



CONVENTION PATRONALE

de l'industrie horlogère suisse



Piano di formazione

relativo all'ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base di

**Rifinitore di prodotti di orologeria AFC /
Rifinitrice di prodotti di orologeria AFC**

con attestato federale di capacità (AFC)

del

[data di emanazione], eventuale stato del [data di entrata in vigore]

N. professione 50304

Indice

1. Introduzione	3
2. Fondamenti pedagogico-professionali	4
2.1 Introduzione sull'orientamento alle competenze operative	4
2.2 Tabella riassuntiva delle quattro dimensioni di una competenza operativa	5
2.3 Livelli tassonomici per gli obiettivi di valutazione (secondo Bloom)	6
2.4 Collaborazione tra i luoghi di formazione	6
3. Profilo di qualificazione	8
3.1 Profilo professionale	8
3.2 Tabella delle competenze operative	10
3.3 Livello richiesto per la professione	11
4. Campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione	12
4.1 Competenze comuni ai due indirizzi (tronco comune)	12
4.2 Competenze specifiche dell'orientamento nel settore dell'alta orologeria	21
4.3 Competenze specifiche dell'orientamento nel settore del controllo numerico	22
Approvazione ed entrata in vigore	24
Allegato 1: Elenco degli strumenti per promuovere la qualità della formazione professionale di base	25
Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute	26
Glossario	30
Ulteriori approfondimenti sulle competenze operative	33

Elenco delle abbreviazioni

CFP	Certificato federale di formazione pratica
AFC	Attestato federale di capacità
CI	Corsi interaziendali
CP	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
CSFO	Centro svizzero di servizio Formazione professionale orientamento professionale, universitario e di carriera
CSFP	Conferenza svizzera degli uffici cantonali della formazione professionale
LFPr 2004	Legge federale sulla formazione professionale (legge sulla formazione professionale), 2004
OFPr	Ordinanza sulla formazione professionale, 2004
Ofor	Ordinanza sulla formazione professionale di base (ordinanza in materia di formazione)
Oml	Organizzazione del mondo del lavoro (associazione professionale)
SEFRI	Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione
Suva	Istituto nazionale svizzero di assicurazione contro gli infortuni

1. Introduzione

In quanto strumento per la promozione della qualità¹ della formazione professionale di base, il piano di formazione per rifinitore² di prodotti di orologeria con attestato federale di capacità (AFC) descrive le competenze operative che le persone in formazione devono acquisire entro la fine della qualificazione. Al contempo, il piano di formazione aiuta i responsabili della formazione professionale nelle aziende di tirocinio, nelle scuole professionali e nei corsi interaziendali a pianificare e svolgere la formazione.

Per le persone in formazione il piano di formazione costituisce uno strumento orientativo.

Un programma dettagliato di insegnamento delle conoscenze professionali è allegato al piano di formazione. È destinato alle scuole professionali e agli insegnanti e punta a stabilire la base minima di insegnamento. Il supporto per corsi redatto dalla CP stabilisce le conoscenze professionali che saranno esaminate nella procedura di qualificazione. Per le persone in formazione è disponibile presso la CP il supporto per corsi.

Il numero di persone in formazione in questa professione è basso. Ciò considerato, si ritiene che le conoscenze professionali vadano insegnate insieme a quelle previste per i politori CFP. Tuttavia, il livello di attesa sugli obiettivi di valutazione deve essere differenziato, cosa messa in evidenza nel piano di formazione da diversi livelli tassonomici.

La formazione del rifinitore di prodotti di orologeria AFC pone l'accento sull'acquisizione di competenze precise nelle operazioni di preparazione e rifinitura delle superfici. Due campi specifici permettono di acquisire competenze pratiche differenziate durante l'ultimo anno di formazione. Il primo è volto ad approfondire le tecniche manuali di preparazione e rifinitura delle superfici su pezzi più complessi e nuovi materiali. La seconda riguarda competenze nel campo della lucidatura mediante macchine a controllo numerico per la rifinitura.

¹ Cfr. art. 12, cpv. 1, lett. c, dell'ordinanza del 19 novembre 2003 sulla formazione professionale (OFFPr) e l'art. 4 dell'ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base di rifinitore/rifinitrice di prodotti di orologeria AFC.

² La formazione è destinata alle donne e agli uomini, ma è stato privilegiato il termine maschile per facilitare la lettura del documento.

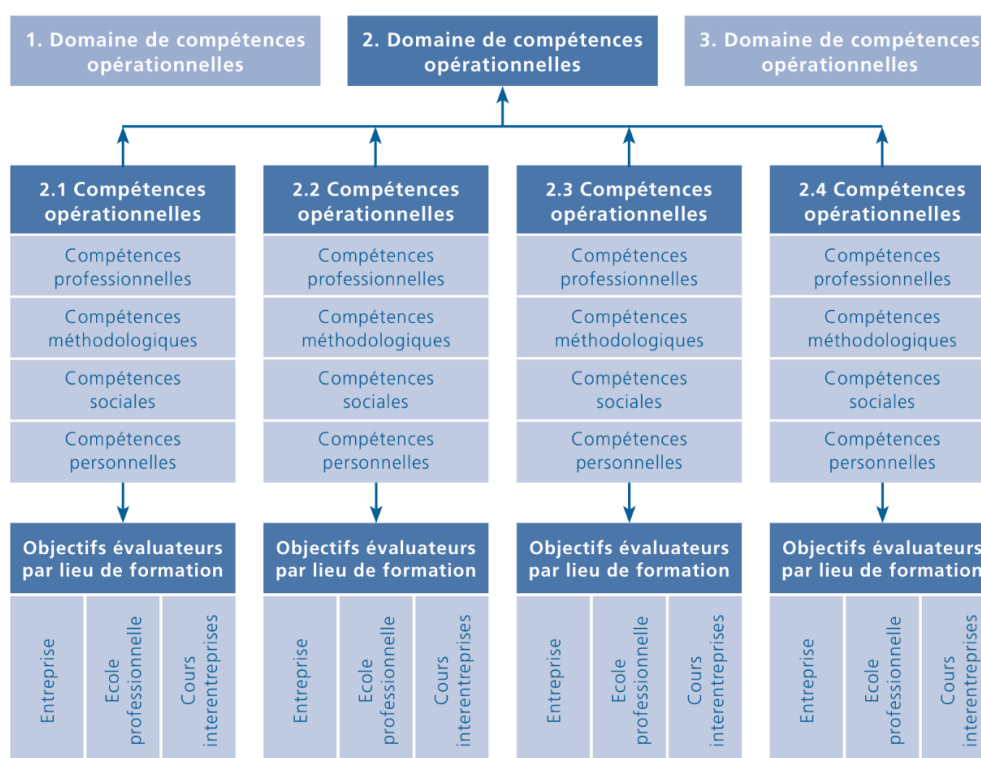
2. Fondamenti pedagogico-professionali

2.1 Introduzione sull'orientamento alle competenze operative

Il presente piano di formazione costituisce il fondamento pedagogico-professionale della formazione professionale di base di rifinitore di prodotti di orologeria AFC. L'obiettivo della formazione professionale di base è insegnare a gestire con professionalità situazioni operative tipiche della professione. Per raggiungere quest'obiettivo, durante la formazione le persone in formazione sviluppano le competenze operative descritte nel piano di formazione. Tali competenze vanno intese e definite come standard minimi di formazione che verranno poi verificati nelle procedure di qualificazione.

Il piano di formazione enuncia concretamente le competenze operative da acquisire, rappresentate sotto forma di campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione.

Campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione



La professione di rifinitore di prodotti di orologeria comprende 5 **campi di competenze operative** che descrivono e giustificano i campi d'intervento permettendo di distinguerli uno dall'altro

Esempio: Realizzare le operazioni manuali di preparazione e rifinitura delle superfici

Ogni campo di competenze operative comprende un determinato numero di **competenze operative**.

Nel campo di competenze operative b) Realizzare le operazioni manuali di preparazione e rifinitura delle superfici sono dunque raggruppate 3 competenze operative. Queste ultime corrispondono a situazioni operative tipiche della professione e descrivono il comportamento che ci si aspetta dalle persone in formazione in tali casi. Ogni competenza operativa include quattro dimensioni: la competenza professionale, metodologica, sociale e personale (vedi cap. 2.2);

Per garantire che l'azienda di tirocinio, la scuola professionale e i corsi interaziendali forniscano il proprio apporto allo sviluppo delle competenze operative, queste ultime vengono concretizzate in **obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione**. Ai fini di una cooperazione ottimale tra i luoghi di formazione, gli obiettivi di valutazione sono armonizzati tra loro (vedi cap. 2.4).

2.2 Tabella riassuntiva delle quattro dimensioni di una competenza operativa

Le competenze operative comprendono la competenza professionale, metodologica, sociale e personale. Affinché i rifinitori di prodotti di orologeria riescano ad affermarsi nel mercato del lavoro, durante la formazione professionale di base le persone in formazione acquisiscono tutte le competenze in tutti i luoghi di formazione (azienda di tirocinio, scuola professionale, corsi interaziendali). Il seguente schema sintetizza contenuti e interazioni delle quattro dimensioni di cui si compone una competenza operativa.

