <p>Conoscenza delle caratteristiche dei materiali metallici impiegati per la realizzazione delle protesi (cromocobalto, oro, titanio)</p> <p>Conoscenza dei tempi di lavorazione dei metalli e della cera</p> <p>Conoscenza delle tecniche di fusione dei materiali impiegati per la realizzazione delle protesi</p> <p>Conoscenza delle tecniche di cottura delle protesi durante le fasi di realizzazione</p> <p>Conoscenza delle procedure e dei materiali per la preparazione al rivestimento estetico delle protesi</p> <p>Conoscenza delle procedure di analisi e preparazione alla modellazione delle impronte fatte dagli odontoiatri</p> <p>Conoscenza delle procedure di lavorazione, di rifinitura e di assemblaggio delle protesi nelle diverse fasi</p> <p>Conoscenza delle tecniche di realizzazione della protesi combinata</p> <p>Conoscenza delle tecniche di preparazione della resina e per la resinatura delle protesi</p>	<p>Anticipazione dell'immagine finale del prodotto finito e delle fasi e degli strumenti necessari per realizzarlo</p> <p>Conoscenza di tecniche di saldatura</p> <p>Conoscenza di procedure per la ricreazione dell'impronta</p>
Organizzativa		
- Conoscenza del ciclo produttivo	Conoscenza delle fasi del ciclo di lavorazione del prodotto	
- Uso di risorse interne (materie prime, umane, di tempo e finanze)	<p>Pianificazione del lavoro nel proprio ambito di attività</p> <p>Coordinamento con le fasi a monte e a valle del processo di lavorazione</p> <p>Calcolo dei tempi necessari per la realizzazione delle lavorazioni nel proprio ambito di attività</p> <p>Preparazione degli strumenti e dei materiali per la realizzazione del prodotto nelle diverse fasi</p>	<p>Uso di materiali innovativi per la realizzazione di un prodotto di qualità</p> <p>Insegnamento da parte degli addetti più esperti ai dipendenti meno esperti di tecniche di lavorazione e uso di materiali attraverso affiancamento nelle fasi di realizzazione del prodotto</p> <p>Consegna dei prodotti agli studi dentistici o ricezione delle commesse da eseguire</p>
- Uso di risorse esterne	<p>Pianificazione del lavoro in relazione alle esigenze e aspettative degli studi dentistici (clienti)</p> <p>Coordinamento con il committente dentista al fine della realizzazione adeguata del prodotto</p>	<p>Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature</p> <p>Consegna dei prodotti agli studi dentistici o ricezione delle commesse da eseguire</p>

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Relazionale		
- Interna (cura delle relazioni interpersonali)	<p>Coordinamento con le attività svolte a monte e a valle</p> <p>Raccordo e collaborazione tra colleghi e con il titolare nello svolgimento delle attività</p>	<p>Formazione mediante affiancamento a colleghi più esperti per apprendimento di tecniche di lavorazione e uso di materiali</p>
- Esterna (cogliere gli elementi dei contesti di riferimento)	<p>Interpretazione delle indicazioni dei dentisti (clienti)</p> <p>Analisi e sviluppo delle richieste dei dentisti (clienti)</p> <p>Collaborazione con il committente dentista a conclusione di alcune fasi del ciclo di lavorazione al fine di realizzare un prodotto adeguato</p>	<p>Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature</p> <p>Gestione dei rapporti con i clienti dentisti</p>
Strategica		
- Individuazione di procedure applicative a partire da un progetto o da un'idea	<p>Ricerca di materiali nuovi biocompatibili e performanti</p> <p>Ricerca di prodotti di sintesi polivari che possono sostituire un metallo</p> <p>Ricerca di nuovi sistemi di saldatura a coesione tra metalli</p>	
- Individuazione di modi per fronteggiare una crisi		<p>Collaborazione, scambio di consigli con colleghi di altri laboratori</p>
- Individuazione di modi per innovare la produzione	<p>Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature</p>	<p>Sperimentazione di nuovi materiali e prodotti</p> <p>Aggiornamento attraverso la lettura di riviste specializzate del settore</p> <p>Partecipazione a incontri di formazione organizzati da fornitori in materie prime e attrezzature</p> <p>Collaborazione, scambio di consigli con colleghi di altri laboratori</p>
- Individuazione di modi per allocare meglio i prodotti	<p>Verifica della qualità del prodotto in fase di realizzazione e a conclusione delle diverse fasi di lavorazione</p>	<p>Cura dei rapporti con gli studi dentistici</p>
- Individuazione dei modi per promuoversi come soggetto	<p>Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature</p> <p>Corsi di aggiornamento su impiantologia, masticazione, scienza dei materiali, metallurgia, chimica specifica per l'odontotecnica</p>	<p>Sperimentazione di nuovi materiali e prodotti</p> <p>Aggiornamento attraverso la lettura di riviste specializzate del settore</p> <p>Partecipazione a incontri di formazione organizzati da fornitori di materie prime e attrezzature</p> <p>Collaborazione, scambio di consigli con colleghi di altri laboratori</p>

