



Piano di formazione

relativo all'Ordinanza della SEFRI del 30 ottobre 2009 sulla formazione professionale di base
per

Aiuto costruttrice / Aiuto costruttore di modelli e stampi con certificato federale di formazione pratica (CFP)

del 1° giugno 2021 (Stato 1° giugno 2026)

Numero di professione 30906

Indice

1. Profilo professionale e competenze	3
1.1 Profilo professionale	3
1.2 Competenze	3
1.2.1 Sviluppo e sistematica della formazione.....	4
1.2.2 Competenze	5
2. Struttura della formazione professionale di base.....	9
2.1 Sintesi	9
2.2 Formazione professionale pratica.....	9
2.3 Corsi interaziendali.....	9
2.3.1 Scopo.....	9
2.3.2 Organi.....	9
2.3.3 Durata, periodo e contenuti	10
2.3.4 Finanziamento.....	11
2.4 Formazione scolastica	11
2.4.1 Tavola delle lezioni della formazione scolastica	11
3. Procedura di qualificazione.....	12
3.1 Note.....	12
3.1.1 Campo di qualificazione "Lavoro pratico"	12
3.2 Valutazione e note	12
3.3 Promozione, calcolo e ponderazione delle note.....	13
4. Obiettivi di formazione e cooperazione tra i luoghi di formazione	13
5. Elaborazione.....	18
Modifica del piano di formazione del	19
6. Appendice	21
6.1 Documenti per la realizzazione della formazione professionale di base per aiuto costruttori di modelli e stampi CFP.....	21
6.2 Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute (Stato 1° giugno 2026).....	23
6.3 Terminologia e spiegazioni.....	31

Introduzione

In quanto strumento per la promozione della qualità sulla formazione professionale di base il piano di formazione per aiuto costruttrice e aiuto costruttore di modelli e stampi con certificato federale di formazione pratica (CFP) 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.

1. Profilo professionale e competenze

1.1 Profilo professionale

Le aiuto costruttrici e gli aiuto costruttori di modelli e stampi CFP realizzano forme e modelli per diversi procedimenti e utilizzi. In tale operazione pensano e operano in funzione delle esigenze del cliente ed elaborano soluzioni funzionali

Creano forme e modelli che fabbricano sia manualmente sia con l'impiego di macchine. A tale fine si avvalgono delle loro capacità e abilità manuali in maniera specifica e seguendo istruzioni.

Gli aiuto costruttrice di modelli e stampi CFP e costruttori di modelli e stampi CFP dimostrano di pensare e operare rispettando criteri economici. Realizzano gli ordini in modo sistematico. Rispettano i principi della sicurezza sul lavoro, della tutela della salute e della difesa dell'ambiente.

1.2 Competenze

La formazione per aiuto costruttori di modelli e stampi permette alle persone in formazione di acquisire le competenze necessarie per esercitare con successo la professione. In tal modo, le persone in formazione apprendono la capacità di far fronte con competenza alle esigenze del loro lavoro e ai relativi incarichi.

L'acquisizione delle competenze avviene tramite incarichi che le persone in formazione eseguono sulla base delle disposizioni e conformemente al loro livello di formazione. Sono raggruppate in competenze professionali, metodologiche e sociali.

Nel corso dell'acquisizione delle competenze, tutti i luoghi di formazione collaborano a stretto contatto e coordinano i propri contributi come definito dagli obiettivi di formazione presentati nel capitolo 4.

1.2.1 Sviluppo e sistematica della formazione

Durante la formazione sono acquisite sistematicamente le tre competenze seguenti.

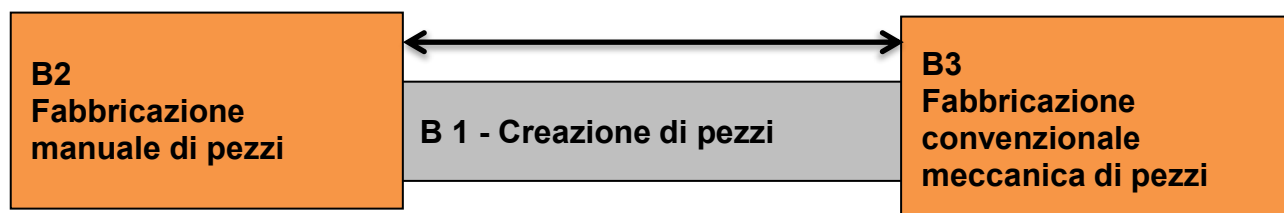


Fig. Sviluppo della formazione

Le persone in formazione lavorano con un piano d'azione al fine di poter pianificare ed eseguire gli incarichi dalla A alla Z, nonché fare rapporto dei risultati. Il piano d'azione è strutturato come segue:

- Analisi dell'incarico
- Stesura del concetto globale
 - Tecnica di lavoro
 - Tecnica di formatura
 - Sicurezza sul lavoro / Tutela della salute / Difesa dell'ambiente
 - Cadenza temporale
 - Garanzia di qualità (secondo le specifiche)
 - Redditività
 - Fornitura del materiale
- Lavorazione dei pezzi
- Controllo della qualità / eventuale ricerca ed eliminazione degli errori
- Garanzia della consegna secondo le disposizioni
- Rapporto lavoro eseguito / documentazione

1.2.2 Competenze

Le competenze sono suddivise in competenze professionali, metodologiche e sociali nonché in competenze relative alla sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e quella ambientale.