Compétence opérationnelle

Compétences professionnelles Les personnes en formation maîtrisent des situations professionnelles courantes de manière ciblée, adéquate et autonome et sont capables d'en évaluer le résultat.	I rifinitori di prodotti di orologeria utilizzano correttamente il linguaggio e gli standard (di qualità), nonché i metodi, i procedimenti, gli strumenti e i materiali di lavoro specifici della professione. Sono quindi in grado di svolgere autonomamente i compiti inerenti al proprio campo professionale e di rispondere adeguatamente alle esigenze del loro lavoro.
Compétences méthodologiques Les personnes en formation planifient l'exécution de tâches et d'activités professionnelles et privilégient une manière de procéder ciblée, structurée et efficace.	I rifinitori di prodotti di orologeria organizzano il proprio lavoro accuratamente e nel rispetto della qualità. Tengono conto degli aspetti economici ed ecologici e applicano in modo mirato le tecniche di lavoro e le strategie di apprendimento, di informazione e di comunicazione. Sanno inoltre orientare ragionamenti e comportamenti al processo e all'approccio sistemico.
Compétences sociales Les personnes en formation abordent de manière réfléchie et constructive leurs relations sociales et la communication que ces dernières impliquent dans le contexte professionnel.	I rifinitori di prodotti di orologeria stabiliscono un rapporto consapevole con il superiore, i colleghi e i clienti e affrontano in maniera costruttiva i problemi che insorgono nella comunicazione e nelle situazioni conflittuali. Lavorano con o all'interno di team applicando le regole per un lavoro in gruppo efficiente.
Compétences personnelles Les personnes en formation mettent leur personnalité et leurs comportements au service de leur activité professionnelle.	I rifinitori di prodotti di orologeria riflettono responsabilmente sui loro approcci e sul loro operato. Sono flessibili ai cambiamenti, imparano a riconoscere i propri limiti e sviluppano un approccio personale. Sono produttivi, hanno un atteggiamento esemplare sul lavoro e curano l'apprendimento permanente.

2.3 Livelli tassonomici per gli obiettivi di valutazione (secondo Bloom)

Ogni obiettivo di valutazione è valutato in base a un livello tassonomico (6 livelli di complessità: da C1 a C6). Il livello C indica la complessità dell'obiettivo. Ecco i vari livelli nel dettaglio:

Livello	Definizione	Descrizione
C1	Sapere	I rifinitori di prodotti di orologeria ripetono le nozioni apprese e le richiamano in situazioni analoghe. A1.4 Cito le disposizioni di legge e gli obblighi del datore di lavoro e del dipendente sulla sicurezza sul lavoro.
C2	Comprendere	I rifinitori di prodotti di orologeria spiegano o descrivono le nozioni apprese con parole proprie. <i>b1.4 Descrivo le classi di rugosità</i>
C3	Applicare	I rifinitori di prodotti di orologeria applicano le capacità/tecnologie apprese in diverse situazioni. <i>b1.3 Applico le tecniche di risparmio e protezione della superficie sulle parti già lavorate.</i>
C4	Analizzare	I rifinitori di prodotti di orologeria analizzano una situazione complessa scomponendo i fatti in singoli elementi e individuando la relazione fra gli elementi e le caratteristiche strutturali. <i>a4.3 Controllo lo stato dei materiali di consumo e procedo con la loro manutenzione o sostituzione per garantire il livello di qualità atteso.</i>
C5	Sintetizzare	I rifinitori di prodotti di orologeria combinano i singoli elementi di un fatto e li riuniscono per formare un insieme. <i>a3.5 Individuo e distingo i materiali e adatto se necessario le procedure operative in funzione delle proprietà dei materiali.</i>
C6	Valutare	I rifinitori di prodotti di orologeria valutano un fatto più o meno complesso in base a determinati criteri. <i>a.5.2 Individuo i punti deboli delle mie attività e formulo proposte per ottimizzarli.</i>

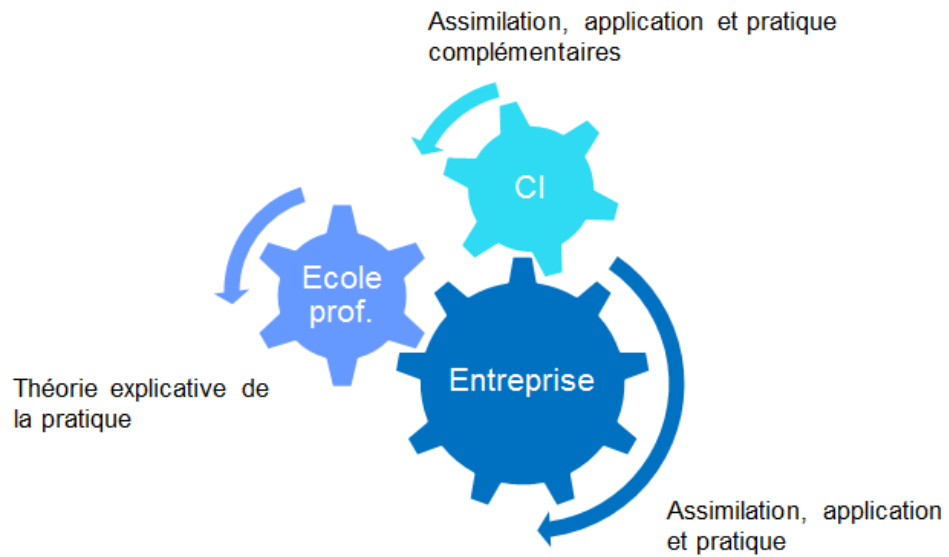
2.4 Collaborazione tra i luoghi di formazione

Il coordinamento e la cooperazione tra i luoghi di formazione quanto a contenuti, modalità di lavoro, calendario e consuetudini della professione sono un presupposto importante per il successo della formazione professionale di base. Per tutta la durata della formazione, le persone in formazione vanno aiutate a mettere in relazione teoria e pratica. La cooperazione tra i luoghi di formazione è dunque essenziale e la trasmissione delle competenze operative rappresenta un compito comune. Ogni luogo di formazione fornisce il proprio apporto tenendo conto del contributo degli altri. Grazie a una buona collaborazione ognuno può verificare costantemente il proprio apporto e ottimizzarlo, aumentando così la qualità della formazione professionale di base.

Il contributo specifico dei luoghi di formazione può essere sintetizzato come segue:

- azienda di tirocinio: nel sistema duale la formazione professionale pratica si svolge nell'azienda di tirocinio, in una rete di aziende di tirocinio, nelle scuole d'arti e mestieri, nelle scuole medie di commercio o in altre istituzioni riconosciute a tal fine, dove le persone in formazione possono acquisire le capacità pratiche richieste dalla professione;
- scuola professionale: vi viene impartita la formazione scolastica, che comprende l'insegnamento delle conoscenze professionali, della cultura generale e dell'educazione fisica
- corsi interaziendali: sono finalizzati alla trasmissione e all'acquisizione di capacità fondamentali e completano la formazione professionale pratica e la formazione scolastica laddove l'attività professionale da apprendere lo richiede.

L'interazione dei luoghi di formazione può essere illustrata come segue:



La realizzazione efficace della cooperazione tra i luoghi di formazione viene sostenuta con gli appositi strumenti di promozione della qualità della formazione professionale di base (vedi allegato).

3. Profilo di qualificazione

Il profilo di qualificazione descrive il profilo professionale, nonché le competenze operative da acquisire e il livello richiesto per la professione. Illustra quali sono le qualifiche che un rifinitore di prodotti di orologeria deve possedere per poter esercitare la professione in maniera competente al livello definito.

Oltre a descrivere le competenze operative, il profilo professionale funge anche da base per l'impostazione della procedura di qualificazione. Inoltre, è utile per classificare il titolo nel Quadro nazionale delle qualifiche per i titoli della formazione professionale (QNQ-FP) durante l'elaborazione del supplemento al certificato.

3.1 Profilo professionale

Il rifinitore esegue due operazioni principali, quella della preparazione delle superfici di pezzi che escono dalla fabbrica e che vanno sottoposti a un trattamento di superficie o termico o a decorazione specifica e quella della rifinitura della superficie che ha lo scopo di ridonare brillantezza al pezzo nella sua ultima fase di produzione.

Per queste due operazioni, il rifinitore di prodotti di orologeria può lavorare manualmente su pezzi complessi e su materiali diversi tra loro o con macchine a controllo numerico per la rifinitura.

Le sue competenze gli permettono di raggiungere gli obiettivi di altissima qualità stabiliti dall'industria.

Campo d'attività

I rifinitori lavorano essenzialmente con macchine tradizionali come torni di lucidatura nelle officine di lucidatura. Maneggiano i pezzi con cura, rispettano le istruzioni di lavorazione e calcolano i parametri di velocità di rotazione per ottenere l'aspetto di superficie indicato sulle procedure operative o su altri documenti di produzione che aiutano a creare o a ottimizzare. Il campo specifico «alta orologeria» permette di approfondire le tecniche acquisite durante i primi due anni di formazione su pezzi complessi e/o dall'elevato valore aggiunto. Il campo specifico «controllo numerico» permette di acquisire competenze nel montaggio e nella regolazione di macchine CNC per la rifinitura e di collaborare attivamente con il programmatore per ottenere l'aspetto di superficie atteso.

Il rifinitore di prodotti di orologeria utilizza con parsimonia i materiali di consumo nel suo lavoro quotidiano e si prende cura dei propri utensili e attrezzi. Rispetta le norme di salute e sicurezza sul lavoro e le misure legate alla tutela ambientale.