AMBITO DI ATTIVITÀ: realizzazione scheletrati

AREA DI COMPETENZA DI BASE: Inglese livello base, normativa in materia di sicurezza, lineamenti di diritto del lavoro, sistemi operativi (windows), pacchetto Office.

AREA DI COMPETENZA TECNICO-PROFESSIONALE

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Strumentale		
- Tecnica/tecnologica	<p>Applicazione di tecniche per la progettazione operativa dello scheletrato</p> <p>Applicazione di tecniche per la realizzazione di protesi scheletriche</p> <p>Applicazione di tecniche per l'assemblaggio dei componenti delle protesi scheletriche</p> <p>Applicazione di tecniche di rifinitura e lucidatura di scheletrati</p> <p>Applicazione di tecniche di saldatura di attacchi</p> <p>Applicazione di tecniche per l'elettrofusione</p> <p>Applicazione di tecniche per il montaggio di capsule su scheletrati</p> <p>Uso di materiali, tecniche e strumenti adeguati per la lavorazione e l'assemblaggio dei componenti delle protesi scheletriche (spatole d'acciaio, spatola elettrica, trapani, punte per lucidare lo scheletrato, macchina per elettrofusioni, bombole di ossigeno e acetilene, cannello, macchina per sabbiatrici, isoparallelometro, vibromotore, ecc.)</p>	<p>Applicazione di tecniche di sabbiatura del prodotto fuso</p>
- Concettuale	<p>Conoscenza della procedura di lavorazione, di rifinitura e lucidatura degli scheletrati</p> <p>Conoscenza delle procedure di assemblaggio dei componenti e delle tecniche di saldatura</p> <p>Conoscenza delle tecniche di montaggio delle capsule sulle protesi scheletriche</p> <p>Conoscenza delle caratteristiche dei materiali impiegati per la realizzazione delle protesi scheletriche</p> <p>Conoscenza delle caratteristiche dei denti - capsule impiegate per la realizzazione delle protesi scheletriche</p> <p>Conoscenza del funzionamento delle macchine e degli strumenti per la realizzazione di scheletrati</p>	<p>Conoscenza delle modalità per la progettazione operativa degli scheletrati</p> <p>Conoscenza delle modalità per la ridefinizione operativa del progetto degli scheletrati</p> <p>Anticipazione dell'immagine finale del prodotto finito e delle fasi e degli strumenti necessari per realizzarlo</p>
Organizzativa		
- Conoscenza del ciclo produttivo	Conoscenza delle fasi del ciclo di lavorazione del prodotto	
- Uso di risorse interne (materie prime, umane, di tempo e finanze)	<p>Pianificazione del lavoro nel proprio ambito di attività</p> <p>Calcolo dei tempi necessari per la realizzazione delle lavorazioni nel proprio ambito di attività</p> <p>Preparazione degli strumenti e dei materiali per la realizzazione del prodotto nelle diverse fasi</p>	

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
- Uso di risorse esterne	Pianificazione del lavoro in relazione alle esigenze e aspettative degli studi dentistici (clienti)	Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature
Relazionale		
- Interna (cura delle relazioni interpersonali)	Raccordo con le attività svolte da colleghi in altri reparti	Formazione mediante affiancamento a colleghi più esperti per apprendimento di tecniche di lavorazione e uso di materiali
- Esterna (cogliere gli elementi dei contesti di riferimento)	Interpretazione delle indicazioni dei dentisti (clienti) Analisi e sviluppo delle richieste dei dentisti (clienti)	Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature
Strategica		
- Individuazione di procedure applicative a partire da un progetto o da un'idea		
- Individuazione di modi per fronteggiare una crisi		
- Individuazione di modi per innovare la produzione	Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature	Partecipazione a incontri di formazione organizzati da fornitori di materie prime e attrezzature
- Individuazione di modi per allocare meglio i prodotti	Verifica della qualità del prodotto in fase di realizzazione e a conclusione delle diverse fasi di lavorazione	Cura dei rapporti con gli studi dentistici
- Individuazione dei modi per promuoversi come soggetto	Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature	Partecipazione a incontri di formazione organizzati da fornitori di materie prime e attrezzature

AMBITO DI ATTIVITÀ: rivestimento estetico

AREA DI COMPETENZA DI BASE: Inglese livello base, normativa in materia di sicurezza, lineamenti di diritto del lavoro, sistemi operativi (windows), pacchetto Office.