Competenze professionali

Le competenze professionali consentono agli aiuto costruttori di modelli e stampi di comprendere le attività e di eseguirle a regola d'arte e secondo la qualità richiesta.

Le competenze professionali si distinguono in:

C1 (Sapere)

Ripetere le nozioni apprese e richiamarle in situazioni simili.

Esempio: conoscere i seguenti materiali: materiali in pannelli, legno, metalli, plastica, componenti normalizzati e materiali ausiliari.

C2 (Comprendere)

Spiegare o descrivere le nozioni apprese con parole proprie.

Esempio: classificare i seguenti materiali in base al relativo utilizzo professionale: materiali in pannelli, legno, metalli, plastica, componenti normalizzati e materiali ausiliari.

C3 (Applicare)

Applicare le capacità/tecnologie apprese in diverse situazioni.

Esempio: stabilire funzionalità supplementari in base alle istruzioni del superiore responsabile e applicarle nell'ambito della costruzione.

C4 (Analizzare)

Analizzare una situazione complessa scomponendo i fatti in singoli elementi e individuare la relazione fra gli elementi e le caratteristiche strutturali.

Esempio: controllare, curare e mantenere gli strumenti di misura in base alle indicazioni del produttore e alle disposizioni aziendali.

C5 (Sintetizzare)

Combinare i singoli elementi di un fatto e riunirli per formare un insieme.

Nessuna risorsa prevista nel presente piano di formazione.

C6 (Valutare)

Valutare un fatto più o meno complesso in base a determinati criteri.

Nessuna risorsa prevista nel presente piano di formazione.

Competenze metodologiche

Le competenze metodologiche, grazie ad una buona organizzazione personale del lavoro, consentono ai costruttori di modelli e stampi una modalità di lavoro mirata, un impiego ragionevole delle risorse e la risoluzione sistematica di problemi. Tutti i luoghi di formazione promuovono in modo mirato:

Approccio e azione improntati all'economia

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi eseguono i compiti loro affidati in modo economico ed efficace rispettando le richieste dei clienti. Conoscono e applicano i principi di qualità dell'azienda. Gli aiuto costruttori di modelli e stampi conoscono l'organizzazione e i processi interni dell'azienda. Sono disposti e in grado di partecipare all'elaborazione e all'ottimizzazione dei processi di lavorazione.

Comunicazione e presentazione

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi comunicano apertamente, in modo oggettivo e comprensibile. Sono in grado di descrivere e illustrare lavori e tematiche relativi al proprio campo professionale, utilizzando in modo appropriato i mezzi ausiliari di presentazione.

Competenze sociali

Le **competenze sociali** consentono agli aiuto costruttori di modelli e stampi di gestire con sicurezza e consapevolezza le diverse situazioni della pratica professionale, rafforzando la loro personalità e lavorando a favore del proprio sviluppo personale. Tutti i luoghi di formazione promuovono in modo mirato le seguenti competenze sociali:

Capacità di lavorare in gruppo e capacità di gestire i conflitti

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi sono in grado di lavorare in gruppo con altri specialisti. Sono pronti ad accettare e attuare le decisioni prese. Affrontano le critiche in modo costruttivo, accettano le situazioni conflittuali e reagiscono con calma e ponderazione. Partecipano alle discussioni, sono pronti ad accettare altri punti di vista e discutono in modo pertinente.

Capacità di apprendimento e attitudine al cambiamento

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi acquisiscono nuove conoscenze e capacità autonomamente o in gruppo. Si creano buone condizioni di apprendimento e sono pronti a imparare in modo indipendente. Gli aiuto costruttori di modelli e stampi si trovano a proprio agio in un ambiente in costante evoluzione.

Forme comportamentali

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi adottano un comportamento professionale con le persone del proprio ambito di lavoro. Rispettano le regole di cortesia, sono puntuali, ordinati e affidabili. Dimostrano rispetto, cortesia e comprensione durante l'incontro con persone della stessa cultura o provenienti da altre cerchie culturali.

Competenze relative alla sicurezza sul lavoro, alla tutela della salute e alla difesa dell'ambiente

Le competenze relative alla sicurezza sul lavoro, alla protezione della salute e dell'ambiente consentono agli aiuto costruttori di modelli e stampi di proteggere se stessi e il loro ambiente contro danni personali e materiali. La formazione si basa su norme generali e regole riconosciute in materia di sicurezza sul lavoro e protezione della salute.