Principali competenze operative

I rifinitori di prodotti di orologeria sono abili nelle seguenti attività e si distinguono per le conoscenze, le competenze e i comportamenti seguenti:

- a. Organizzano e preparano il lavoro in base ai documenti e in funzione delle direttive, avendo cura di rispettare le misure di salute e sicurezza sul lavoro, nonché le norme di tutela ambientale durante l'uso delle macchine, dei prodotti specifici e in generale nelle loro attività quotidiane, cosa di cui tengono conto anche nell'elaborazione delle procedure operative.
- b. Eseguono operazioni manuali di preparazione e rifinitura delle superfici sui pezzi rispettando le procedure operative o altri documenti di produzione e avendo cura di rispettare gli standard produttivi e qualitativo previsti nel settore.

- c. Realizzano operazioni manuali e lavorazioni alle macchine in micromeccanica per fabbricare supporti, utensili o piccoli pezzi. Realizzano inoltre operazioni di diamantatura.
- d. Realizzano operazioni manuali complesse di preparazione e rifinitura delle superfici su pezzi complessi e dall'elevato valore aggiunto
- e. Realizzano operazioni di preparazione e rifinitura delle superfici su macchine CNC per la rifinitura.

Esercizio della professione

I rifinitori di prodotti di orologeria lavorano in aziende legate a prodotti di lusso e utilizzano il proprio know-how su oggetti di varia natura quali componenti di movimento di prodotti di orologeria, braccialetti, penne, accendini, gioielli, lame di coltelli, ecc. Possono inoltre occuparsi di servizi di post-vendita o divenire responsabili di officina o formatori di apprendisti.

Lavorano da soli alla loro postazione di lavoro, ma s'inseriscono in linee o isole di produzione. Le officine di produzione possono essere estremamente rumorose e i collaboratori sono invitati a usare dispositivi di protezione per l'udito e per gli occhi per evitare lesioni causate dalla proiezione di oggetti.

Contributo della professione alla società, all'economia, alla natura e alla cultura

La professione evolve in funzione delle innovazioni del settore, in particolare la comparsa di nuovi materiali e nuove tecnologie produttive. Attualmente, l'automazione di alcuni gesti è ancora impossibile a causa della complessità di alcuni pezzi, ma l'ingegnosità impiegata nella costruzione di macchine sempre più performanti potrebbe renderlo possibile negli anni a venire. Queste macchine sono estremamente costose e rimangono meno redditizie rispetto alla mano dell'uomo, ma gli stabilimenti di produzione di massa potrebbero presto cambiare volto. I rifinitori di prodotti di orologeria imparano a montare e regolare queste macchine a controllo numerico.

Le operazioni manuali su pezzi dall'elevato valore aggiunto saranno sempre realizzate dalla mano del rifinitore di prodotti di orologeria AFC.

Cultura generale

Per l'insegnamento della cultura generale, si applica l'ordinanza della SEFRI del 27 aprile 2006 sulle condizioni minime relative alla cultura generale nella formazione professionale di base. Una buona cultura generale permette a chiunque di evolversi efficacemente nel mondo del lavoro e in generale di assumersi le proprie responsabilità nella società.

3.2 Tabella delle competenze operative

Campi di competenze		Competenze operative				
a	Organizzazione e preparazione del lavoro in base ai documenti e in funzione delle direttive.	a1 Applicare le misure di salute e sicurezza sul lavoro Applicano le direttive relative alla tutela della salute e della sicurezza sul lavoro, nonché le misure di prevenzione e tutela adeguate.	a2 Applicare le misure di tutela ambientale Applicano le direttive relative all'ambiente e le misure di tutela adeguate.	a3 Redigere una procedura operativa Analizzano i documenti e redigono od ottimizzano una procedura operativa in funzione del pezzo da realizzare.	a4 Organizzare il lavoro Organizzano la loro postazione di lavoro e garantiscono la manutenzione degli utensili e dei materiali di consumo.	a5 Applicare misure per migliorare la produttività e la qualità Contribuiscono al miglioramento continuo dei processi di produzione industriale, al loro sviluppo, al sistema di gestione qualità e all'utilizzo sostenibile delle risorse.
b	Realizzazione delle operazioni manuali di preparazione e rifinitura delle superfici	b1 Realizzare le operazioni di preparazione della superficie Realizzano operazioni di preparazione della superficie con macchine tradizionali.	b2 Realizzare le operazioni di rifinitura della superficie Realizzano operazioni manuali di rifinitura della superficie con macchine tradizionali.	b3 Controllare il risultato delle operazioni eseguite Controllano il risultato delle operazioni eseguite con adeguati strumenti di misurazione e controllo.		
c	Realizzazione delle operazioni manuali e delle lavorazioni alle macchine in micromeccanica	c1 Realizzare operazioni manuali Realizzano operazioni manuali di base per fabbricare un oggetto semplice seguendo un disegno tecnico.	c2. Fabbricare utensili, pezzi e supporti Fabbricano utensili, pezzi e supporti semplici con macchine tradizionali.	c3 Realizzare operazioni di diamantatura Realizzano operazioni di diamantatura usando le macchine tradizionali e gli strumenti specifici di questa tecnica.	c4 Realizzare operazioni semplici con macchine a controllo numerico per la rifinitura. Realizzano operazioni semplici di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura.	
d	Realizzazione delle operazioni manuali complesse di preparazione e rifinitura (campo specifico alta orologeria)	d1 Realizzare operazioni manuali complesse di preparazione delle superfici Realizzano operazioni manuali complesse di preparazione delle superfici o su pezzi dall'elevato valore aggiunto con macchine tradizionali.	d2 Realizzare operazioni manuali complesse di rifinitura delle superfici Realizzano operazioni manuali complesse di rifinitura delle superfici o su pezzi dall'elevato valore aggiunto con macchine tradizionali.			
e	Realizzazione delle operazioni di preparazione e rifinitura delle superfici con macchine a controllo numerico. (campo specifico controllo numerico)	e1 Avviare una produzione su macchine CNC per la rifinitura Preparano e avviano una produzione su macchine a controllo numerico per la rifinitura destinate alla preparazione e rifinitura delle superfici.	e2 Realizzare operazioni di preparazione delle superfici su macchine CNC per la rifinitura Realizzano operazioni di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura in stretta collaborazione con il programmatore.	e3 Realizzare operazioni di rifinitura delle superfici su macchine CNC per la rifinitura Realizzano operazioni di rifinitura delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura in stretta collaborazione con il programmatore.		

3.3 Livello richiesto per la professione

Il livello richiesto per la professione è specificato nel piano di formazione insieme agli obiettivi di valutazione delle competenze operative nei tre luoghi di formazione. Oltre alle competenze operative, viene impartita la cultura generale secondo l'ordinanza della SEFRI del 27 aprile 2006 sulle prescrizioni minime in materia di cultura generale nella formazione professionale di base (RS 412.101.241).

4. Campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione

In questo capitolo vengono descritte le competenze operative (raggruppate nei relativi campi) e gli obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione. Gli strumenti per la promozione della qualità riportati in allegato sono un sostegno alla realizzazione della formazione professionale di base e alla cooperazione fra i tre luoghi di formazione.

4.1 Competenze comuni ai due indirizzi (tronco comune)

Campo di competenze operative a:

Organizzazione e preparazione del lavoro in base ai documenti e in funzione delle direttive

Competenza operativa a1: Applicare le misure di salute e sicurezza sul lavoro

I rifinitori di prodotti di orologeria applicano le direttive relative alla tutela della salute e della sicurezza sul lavoro, nonché le misure di prevenzione e tutela adeguate.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a1.1	Individuo i pericoli e i rischi per me e per gli altri legati alla preparazione e all'esecuzione dei lavori. (C4)	Con l'aiuto di esempi, spiego i pericoli e i rischi legati alla preparazione e all'esecuzione del mio lavoro. (C2)	Individuo i pericoli e i rischi per me, per i miei colleghi e per gli altri legati alla preparazione e all'esecuzione dei lavori. (C3)
a1.2	Applico le disposizioni di legge e le direttive dell'azienda e metto in atto le misure per la tutela della mia salute, la prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali. (C3)	Spiego le disposizioni di legge e le regole della soluzione di settore delle industrie orologiaia e microtecnica per la tutela della salute, della sicurezza sul lavoro e la prevenzione delle malattie professionali, nonché i miei doveri in quanto dipendente, legati al rispetto di tali disposizioni. (C2)	Applico le disposizioni di legge e le direttive emanate per i corsi interaziendali per la tutela della mia salute, la prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali. (C3)
a1.3	Utilizzo i dispositivi di protezione individuale adatti a ogni mansione e ne garantisco la manutenzione. (C3)	Spiego le misure di sicurezza relative alla mia professione, elenco i dispositivi di protezione adeguati, spiego i loro effetti, il loro utilizzo e la loro manutenzione. (C2)	Utilizzo i dispositivi di protezione individuale adatti a ogni mansione. (C3)
a1.4	Individuo le situazioni e le difettosità tecniche che possono mettere a rischio la sicurezza, le elimino in funzione delle mie competenze o le segnalo al mio superiore. (C4)	Cito le disposizioni di legge e gli obblighi dell'imprenditore e del dipendente sulla sicurezza sul lavoro. (C1)	Individuo le situazioni che possono mettere a rischio la sicurezza, le elimino in funzione delle mie competenze o le segnalo al mio responsabile. (C4)
a1.5	In caso di emergenza, do l'allarme, applico le misure e procedure previste dal piano d'emergenza della mia azienda. (C3)	Descrivo i punti importanti della gestione dei casi di emergenza e spiego le misure da prendere conformemente ai piani di emergenza. (C2)	In caso di emergenza (incidenti, infortuni), do l'allarme, applico le misure e procedure previste dal piano d'emergenza del centro di formazione dei CI. (C3)
a1.6	Prendo le misure adeguate per prevenire gli effetti del contatto con i materiali e le materie utilizzati. (C4)	Descrivo i rischi dovuti al contatto con i materiali e le materie utilizzati nella lucidatura e le misure protettive adeguate. (C2)	Prendo le misure adeguate per prevenire gli effetti del contatto con i materiali e le materie utilizzati. (C4)
a1.7	Sistemo gli elementi che	Spiego le regole di base	Sistemo gli elementi che