AREA DI COMPETENZA TECNICO-PROFESSIONALE

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Strumentale		
- Tecnica/tecnologica	Applicazione di tecniche di ceramizzazione delle protesi metalliche Applicazione di tecniche di rivestimento in resina delle protesi metalliche Applicazione di tecniche di rifinitura e lucidatura delle protesi Applicazione di tecniche per la colorazione del rivestimento Uso di strumenti per il rivestimento estetico e per la rifinitura delle protesi (spatole di metallo per impastare la ceramica, pennelli, forni per la cottura, trapani, frese, micromotori, ecc.)	
- Concettuale	Conoscenza delle procedure di lavorazione e delle caratteristiche della ceramica Conoscenza delle procedure di lavorazione e delle caratteristiche delle resine Conoscenza delle modalità per la corretta definizione operativa del colore finale Conoscenza delle tecniche di cottura delle protesi in fase di lavorazione del rivestimento estetico	Anticipazione dell'immagine finale del prodotto finito e delle fasi e degli strumenti necessari per realizzarlo Conoscenza delle modalità di personalizzazione della colorazione in base al cliente
Organizzativa		
- Conoscenza del ciclo produttivo	Conoscenza delle fasi del ciclo di lavorazione del prodotto	Uso di materiali innovativi per la realizzazione di un prodotto di qualità
- Uso di risorse interne (materie prime, umane, di tempo e finanze)	Pianificazione del lavoro nel proprio ambito di attività Coordinamento con le fasi a monte e a valle del processo di lavorazione Calcolo dei tempi necessari per la realizzazione delle lavorazioni nel proprio ambito di attività Preparazione degli strumenti e dei materiali per la realizzazione del prodotto nelle diverse fasi	Insegnamento da parte degli addetti più esperti ai dipendenti meno esperti di tecniche di lavorazione e uso di materiali attraverso affiancamento nelle fasi di realizzazione del prodotto
- Uso di risorse esterne	Pianificazione del lavoro in relazione alle esigenze e aspettative degli studi dentistici (clienti)	Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature
Relazionale		
- Interna (cura delle relazioni interpersonali)	Coordinamento con le attività svolte a monte e a valle Raccordo con le attività svolte da colleghi in altri reparti	Formazione mediante affiancamento a colleghi più esperti per apprendimento di tecniche di lavorazione e uso di materiali

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
- Esterna (cogliere gli elementi dei contesti di riferimento)	Interpretazione delle indicazioni dei dentisti (clienti) Analisi e sviluppo delle richieste dei dentisti (clienti)	Gestione dei rapporti con i fornitori di materie prime e attrezzature
Strategica		
- Individuazione di procedure applicative a partire da un progetto o da un'idea		
- Individuazione di modi per fronteggiare una crisi	Verifica della qualità del prodotto	
- Individuazione di modi per innovare la produzione	Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature	Sperimentazione di nuovi materiali e prodotti Aggiornamento attraverso la lettura di riviste specializzate del settore e Internet Partecipazione a incontri di formazione e aggiornamento organizzati dai fornitori sulle novità relative a prodotti, attrezzature e tecniche
- Individuazione di modi per allocare meglio i prodotti	Verifica della qualità del prodotto in fase di realizzazione e a conclusione delle diverse fasi di lavorazione Cura dei dettagli della protesi (segnetti sui denti, definizione delle forme) Personalizzazione del colore della protesi in base al cliente	Cura dei rapporti con gli studi dentistici Cura dell'estetica del prodotto per la soddisfazione del cliente
- Individuazione dei modi per promuoversi come soggetto	Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature Corsi di aggiornamento su ceramica estetica, colori ceramica e ceratura diagnostica	Sperimentazione di nuovi materiali e prodotti Aggiornamento attraverso la lettura di riviste specializzate del settore e Internet Partecipazione a incontri di formazione organizzati da fornitori di materie prime e attrezzature

AMBITO DI ATTIVITÀ: ortodonzia

AREA DI COMPETENZA DI BASE: Inglese livello base, normativa in materia di sicurezza, lineamenti di diritto del lavoro, sistemi operativi (windows), pacchetto Office.