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
	compongono la mia postazione di lavoro secondo le regole ergonomiche (disposizione degli strumenti di lavoro, postura, regolazioni). (C4)	dell'ergonomia da tenere in considerazione per l'esercizio della mia professione. (C2).	compongono la mia postazione di lavoro secondo le regole ergonomiche (disposizione degli strumenti di lavoro, postura, regolazioni). (C4)

Competenza operativa a2: Applicare le misure di tutela ambientale

I rifinitori di prodotti di orologeria applicano le direttive che riguardano l'ambiente e le misure di tutela adeguate.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a2.1	Applico le disposizioni di legge e le direttive dell'azienda che si applicano alla tutela della natura e dell'ambiente. (C3)	Descrivo le disposizioni di legge relative alla tutela della natura e dell'ambiente nell'esercizio della mia professione. (C2)	Applico le disposizioni di legge e le direttive dell'azienda che si applicano alla tutela della natura e dell'ambiente. (C3)
a2.2	Individuo le sostanze pericolose mediante l'etichettatura e applico le direttive previste dalle schede di sicurezza. (C4)	Descrivo gli strumenti di identificazione delle sostanze pericolose. (C2)	Individuo le sostanze pericolose mediante l'etichettatura e applico le direttive previste dalle schede di sicurezza. (C4)
a2.3	Quando utilizzo materiali di consumo, lubrificanti e prodotti per la pulizia, applico le direttive relative al loro utilizzo, stoccaggio, smistamento e smaltimento. (C3)	Descrivo le direttive per l'utilizzo, lo stoccaggio, lo smaltimento e il riciclaggio dei materiali di consumo, dei lubrificanti e dei prodotti per la pulizia. (C2)	Quando utilizzo materiali di consumo, lubrificanti e prodotti per la pulizia, applico le direttive relative al loro utilizzo, stoccaggio e smaltimento. (C3)

Competenza operativa a3: Redigere una procedura operativa

I rifinitori di prodotti di orologeria analizzano i documenti e redigono od ottimizzano una procedura operativa in funzione del pezzo da realizzare.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a3.1	Analizzo i piani e documenti a mia disposizione e ne traggio informazioni utili per redigere la procedura operativa più adeguata per il pezzo da realizzare. (C5)	Realizzo e interpreto un disegno tecnico. (C3)	
a3.2		Descrivo le varie operazioni di fabbricazione dei componenti (stampaggio, laminatura, elettroerosione, lavorazione). (C2)	
a3.3	Pianifico le mie operazioni in funzione del tempo che occorre per svolgere ogni operazione e della disponibilità delle macchine. (C4)	Descrivo i processi e i parametri determinanti in una logica produttiva per pianificare e ottimizzare le operazioni. (C2)	
a3.4	Definisco i materiali di consumo da usare per la procedura operativa definita. (C3)	Descrivo i vari materiali di consumo, le loro particolarità e caratteristiche e il loro utilizzo. (C2)	

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a3.5	Individuo e distingo i materiali e adatto se necessario le procedure operative in funzione delle proprietà dei materiali. (C5)	Descrivo i vari materiali utilizzati nell'industria dell'orologeria e della gioielleria, le loro proprietà fisiche e chimiche e le misure specifiche da prendere nelle varie operazioni. (C2)	
a3.6	Realizzo una procedura operativa in funzione del pezzo da realizzare. (C4)	Descrivo le regole di base della costruzione di una procedura operativa e calcolo le velocità di rotazione. (C2).	
a3.7		Descrivo i processi di fabbricazione dalla materia prima al prodotto finito. (C2)	-
a3.8		Descrivo le procedure di trovalizzazione e tribofinitura e le loro diverse applicazioni. (C2)	
a3.9		Descrivo le tecniche di galvanoplastica, altri metodi di copertura delle superfici e le loro diverse applicazioni. (C2)	
a3.10		Descrivo le tecniche di trattamento termico e verifica dei materiali. (C2)	
a3.11		Realizzo operazioni di matematica di base e calcoli professionali. (C4)	

Competenza operativa a4: Organizzare il lavoro

I rifinitori di prodotti di orologeria organizzano la propria postazione di lavoro e garantiscono la manutenzione degli utensili e dei materiali di consumo.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a4.1	Sistemo gli elementi che compongono la mia postazione di lavoro per ottimizzare la mia produttività. (C4)	Spiego l'importanza della preparazione e dell'organizzazione del lavoro e il suo impatto economico (<i>produttività, rendimento, costi</i>). (C2)	
a4.2	Organizzo la mia postazione di lavoro, con i documenti necessari alla realizzazione delle operazioni, gli utensili e i materiali di consumo, nonché gli strumenti di misurazione e controllo. (C3)		
a4.3	Controllo lo stato dei materiali di consumo e procedo con la loro manutenzione o sostituzione per garantire il livello di qualità atteso. (C3)	Spiego l'importanza e l'impatto dello stato dei materiali di consumo sul risultato atteso del lavoro (qualità, rendimento, costi, ambiente). (C2)	
a4.4	Preparo e regolo la macchina e l'utensile adeguato in funzione dei pezzi da realizzare e adatto le velocità di rotazione. (C4)	Descrivo gli attrezzi (banco, carrello, ecc.) e il loro utilizzo. (C2)	

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a4.5	Pulisco sistematicamente le macchine e gli utensili usati ed eseguo la manutenzione usuale secondo le direttive del costruttore e delle aziende. (C3)		

Competenza operativa a5: Applicare misure per migliorare la produttività e la qualità

I rifinitori di prodotti di orologeria contribuiscono al miglioramento continuo dei processi di produzione industriale, al loro sviluppo, alla procedura di qualità e all'utilizzo sostenibile delle risorse.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
a5.1		Descrivo i vari tipi di organizzazione e gestione della produzione. (C2)	
a5.2	Individuo i punti deboli delle mie attività e formulo proposte per ottimizzarli. (C6)	Descrivo il principio di miglioramento continuo di processi e prodotti. (C2)	
a5.3	Applico gli standard di qualità emanati dall'azienda per le diverse attività di rifinitura. (C3).	Descrivo le direttive generali della procedura di qualità applicata durante le attività di rifinitura. (C2)	
a5.4		Interpreto statistiche e grafici di base in materia di qualità per favorire la mia comprensione della produzione. (C4)	
a5.5	Rispetto le direttive dell'azienda sull'utilizzo sostenibile e moderato dell'energia, delle materie prime e dei materiali di consumo. (C3)	Descrivo le misure concrete che favoriscono l'utilizzo moderato e sostenibile delle risorse (energia, materie prime, materiali di consumo) con esempi di «buona pratica». (C2)	
a5.6		Descrivo le nuove tecnologie, i nuovi strumenti e i nuovi materiali e le loro applicazioni nel settore della lucidatura. (C2)	
a5.7		Descrivo i principali componenti di movimento e di realizzazione dei prodotti di orologeria. (C2)	
a5.8		Utilizzo gli strumenti di automazione burocratica per procurarmi e realizzare documenti tecnici (C3)	

Campo di competenze operative b: Realizzazione delle operazioni di preparazione e rifinitura delle superfici.

Competenza operativa b1: Realizzare le operazioni di preparazione della superficie

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni di preparazione della superficie con macchine tradizionali.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
b1.1	Realizzo le operazioni di lappatura, sbavatura, feltratura, rettificazione, smerigliatura, spazzolatura e satinatura utilizzando l'utensile e i materiali di consumo adeguati. (C3)	Descrivo le operazioni di preparazione delle superfici, ne spiego le differenze, le tecniche specifiche e gli strumenti di lavoro per ognuna di queste operazioni. (C3)	
b1.2		Distinguo gli abrasivi e i relativi supporti e spiego il loro specifico utilizzo. (C4)	
b1.3	Applico le tecniche di risparmio e protezione delle superfici. (C3)	Descrivo le tecniche di risparmio e protezione delle superfici. (C2)	
b1.4		Descrivo le classi di rugosità. (C2)	
b1.5		Individuo i vari punzoni usati nell'industria dell'orologeria e dei gioielli. (C2)	
b1.6		Descrivo le tecniche di incastonatura e protezione nelle operazioni di lucidatura. (C3)	
b1.7		Descrivo le proprietà e l'utilizzo delle principali gemme usate nell'industria dell'orologeria e dei gioielli. (C2)	

Competenza operativa b2: Realizzare le operazioni di finitura della superficie

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni di rifinitura della superficie con macchine tradizionali.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
b2.1	Realizzo operazioni di sabbiatura e pallinatura, satinatura, lucidatura e avvivaggio utilizzando la tecnica adeguata. (C3)	Descrivo le tecniche di finitura delle superfici, le loro differenze e specificità e gli strumenti di lavoro in funzione del materiale e del pezzo da lavorare, nonché dell'aspetto della superficie che si vuole ottenere. (C3)	

Competenza operativa b3: Controllare il risultato delle operazioni eseguite

I rifinitori di prodotti di orologeria controllano le operazioni eseguite con adeguati strumenti di misurazione e controllo.