AREA DI COMPETENZA TECNICO-PROFESSIONALE

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Strumentale		
- Tecnica/tecnologica	<p>Applicazione di tecniche per la realizzazione di componenti per apparecchi per denti</p> <p>Applicazione di tecniche per l'assemblaggio, la rifinitura e la lucidatura dei componenti degli apparecchi per denti</p> <p>Applicazione di tecniche di resinatura per la struttura base dell'apparecchio ortodontico</p> <p>Uso di materiali, tecniche e strumenti adeguati per la lavorazione e l'assemblaggio dei componenti degli apparecchi per denti (pinze, tronchesine, cera calda, trapani, resina, spazzole per lucidare, sidol, gommini, pomice, spatole, pentole, puntatrice, saldatrice, laser, biostat, vaporizzatrice, lucidatrice, ecc.)</p> <p>Applicazione di tecniche di piegatura dei ferri</p> <p>Applicazione di tecniche di disinfezione del prodotto</p>	<p>Verifica della qualità del prodotto in fase di realizzazione</p> <p>Verifica della qualità del prodotto finito</p> <p>Predisposizione di modelli da archivio in gesso per l'analisi dei risultati della cura</p> <p>Applicazione di tecniche per la colorazione della resina o dei fili o l'aggiunta di brillantini e immagini</p>
- Concettuale	<p>Conoscenza delle procedure di lavorazione, di assemblaggio, rifinitura e lucidatura dei componenti degli apparecchi per denti</p> <p>Conoscenza delle caratteristiche dei materiali impiegati per la realizzazione degli apparecchi per denti</p> <p>Conoscenza delle modalità di utilizzo e delle caratteristiche delle resine</p> <p>Conoscenza delle tecniche di colorazione della resina</p> <p>Conoscenza delle tecniche di piegatura dei fili metallici</p> <p>Conoscenza delle modalità di trasposizione operativa delle richieste di lavoro degli studi dentistici</p>	<p>Conoscenza di tecniche di saldatura</p> <p>Anticipazione dell'immagine finale del prodotto finito e delle fasi e degli strumenti necessari per realizzarlo</p>
Organizzativa		
- Conoscenza del ciclo produttivo	Conoscenza delle fasi del ciclo di lavorazione del prodotto	
- Uso di risorse interne (materie prime, umane, di tempo e finanze)	<p>Pianificazione del lavoro nel proprio ambito di attività</p> <p>Calcolo dei tempi necessari per la realizzazione delle lavorazioni nel proprio ambito di attività</p> <p>Preparazione degli strumenti e dei materiali per la realizzazione del prodotto nelle diverse fasi</p>	
- Uso di risorse esterne	Pianificazione del lavoro in relazione alle esigenze e aspettative degli studi dentistici (clienti)	<p>Coordinamento nella progettazione operativa delle attività con il dentista committente</p> <p>Consegna dei prodotti agli studi dentistici o ricezione delle commesse da eseguire</p>

	<i>Centrale</i>	<i>Aggiuntiva</i>
Relazionale		
- Interna (cura delle relazioni interpersonali)	Raccordo tra colleghi e con il titolare nello svolgimento dell'attività	
- Esterna (cogliere gli elementi dei contesti di riferimento)	<p>Interpretazione delle indicazioni dei dentisti (clienti)</p> <p>Analisi e sviluppo delle richieste dei dentisti (clienti)</p>	<p>Coordinamento nella progettazione operativa delle attività con il dentista committente</p> <p>Gestione dei rapporti con i clienti dentisti</p>
Strategica		
- Individuazione di procedure applicative a partire da un progetto o da un'idea	Colorazione della resina o dei fili o aggiunta di brillantini e immagini per gli apparecchi destinati a bambini	
- Individuazione di modi per fronteggiare una crisi		
- Individuazione di modi per innovare la produzione	<p>Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature</p> <p>Aggiornamento e informazione sulle novità e le caratteristiche del settore attraverso riviste specializzate e libri sulla materia</p>	<p>Aggiornamento e informazione sulle novità e le caratteristiche del settore attraverso la visione di videocassette</p>
- Individuazione di modi per allocare meglio i prodotti	Verifica della qualità del prodotto a conclusione delle diverse fasi di lavorazione	Cura dei rapporti con gli studi dentistici
- Individuazione di modi per promuoversi come soggetto	<p>Formazione e aggiornamento attraverso corsi periodici su nuove tecniche di lavorazione, materiali e attrezzature</p> <p>Aggiornamento e informazione sulle novità e le caratteristiche del settore attraverso riviste specializzate e libri sulla materia</p> <p>Colorazione della resina o dei fili o aggiunta di brillantini e immagini per gli apparecchi destinati a bambini</p>	<p>Aggiornamento e informazione sulle novità e le caratteristiche del settore attraverso la visione di videocassette</p>