N°	<i>Obiettivi di valutazione dell'azienda</i>	<i>Obiettivi di valutazione della scuola professionale</i>	<i>Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali</i>
b3.1	Procedo con i controlli dimensionali dei pezzi realizzati secondo gli standard di qualità e con strumenti di misurazione adeguati (calibro a corsoio, calibro, micrometro, comparatore). (C3)	Descrivo gli strumenti di controllo dimensionale (calibro a corsoio, calibro, micrometro, comparatore) con le rispettive caratteristiche e regole di utilizzo. (C2)	
b3.2	Procedo con i controlli di forma dei pezzi realizzati secondo gli standard di qualità e con strumenti di controllo (calco, formato dxf). (C3)	Descrivo gli strumenti di controllo di forma (calco, formato dxf) con le rispettive caratteristiche e regole di utilizzo. (C2)	
b3.3	Procedo con i controlli estetici dei pezzi realizzati secondo gli standard di qualità e con il metodo adeguato (visivo, raccolta campioni, regole di controllo). (C3)	Descrivo le procedure di controllo estetico (visivo, raccolta campioni, regole di controllo) con le rispettive caratteristiche e regole di utilizzo. (C2)	
b3.4	Applico le tecniche di lavaggio e asciugatura in funzione delle procedure operative. (C3)	Descrivo le tecniche di lavaggio e asciugatura di tutto il processo. (C2)	
b3.5	Compilo la scheda di controllo in base ai risultati. (C3)		
b3.6	Elimino i pezzi non conformi secondo le procedure e le istruzioni dell'azienda. (C3)		

Campo di competenze operative c: Realizzazione delle operazioni manuali e delle lavorazioni alle macchine in micromeccanica.

Competenza operativa c1: Realizzare operazioni manuali

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni manuali di base per fabbricare un oggetto semplice seguendo un disegno tecnico.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
c1.1		Descrivo i materiali più comunemente usati nella fabbricazione di supporti con le rispettive caratteristiche e proprietà. (C2)	Interpreto un disegno tecnico per la realizzazione di un oggetto. (C3)
c1.2		Descrivo le operazioni di lavorazione, le macchine e gli utensili usati e gli strumenti di serraggio per la fabbricazione di pezzi e componenti di orologeria (C2)	Realizzo un oggetto mediante operazioni di lavorazione manuale. (C3)
c1.3			Controllo il risultato ottenuto a livello estetico e dimensionale con gli strumenti di controllo e misurazione adeguati. (C3)
c1.4			Pulisco il pezzo e lo confeziono. (C4)

Competenza operativa c2: Fabbricare utensili, pezzi e supporti

I rifinitori di prodotti di orologeria fabbricano utensili, pezzi e supporti semplici con macchine tradizionali.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
c2.1			Interpreto un disegno tecnico (C3)
c2.2			Stabilisco l'ordine di fabbricazione del pezzo, preparo le macchine, gli utensili e gli accessori e regolo i parametri sulle macchine. (C3)
c2.3			Realizzo pezzi o supporti mediante tornitura, foratura, fresatura, filettatura e alesaggio con macchine tradizionali. (C3)
c2.4			Misuro il risultato della mia fabbricazione con adeguati strumenti di misurazione e controllo. (C3)
c2.5			Sgrasso e lavo i pezzi lavorati con prodotti adeguati. (C3)
c2.6			Pulisco sistematicamente le macchine e gli utensili usati ed eseguo la manutenzione usuale secondo le direttive del costruttore. (C3)

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
c2.7			Progetto l'utensile di cui ho bisogno sotto forma di schizzo, assicurandomi che le informazioni da trasmettere siano chiare e professionali. (C4)

Competenza operativa c3: Realizzare operazioni di diamantatura

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni di diamantatura usando le macchine tradizionali e gli strumenti specifici di questa tecnica.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
c3.1		Descrivo le operazioni di diamantatura. (C2)	Descrivo gli strumenti di fabbricazione, gli utensili e i materiali di consumo e il tipo di serraggio da utilizzare per le operazioni di diamantatura. (C2)
c3.2			Regolo il tornio e gli utensili in funzione dei pezzi. Calcolo gli angoli e le velocità di taglio e avanzamento per l'operazione di diamantatura. (C4)
c3.3			Realizzo operazioni di diamantatura. (C3)
c3.4			Controllo in termini estetici e dimensionali i pezzi diamantati con gli strumenti di misurazione e di controllo adeguati. (C4)

Competenza operativa c4: Realizzare operazioni semplici di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura.

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni semplici di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
c4.1		Descrivo le operazioni di preparazione e rifinitura delle superfici e i materiali di consumo specifici per operazioni realizzate con macchine a controllo numerico per la rifinitura. (C2)	Scelgo gli utensili e i materiali di consumo e procedo con il montaggio sulla macchina a controllo numerico per la rifinitura. (C3)
c4.2			Prendo i riferimenti macchina ed eseguo le regolazioni. (C3)
c4.3			Posiziono gli ugelli di lubrificazione. (C3)
c4.4		Descrivo i principi di base della programmazione, leggo e interpreto un programma semplice. (C4)	Richiamo il programma e lancio l'operazione. (C3).
c4.5			Controllo i pezzi in termini estetici e dimensionali con gli

Piano di formazione relativo all'ordinanza sulla formazione professionale di base di rifinitore di prodotti di orologeria / rifinitrice di prodotti di orologeria AFC

<i>N°</i>	<i>Obiettivi di valutazione dell'azienda</i>	<i>Obiettivi di valutazione della scuola professionale</i>	<i>Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali</i>
			strumenti di misurazione adeguati, in funzione del risultato adatto i miei correttori utensili. (C4)

4.2 Competenze specifiche dell'orientamento nel settore dell'alta orologeria

Campo di competenze operative d: Realizzazione di operazioni manuali complesse.

Competenza operativa d1: Realizzare operazioni manuali complesse di preparazione della superficie

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni manuali complesse di preparazione delle superfici o su pezzi dall'elevato valore aggiunto con macchine tradizionali.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
d1.1	Realizzo operazioni di preparazione delle superfici (lappatura, sbavatura, feltratura, rettificazione, smerigliatura, spazzolatura e satinatura) su pezzi complessi e con macchine tradizionali. (C3)		
d1.2	Realizzo operazioni di preparazione delle superfici su pezzi dall'elevato valore aggiunto. (C3)		

Competenza operativa d2: Realizzazione di operazioni manuali complesse di rifinitura delle superfici

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni manuali complesse di rifinitura delle superfici o su pezzi dall'elevato valore aggiunto con macchine tradizionali.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
d2.1	Stabilisco la tecnica di rifinitura delle superfici da applicare. (C4)		
d2.2	Realizzo operazioni di rifinitura delle superfici su pezzi complessi e con macchine tradizionali. (C3)		
d2.3	Applico le tecniche di risparmio e protezione della superficie sui pezzi dall'elevato valore aggiunto. (C3)		
d2.4	Realizzo operazioni di rifinitura su pezzi dall'elevato valore aggiunto. (C3)		
d2.5			Descrivo e realizzo operazioni di perlage utilizzando l'utensile abrasivo adeguato. (C3)

4.3 Competenze specifiche dell'orientamento nel settore del controllo numerico

Campo di competenze operative e: Realizzazione di operazioni con macchine a controllo numerico per la rifinitura

Competenza operativa e1: Avviare una produzione con macchine a controllo numerico per la rifinitura

I rifinitori di prodotti di orologeria preparano e avviano una produzione con macchine a controllo numerico per la rifinitura destinate alla preparazione e rifinitura delle superfici.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
e1.1	Stabilisco e utilizzo i materiali di consumo specifici per le operazioni di rettificazione. (C3)		
e1.2	Procedo con il montaggio degli utensili e dei materiali di consumo sulla macchina a controllo numerico. (C3)		
e1.3	Prendo i riferimenti macchina e utensile, misuro e taglio le mole. (C3).		
e1.4	Posiziono gli ugelli di lubrificazione. (C3)		
e1.5	Richiamo il programma e lancio l'operazione. (C3).		
e1.6	Pianifico e organizzo il mio lavoro in funzione dei cicli macchina per ottimizzare il rendimento. (C4)		

Competenza operativa e2: Realizzare operazioni di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura

I rifinitori di prodotti di orologeria realizzano operazioni di preparazione delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura in stretta collaborazione con il programmatore.

N°	Obiettivi di valutazione dell'azienda	Obiettivi di valutazione della scuola professionale	Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali
e2.1	Realizzo le tre operazioni di preparazione delle superfici (lappatura, rettificazione, smerigliatura) con macchine a controllo numerico per la rifinitura. (C3)		
e2.2	Controllo i pezzi prodotti e procedo con il test di lucidabilità. (C4)		
e2.3	Regolo i parametri in funzione dei risultati dei controlli. (C6)		
e2.4	Controllo le regolazioni frequenziali secondo gli standard di produzione. (C4)		

Competenza operativa e3: Realizzare operazioni di rifinitura delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura

Realizzano operazioni di rifinitura delle superfici con macchine a controllo numerico per la rifinitura in stretta collaborazione con il programmatore.

<i>N°</i>	<i>Obiettivi di valutazione dell'azienda</i>	<i>Obiettivi di valutazione della scuola professionale</i>	<i>Obiettivi di valutazione dei corsi interaziendali</i>
e3.1	Realizzo le operazioni di satinatura mediante rettificazione, smerigliatura o spazzolatura (microlon). (C4)		
e3.2	Realizzo operazioni di lucidatura. (C3)		
e3.3			Descrivo e realizzo operazioni di perlage utilizzando l'utensile abrasivo adeguato. (C3)

Approvazione ed entrata in vigore

Il presente piano di formazione entra in vigore il 1° marzo 2018.

La Chaux-de-Fonds,

Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera

Il/la presidente

Il segretario generale

Elisabeth Zölch

François Matile

Il presente piano di formazione viene approvato dalla Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione (SEFRI) in virtù dell'art. [\[numero; art. 9, cpv. 1, testo di riferimento\]](#), cpv. 1, dell'ordinanza del _____ sulla formazione professionale di base di rifinitore/rifinitrice di prodotti di orologeria AFC.

Berna,

Segreteria di Stato per la formazione,
la ricerca e l'innovazione

Jean-Pascal Lüthi

Capodivisione Formazione professionale di base e maturità

Allegato 1: Elenco degli strumenti per promuovere la qualità della formazione professionale di base

Documento	Fonte di riferimento
Ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base di rifinitore/rifinitrice di prodotti di orologeria AFC.	<i>Versione elettronica</i> Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione (www.sbf.admin.ch/bvz/berufe) <i>Versione cartacea</i> Ufficio federale delle costruzioni e della logistica (www.bundespublikationen.admin.ch/fr.html)
Piano di formazione relativo all'ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base di rifinitore/rifinitrice di prodotti di orologeria AFC.	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Disposizioni esecutive relative alla procedura di qualificazione con esame finale (Serie 0 ivi compresa griglia di valutazione)	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Regolamento dei CI (regolamento di organizzazione e controllo delle competenze)	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Rapporto di formazione	Modello SDBB CSFO www.oda.berufsbildung.ch
Documentazione della formazione di base in azienda	Modello SDBB CSFO www.oda.berufsbildung.ch
Dotazione minima dell'azienda di tirocinio	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Programma d'insegnamento per le scuole professionali	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Supporto per corsi per l'insegnamento delle competenze professionali	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera
Regolamento della Commissione svizzera per lo sviluppo professionale e la qualità	Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera

Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute

L'art. 4, cpv. 1, dell'ordinanza 5 del 28 settembre 2007 relativa alla legge sul lavoro (ordinanza sulla protezione dei giovani lavoratori, OLL 5; RS 822.115) proibisce, in generale, l'impiego di giovani per lavori pericolosi. Per lavori pericolosi, si intendono tutti i lavori che per la loro natura o per le condizioni nelle quali vengono eseguiti possono pregiudicare la salute, l'educazione, la formazione e la sicurezza dei giovani come anche il loro sviluppo psicofisico. In deroga all'art. 4, cpv. 1, OLL 5, le persone in formazione a partire dai 15 anni di età possono essere impiegate in conformità con il loro stato di formazione per i lavori pericolosi citati all'art. 5, cpv. 2 dell'ordinanza sulla formazione professionale di base di rifinitore/rifinitrice di prodotti di orologeria AFC e all'allegato I della direttiva 6508 della CFSL, purché l'azienda di tirocinio osservi le seguenti misure di accompagnamento concernenti la prevenzione:

Deroghe al divieto di svolgere lavori pericolosi	
6a	<p><i>Lavori con sostanze chimiche nocive</i></p> <p>Lavori con agenti chimici nocivi contrassegnati da una delle frasi H elencate di seguito e riportate nell'OPChim</p> <p>2. Sostanze che possono provocare sensibilizzazione per inalazione (H334)</p> <p>3. Sostanze che possono provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle (H317)</p>
8a	<p><i>Lavori con attrezzi o animali pericolosi</i></p> <p>Lavori con strumenti che presentano rischi di incidenti che presumibilmente i giovani, per scarsa consapevolezza dei rischi o per mancanza di esperienza o formazione, non possono individuare né prevenire</p> <p>1. Attrezzi, equipaggiamenti, macchine</p>

Lavori pericolosi	Pericoli	Deroga	Contenuti formativi delle misure di accompagnamento (basi per la prevenzione)	Misure di accompagnamento attuate dagli specialisti in azienda ³			Istruzione della persona in formazione			Sorveglianza della persona in formazione		
				Formazione in azienda	Supporto CI	Supporto SP				Costante	Frequente	Occasionale
Situazione generale in officina	Lavori con metalli e altri materiali allergenici (nichel, cromo, rame, cobalto, lattice, ecc.) <ul style="list-style-type: none"> Allergie e dermatosi da contatto 	6a3	<p>SUVA 88803 (Protezione della pelle)</p> <p>SUVA 44074 (La protezione della pelle sul lavoro)</p> <p>SUVA 2869 (Dermatosi professionali)</p> <p>Evitare il contatto con la pelle indossando guanti o utilizzando strumenti ausiliari (pinza, filtro, ecc.).</p> <p>Curare l'igiene personale</p>	1°	1°	1°	Spiegazione dei rischi di allergie prevista nei 20 periodi SSL					
							Pratica				1°	2° - 3°

³ È considerato specialista il titolare di un attestato federale di capacità (di un certificato federale di formazione pratica se l'ofor lo prevede) o di una qualifica equivalente nel campo della persona in formazione.

Situazione generale in officina	<p>Lavorazione e pulizia dei pezzi, impiego di sostanze chimiche pericolose</p> <ul style="list-style-type: none"> • Intossicazione, irritazioni e allergie per contatto • Ustioni, sensibilizzazione cutanea e dermatosi per contatto 	6a2	<p>SUVA 11030 (Sostanze pericolose) SUVA 6501 (Acidi e liscive) SUVA 88803 (Protezione della pelle) SUVA 2869 (Dermatosi professionali) SUVA 44074 (La protezione della pelle sul lavoro) SUVA 66126 (SSL nell'uso dei solventi) SUVA 67056 (Lubrificanti e lubrorefrigeranti) Scheda Primo intervento Cheminfo.ch</p> <p>Indossare i DPI. Evitare il contatto con la pelle indossando guanti o utilizzando strumenti ausiliari (pinza, filtro, ecc.). Osservare le norme di stoccaggio e conservazione. In officina, le quantità di sostanze chimiche utilizzate vanno ridotte al minimo. Le sostanze facilmente infiammabili vanno tenute in armadi fabbricati con materiale difficilmente combustibile. Le sostanze tossiche vanno tenute sotto chiave.</p>	1°	1°	1°	<p>Spiegazione dei pittogrammi di pericolo relativi alle sostanze chimiche prevista nei 20 periodi SSL, ivi compresi la manipolazione, la conservazione e lo smaltimento delle sostanze</p> <p>Pratica</p>	1°	2° - 3°
		8a1	<p>Tutti gli imballaggi e i recipienti devono essere adeguatamente etichettati. Consultare le schede di dati di sicurezza prima di utilizzare un prodotto per la prima volta e osservare le istruzioni in esse riportate. In caso di infortunio, applicare le procedure di pronto soccorso.</p>	1°	1°	1°	<p>Spiegazione dei rischi meccanici connessi all'uso delle macchine o dei prodotti durante i corsi di formazione professionale e nel CI</p>	1°	2° - 3°
		8a1	<p>CFSL 6512 (Attrezzature di lavoro) SUVA 67184 (Protezione degli occhi nell'industria del metallo) www.suva.ch/presses Supporto per apprendista CI AISS/IVSS 2014 (Prévention des risques mécaniques : solutions pratiques) SUVA 67113 (Pericoli di natura meccanica)</p> <p>Evitare il contatto con gli occhi indossando in ogni momento occhiali di protezione. Predisporre un punto d'acqua e un lavaocchi. Indossare abiti da lavoro senza lembi svolazzanti e legare i capelli lunghi, raccogliendoli sotto una cuffia se necessario.</p>	1°	1°	1°	<p>Spiegazione dei rischi di caduta in officina prevista nei 20 periodi SSL.</p>	1°	1° - 3° 2° - 3°