ACCORDO ARTIGIANATO SU CERTIFICATI DI MALATTIA

Il 27 luglio 2011 in Roma,

tra

CONFARTIGIANATO, CNA, CASARTIGIANI, CLAAI

e

CGIL, CISL, UIL

premesso che

- l'art. 25 della legge n. 183 del 2010 ha uniformato il regime legale di rilascio e trasmissione dei certificati di malattia previsto per il settore pubblico e privato;
- il Dipartimento della Funzione Pubblica ed il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali con circolare congiunta del 18 marzo 2011, n. 4, nonché l'INPS con le circolari n. 60/2010, n. 119/2010, n. 164/2010 e n. 21/2011, hanno fornito prime indicazioni operative per dare attuazione al nuovo sistema di rilascio e trasmissione dei certificati di malattia per l'impiego privato;
- risulta pertanto necessario predisporre un coordinamento della disciplina contenuta nei vigenti contratti collettivi nazionali di lavoro con le nuove modalità di rilascio e trasmissione dei certificati di malattia, tenuto conto che il periodo transitorio in cui è riconosciuta la possibilità per il datore di lavoro di chiedere ancora al lavoratore l'invio, secondo le modalità attualmente vigenti, della copia cartacea dell'attestazione di malattia scadrà il 13 settembre;
- le parti titolari dei contratti collettivi nazionali di lavoro dovranno aggiornare la disciplina delle comunicazioni in modo coerente alla normativa intervenuta, valorizzando il contenuto innovativo sotto il profilo tecnologico che ne costituisce la parte qualificante;

convengono che

1. le premesse formano parte integrante della presente intesa;
2. restano in vigore e sono pienamente efficaci le disposizioni contenute nei contratti collettivi che disciplinano il trattamento economico e normativa applicabile in caso di malattia del lavoratore, ivi compresi gli obblighi di tempestiva comunicazione dell'assenza e di ogni variazione dell'indirizzo dove potrà essere effettuata la visita di controllo;

3. fermi restando gli obblighi di cui al punto 2, ed in attesa degli accordi che in materia dovranno essere conclusi dalle parti titolari dei contratti collettivi nazionali di lavoro in coerenza con le premesse della presente intesa, il lavoratore, nei tempi previsti per l'invio del certificato cartaceo dal contratto collettivo nazionale di lavoro che disciplina il suo rapporto, comunica all'azienda il numero di protocollo identificativo del certificato inviato dal medico in via telematica;
4. tale comunicazione va effettuata dal lavoratore con modalità coerenti con le innovazioni tecnologiche che caratterizzano la riforma dell'invio telematica delle certificazioni mediche (come, a mero titolo esemplificativo, e-mail o SMS);
5. in attesa degli accordi che in materia saranno conclusi dalle parti titolari dei contratti collettivi nazionali, per garantire la piena funzionalità della nuova disciplina, evitando maggiori oneri per l'azienda e per il lavoratore, potranno essere definite, con accordo regionale di categoria, specifiche modalità attuative;
6. in ogni caso di mancata trasmissione telematica del certificato di malattia per qualsiasi motivo (quale, a mero titolo esemplificativo, problemi tecnici di trasmissione o insorgenza dello stato patologico all'estero), il lavoratore, previo avviso al datore, adempie agli obblighi contrattuali relativi alla documentazione dell'assenza inviando in azienda, nei tempi e con le modalità previsti dal contratto collettivo che disciplina il suo rapporto di lavoro, il certificato di malattia che il medico è tenuto a rilasciare su supporto cartaceo secondo quanto previsto dalla circolare congiunta del Dipartimento della Funzione e del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali 18 marzo 2011, n. 4.

La parti in epigrafe nell'auspicare la piena predisposizione di tutte le misure necessarie per l'entrata a regime del sistema telematica necessarie nei tempi previsti, sono impegnate, ciascuna nei confronti dei propri rappresentati, ad assicurare l'informazione sui contenuti del presente accordo, verificandone anche la corretta applicazione.

CONFARTIGIANATO IMPRESE
CNA
CASARTIGIANI
CLAAI

CGIL
CISL
UIL