	<ul style="list-style-type: none"> • Caduta, scivolamento e caduta di oggetti pesanti o contundenti • Incidente con una macchina 		<p>Indossare scarpe di protezione (min. P1) antiscivolo con guscio di protezione.</p> <p>SUVA 67146 (Stop alla manipolazione dei dispositivi di protezione)</p> <p>In caso di incidente, agire come spiegato nelle direttive.</p>						
Lavori di lucidatura, satinatura, rettificazione, pallinatura, sabbatura, lappatura	<ul style="list-style-type: none"> • Rischio di impigliamento • Rischi meccanici nelle operazioni di lappatura <p><u>Pericoli concomitanti:</u> in funzione della situazione dell'officina</p>	6a2 8a1	<p>Soluzione settoriale n. 28: attività n. 10</p> <p>SUVA 67113 (Pericoli di natura meccanica)</p> <p>SUVA 67077 (lista di controllo: polveri nocive)</p> <p>SUVA 66113 (semimaschera protettiva delle vie respiratorie contro le polveri)</p> <p>Supporto per corsi professione di politore</p> <p>Utilizzare le macchine con i dispositivi di protezione riconosciuti.</p> <p>Aspirare le polveri alla fonte.</p> <p>In caso di incidente, agire come spiegato nelle direttive.</p>	1°		1°	<p>Spiegazione dell'utilizzo delle macchine e degli accessori</p> <p>Dimostrazione e applicazione pratica</p>	1°	2°
Lavori di micromeccanica generale che comportano l'uso di torni, fresatrici, perforatrici	<ul style="list-style-type: none"> • Taglio, lacerazione, impigliamento <p><u>Pericoli concomitanti:</u> in funzione della situazione dell'officina</p>	8a1	<p>Soluzione settoriale n. 28: attività n. 5⁴</p> <p>SUVA 67053 (Torni convenzionali)</p> <p>Supporto per corsi per apprendisti CI di base</p> <p>Utilizzare le macchine con i loro dispositivi di protezione.</p>		3°		<p>Formazione sull'utilizzo delle macchine</p> <p>Dimostrazione e applicazione pratica</p>	3° (CI)	
Lavori di pulizia dei pezzi	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo di solventi <p><u>Pericoli concomitanti:</u> in funzione della situazione generale in officina</p>	6a2 6a3	<p>Soluzione settoriale n. 28: attività n. 13</p> <p>CFSL 1825 (Liquidi infiammabili, stoccaggio e manipolazione)</p> <p>Immergere ed estrarre i pezzi per mezzo di uno strumento ausiliario.</p> <p>Provvedere alla ventilazione meccanica continua del locale.</p>	1°		1°	<p>Spiegazione dei prodotti di pulizia (solventi) e del loro utilizzo, smaltimento e stoccaggio nei 20 periodi SSL</p> <p>Utilizzo</p>	1°	2° - 3°

Legenda: CI: corsi interaziendali ; SP: scuola professionale ; DPI: dispositivo di protezione individuale;

Le presenti misure di accompagnamento sono state elaborate con l'aiuto di uno specialista della sicurezza sul lavoro ed entrano in vigore il 1° gennaio 2017.

La Chaux-de-Fonds, venerdì, 2 dicembre 2016

Convenzione padronale dell'industria orologiera svizzera

Il/la presidente

Il Segretario generale

⁴ Le aziende che aderiscono alla soluzione settoriale n. 28 facciano riferimento ad essa.

Elisabeth Zölch

François Matile

Le presenti misure di accompagnamento sono approvate dalla Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione (SEFRI) secondo l'art. 4, cpv. 4, OLL 5 con il consenso della Segreteria di Stato per l'economia (SECO) del 2016.

Berna,
Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione

Jean-Pascal Lüthi
Capodivisione Formazione professionale di base e maturità

Glossario (* cfr. *Lessico della formazione professionale, 4ª edizione 2013 rivista e aggiornata, edita dal CSFO, Berna, www.lex.formationprof.ch*)

Quadro europeo delle qualifiche (QEQ)

Il Quadro europeo delle qualifiche per l'apprendimento permanente (QEQ) punta a rendere comparabili a livello europeo le qualifiche e le competenze professionali. Al fine di mettere in relazione le diverse qualifiche nazionali con il QEQ e di confrontarle con quelle di altri Stati europei, ogni Stato membro sviluppa un proprio Quadro nazionale delle qualifiche (QNQ).

Quadro nazionale per la formazione professionale (QNQ formazione professionale)

Scopo del Quadro nazionale delle qualifiche è garantire la trasparenza e la comparabilità dei titoli della formazione professionale a livello nazionale e internazionale e promuovere in questo modo la mobilità sul mercato del lavoro. Il Quadro delle qualifiche prevede otto livelli, ognuno dei quali include le tre categorie di valutazione «conoscenze», «abilità» e «competenze». Ogni titolo della formazione professionale di base è accompagnato da un supplemento standard al certificato.

Commissione per lo sviluppo professionale e la qualità (Commissione SP&Q)

Ogni ordinanza sulla formazione professionale di base definisce nella sezione 10 una Commissione svizzera per lo sviluppo professionale e la qualità per la rispettiva professione o il rispettivo campo professionale.

La Commissione svizzera per lo sviluppo professionale e la qualità è un organo strategico composto dai partner con funzione di vigilanza, nonché un organismo orientato verso il futuro teso a garantire la qualità ai sensi dell'articolo 8 LFPr⁵.

Competenza operativa

La competenza operativa si esplica nella capacità di riuscire a gestire una situazione professionale concreta. Per farlo, un professionista affermato applica autonomamente una combinazione specifica di conoscenze, abilità e comportamenti in funzione delle specifiche situazioni. Durante la formazione le persone in formazione acquisiscono la necessaria competenza professionale, metodologica, sociale e personale relativa a ogni competenza operativa.

Corsi interaziendali (CI)*

I corsi interaziendali servono a trasmettere e a far acquisire capacità pratiche fondamentali. Completano la pratica professionale e la formazione scolastica.

Campo di competenze operative

I comportamenti professionali, ovvero quelle attività che richiedono competenze simili o che appartengono a un processo lavorativo simile, vengono raggruppati in campi di competenze operative.

Campi di qualificazione*

Nell'ordinanza sulla formazione professionale di base si distinguono tre campi di qualificazione: lavoro pratico, conoscenze professionali e cultura generale.

- **Lavoro pratico:** esistono due tipi di lavoro pratico: il lavoro pratico individuale (LPI) e il lavoro pratico prestabilito (LPP).
- **Conoscenze professionali:** l'esame delle conoscenze professionali è la parte teorica/scolastica dell'esame finale. La persona in formazione deve presentarsi a un esame scritto o a un esame scritto e orale. In casi debitamente motivati, l'insegnamento e l'esame della cultura generale possono essere integrati nelle conoscenze professionali.
- **Cultura generale:** questo campo di qualificazione è composto dalla nota scolastica di cultura generale, dal lavoro d'approfondimento e dall'esame finale. Se l'insegnamento della cultura generale avviene in modo integrato, viene valutato congiuntamente alle conoscenze professionali.

Documentazione dell'apprendimento*

La documentazione dell'apprendimento è uno strumento che promuove la qualità della formazione

⁵ RS 412.10

professionale pratica. La persona in formazione aggiorna autonomamente la propria documentazione menzionando i principali lavori e le competenze operative da acquisire. Grazie alla documentazione, il formatore può vedere i progressi nella formazione e l'impegno personale dimostrato dalla persona in formazione.

Insegnamento delle conoscenze professionali

Con l'insegnamento delle conoscenze professionali nella scuola professionale la persona in formazione acquisisce alcune qualifiche specifiche. Obiettivi ed esigenze sono stabiliti nel piano di formazione. Le note semestrali relative all'insegnamento professionale confluiscono, sotto forma di nota relativa all'insegnamento professionale o di nota dei luoghi di formazione, nel calcolo della nota complessiva della procedura di qualificazione.

Azienda di tirocinio*

La formazione alla pratica professionale è impartita all'interno di aziende del settore privato e di quello pubblico. A tale scopo le aziende devono disporre di un'autorizzazione a formare rilasciata dall'autorità cantonale competente.

Luoghi di formazione*

Il punto di forza della formazione professionale duale sta nella sua stretta relazione con il mondo del lavoro, che si riflette nei tre luoghi di formazione che impartiscono la formazione professionale di base: l'azienda di tirocinio, la scuola professionale e i corsi interaziendali.

Obiettivi ed esigenze della formazione professionale di base

Gli obiettivi e le esigenze della formazione professionale di base sono stabiliti nell'ofor e nel piano di formazione. All'interno di quest'ultimo sono articolati in campi di competenze operative, competenze operative e obiettivi di valutazione per i tre luoghi di formazione (azienda di tirocinio, scuola professionale e corsi interaziendali).

Obiettivi di valutazione

Gli obiettivi di valutazione concretizzano la competenza operativa e tengono conto delle esigenze attuali legate agli sviluppi economici e sociali. Gli obiettivi di valutazione sono armonizzati tra loro per favorire la cooperazione tra i luoghi di formazione. Solitamente aziende di tirocinio, scuole professionali e corsi interaziendali hanno obiettivi diversi, la cui formulazione può però essere identica, ad esempio per quanto concerne la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute o le attività manuali.

Ordinanza della SEFRI sulla formazione professionale di base (ordinanza in materia di formazione; ofor)

Ogni ofor disciplina nel dettaglio i seguenti aspetti: contenuto e durata della formazione professionale di base, obiettivi ed esigenze della formazione professionale pratica e della formazione scolastica, ampiezza dei contenuti della formazione e loro ripartizione tra i luoghi di formazione, procedure di qualificazione, attestazioni e titoli. Normalmente, l'oml chiede alla SEFRI di emanare un'ofor e la redige congiuntamente con i Cantoni e la Confederazione. L'entrata in vigore di un'ofor è stabilita d'intesa fra i partner, mentre l'emanazione spetta alla SEFRI.

Organizzazione del mondo del lavoro (oml)*

L'espressione collettiva «organizzazioni del mondo del lavoro» può indicare le parti sociali, le associazioni professionali e le altre organizzazioni competenti, nonché gli operatori della formazione professionale. L'oml competente per una data professione definisce i contenuti della formazione, organizza la formazione professionale di base e istituisce l'organo responsabile dei corsi interaziendali.

Partenariato*

La formazione professionale è compito comune di Confederazione, Cantoni e organizzazioni del mondo del lavoro. I tre partner uniscono i loro sforzi per garantire una formazione professionale di qualità e un numero sufficiente di posti di tirocinio.

Persona in formazione*

È considerata persona in formazione chi ha concluso le scuole dell'obbligo e ha stipulato un contratto di tirocinio per apprendere una professione secondo le disposizioni dell'ordinanza sulla formazione.

professionale di base.

Piano di formazione

Il piano di formazione integra l'ordinanza sulla formazione professionale di base e contiene, oltre ai fondamenti pedagogico-professionali, il profilo di qualificazione, le competenze operative raggruppate nei relativi campi e gli obiettivi di valutazione suddivisi per luogo di formazione. Il contenuto del piano di formazione è di responsabilità dell'oml nazionale. Il piano di formazione viene emanato dall'oml e approvato dalla SEFRI.

Procedura di qualificazione*

L'espressione «procedura di qualificazione» è utilizzata per designare tutte le procedure che permettono di stabilire se una persona possiede le competenze definite nella rispettiva ordinanza sulla formazione professionale di base.

Profilo di qualificazione

Il profilo di qualificazione descrive le competenze operative che una persona in formazione deve possedere alla fine della formazione. Il profilo di qualificazione viene redatto in base al profilo delle attività e funge da base per l'elaborazione del piano di formazione.

Rapporto di formazione*

Con il rapporto di formazione si documenta la verifica periodica dell'apprendimento svolto in azienda. Il rapporto viene compilato durante un colloquio che avviene tra formatore e persona in formazione.

Responsabili della formazione professionale*

Con il termine «responsabili della formazione professionale» si intendono tutti gli specialisti che durante la formazione professionale di base impartiscono alle persone in formazione una parte della formazione pratica o scolastica: formatori attivi nelle aziende di tirocinio, formatori attivi nei corsi interaziendali, docenti della formazione scolastica, periti d'esame.

Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione (SEFRI)

In collaborazione con i partner (Cantoni e oml), la SEFRI ha il compito di assicurare la qualità e il costante sviluppo dell'intero sistema della formazione professionale. La SEFRI inoltre provvede alla comparabilità e alla trasparenza delle offerte formative in tutta la Svizzera.

Lavoro pratico individuale (LPI)

Il LPI è una delle due opzioni di verifica delle competenze acquisite nel campo di qualificazione «lavoro pratico». L'esame si svolge nell'azienda di tirocinio sulla base di un mandato aziendale. È disciplinato per ogni professione dalle «Disposizioni esecutive per la procedura di qualificazione con esame finale».

Lavoro pratico prestabilito (LPP)*

Il lavoro pratico prestabilito è l'alternativa al lavoro pratico individuale e viene controllato da due periti d'esame durante tutto lo svolgimento del lavoro. Per tutte le persone in formazione valgono le opzioni d'esame e la durata d'esame prevista dal piano di formazione.

Ulteriori approfondimenti sulle competenze operative

Le quattro dimensioni delle competenze operative includono elementi specifici della professione, tra cui.

1. Competenza professionale

Le competenze professionali comprendono:

- la conoscenza di espressioni specialistiche (linguaggio tecnico), standard (di qualità), elementi, sistemi e della loro importanza nelle situazioni di lavoro;
- la conoscenza di metodi, procedimenti, strumenti di lavoro e materiali specifici e del loro utilizzo appropriato;
- la conoscenza di rischi e pericoli e delle relative misure precauzionali, preventive e di protezione, nonché la consapevolezza delle responsabilità connesse.

2. Competenza metodologica

2.1 Tecniche di lavoro

Per l'assolvimento dei compiti professionali, i rifinitori di prodotti di orologeria AFC utilizzano metodi appropriati, attrezzature tecniche e strumenti d'ausilio, grazie ai quali mantengono l'ordine, fissano le priorità, individuano procedure sistematiche e razionali, garantiscono la sicurezza sul lavoro e rispettano le prescrizioni igieniche. Pianificano le fasi lavorative, lavorano in modo efficiente e valutano sistematicamente il lavoro effettuato.

2.2 Approccio reticolare, orientato ai processi, a livello teorico e operativo

I rifinitori di prodotti di orologeria AFC considerano i processi industriali nel loro insieme. Tengono conto delle fasi di lavoro che precedono e seguono la loro attività. Sono consapevoli degli effetti del loro lavoro sui prodotti, sui colleghi e sul successo dell'azienda..

2.3 Strategie d'informazione e di comunicazione

Nelle aziende del settore orologiaio e della gioielleria, l'applicazione dei mezzi d'informazione e di comunicazione è importante. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC ne sono consapevoli, contribuiscono a ottimizzare il flusso d'informazioni all'interno dell'azienda e si procurano informazioni in modo autonomo utilizzandole nell'interesse dell'azienda e dell'apprendimento personale. Adempiono al proprio obbligo di riservatezza che caratterizza il settore nelle loro comunicazioni con l'esterno.

2.4 Strategie di apprendimento

Per aumentare l'efficacia dell'apprendimento possono essere utilizzate diverse strategie. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC riflettono sul metodo da loro adottato adeguandolo a seconda delle situazioni, dei problemi e dei compiti assegnati. Poiché i metodi d'apprendimento differiscono da persona a persona, lavorano con strategie efficaci che rendono piacevole l'apprendimento, procurano loro successo e soddisfazione e rafforzano la loro disponibilità all'apprendimento autonomo e permanente.

2.6 Comportamento ecologico

I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono consapevoli della limitata disponibilità delle risorse naturali. Utilizzano con parsimonia materie prime, acqua ed energia e impiegano in maniera appropriata tecnologie, strategie e tecniche di lavoro gestendo le risorse.

2.7 Comportamento economico

Il comportamento economico è la base del successo aziendale. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono consapevoli del costo di materie prime, materiali, strumenti, impianti e attrezzature ed eseguono i compiti loro assegnati con efficienza e sicurezza ed eseguono i compiti loro assegnati con efficienza e sicurezza.

3. Competenza sociale

3.1 Capacità di comunicare

Per svolgere il proprio lavoro con competenza è molto importante comunicare in modo obiettivo. Per tale motivo i rifinitori di prodotti di orologeria AFC, nell'esercizio della professione, sanno comunicare e utilizzare le regole di base per la gestione di un colloquio. Adattano lingua e comportamento alle varie situazioni e alle necessità dell'interlocutore. Parlano con rispetto e stima al proprio interlocutore.

3.2 Capacità di gestire i conflitti

Nel lavoro quotidiano in azienda, in cui sono frequenti i contatti con persone di mentalità e opinioni diverse, insorgono spesso situazioni di conflitto. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC ne sono consapevoli e reagiscono con calma e ponderazione. Partecipano alla discussione, accettano altri punti di vista, discutono in maniera obiettiva e cercano soluzioni costruttive.

3.3 Capacità di lavorare in gruppo

L'attività professionale viene svolta individualmente o in team. In molteplici situazioni il team si rivela la soluzione migliore. Se lavorano in team, i rifinitori di prodotti di orologeria AFC rispettano le regole per il successo del lavoro di squadra.

4. Competenza personale

4.1 Capacità di riflessione

I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono in grado di analizzare il proprio operato, riflettere sulle proprie esperienze personali e trasferire le conoscenze acquisite nell'attività professionale quotidiana. Sono inoltre capaci di comprendere, distinguere e gestire i valori, le regole e le aspettative proprie e altrui (tolleranza). Sanno mostrarsi tolleranti e partecipano alla gestione sana di un'officina.

4.2 Autonomia e senso di responsabilità

Nell'attività professionale quotidiana, i rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono corresponsabili dei risultati di produzione e dei processi aziendali. Nella sfera di loro competenza prendono decisioni in maniera autonoma e scrupolosa e agiscono di conseguenza.

4.3 Resistenza

I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono in grado di sostenere le pressioni fisiche e psicologiche della professione, conoscono i propri limiti e chiedono sostegno per affrontare le situazioni impegnative.

4.4 Flessibilità

I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono in grado di adattarsi e di determinare attivamente cambiamenti e nuove situazioni.

4.5 Efficienza e attitudine al lavoro

In un ambiente competitivo, solo le aziende con dipendenti efficienti e motivati riescono a sopravvivere. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC s'impegnano al raggiungimento degli obiettivi aziendali. In azienda e a scuola sviluppano e consolidano la loro efficienza. L'attitudine al lavoro si manifesta attraverso la puntualità, la concentrazione, la scrupolosità, l'affidabilità e la precisione.

4.6 Apprendimento permanente

Il progresso tecnologico e le necessità della clientela in costante evoluzione richiedono continuamente nuove conoscenze e capacità, nonché la disponibilità all'apprendimento permanente. I rifinitori di prodotti di orologeria AFC sono aperti alle novità, si aggiornano grazie alle offerte dell'apprendimento permanente rafforzando la propria personalità e posizione sul mercato.