Sicurezza sul lavoro

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi sono a conoscenza dei possibili pericoli di infortuni che potrebbero presentarsi durante il lavoro. Rispettano le norme per la sicurezza e le prescrizioni. Adottano le misure necessarie al fine di proteggere se stessi e l'ambiente, partecipando inoltre attivamente all'eliminazione dei guasti. Gli aiuto costruttori di modelli e stampi conoscono l'organizzazione della propria azienda per i casi di emergenza e sono in grado di organizzare un primo soccorso in tali circostanze.

Tutela della salute

Gli aiuto costruttori di modelli e stampi conoscono i rischi per la salute connessi con il loro lavoro e si attengono alle relative prescrizioni. Conoscono i principi ergonomici e organizzano di conseguenza il luogo di lavoro.

Tutela ambientale

Gli aiuti costruttori di modelli e stampi utilizzano materiali, materiali ausiliari ed energia con efficienza e nel rispetto dell'ambiente. Riconoscono i pericoli per l'ambiente e partecipano attivamente alla loro rimozione. Rispettano le prescrizioni per lo smaltimento dei materiali.

La sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente fanno riferimento in particolare al contatto e al lavoro con:

- acidi e liscive
- merci pericolose
- sostanze nocive (vapori, aerosoli, liquidi, reazioni)
- polveri
- rumore pericoloso
- conservazione di liquidi facilmente infiammabili
- Pericoli meccanici su macchine come: trapani da banco e trapani a colonna, smerigliatrici da banco, piallatrice a filo e a spessore, pialla portatile, sega circolare da banco, sega a nastro e a gattuccio, fresa convenzionale, tornio convenzionale
- Trasporti in azienda: spostamento manuale di grossi carichi (>11kg) o utilizzo di apparecchi di sollevamento (carroponti, carrelli elevatori a timone, carrelli elevatori) e accessori di imbracatura

Il contenuto del documento «Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute» deve essere incluso fornito in tutti i luoghi di formazione.

2. Struttura della formazione professionale di base

2.1 Sintesi

La formazione professionale di base ha una durata di due anni. L'inizio della formazione professionale di base segue il calendario scolastico della relativa scuola professionale.

La formazione professionale di base per aiuto costruttori di modelli e stampi comprende la formazione professionale pratica, i corsi interaziendali e la formazione scolastica.

La formazione professionale pratica permette di acquisire le tre competenze da B1 a B3.

I corsi interaziendali sono composti da tre corsi atti all'acquisizione di capacità e conoscenze pratiche fondamentali.

La formazione scolastica comprende l'insegnamento professionale, la cultura generale e l'insegnamento dello sport.

2.2 Formazione professionale pratica

La formazione professionale pratica si svolge in un'azienda di tirocinio o in una rete di aziende di tirocinio. La rete di aziende di tirocinio è destinata alle imprese che non sono in grado di proporre una formazione completa e che si impegnano pertanto a operare nei vari campi della formazione sotto il coordinamento di un'organizzazione principale.

2.3 Corsi interaziendali

Cfr. Legge federale sulla formazione professionale, art. 23, e l'ordinanza in materia di formazione professionale, art. 21

2.3.1 Scopo

I corsi interaziendali (CI) completano la formazione professionale pratica e quella scolastica. Durante i corsi interaziendali le persone in formazione acquisiscono le competenze fondamentali e le conoscenze professionali pratiche. Imparano ad elaborare e valutare gli incarichi. La formazione promuove lo sviluppo congiunto delle competenze professionali, metodologiche e sociali.

2.3.2 Organi

L'organo del corso è la commissione del corso di SWISS FORM.

L'organizzazione e i compiti della commissione del corso sono disciplinati in un'apposita guida CI separata.

Al cantone relativo e alle scuole professionali viene accordata un'adeguata rappresentanza nelle commissioni dei corsi.

2.3.3 Durata, periodo e contenuti

I corsi interaziendali hanno una durata complessiva minima di 22 giornate di otto ore. Comprendono i seguenti corsi:

Corso 1 – Fabbricazione convenzionale meccanica di materie sintetiche semifinite (8 giorni nel 1° semestre di formazione)

- B12 Progettazione e processo / metodologia
- B21 Sicurezza sul lavoro e protezione della salute e dell'ambiente per la fabbricazione manuale
- B22 Tecnica di trattamento delle superfici
- B23 Lavorazione meccanica
- B24 Tecnica di collegamento
- B31 Sicurezza sul lavoro e protezione della salute per la fabbricazione meccanica
- B32 Macchine operatrici
- B33 Procedimenti di lavorazione
- B26 Controllo e garanzia di qualità

Corso 2 – Lavorazione meccanica di materie sintetiche «plastica multicomponente» (2 giorni nel 1° semestre di formazione)

- B12 Progettazione e processo / metodologia
- B21 Sicurezza sul lavoro e protezione della salute e dell'ambiente per la fabbricazione manuale
- B25 Lavorazione corretta della plastica
- B26 Controllo e garanzia di qualità

Corso 3 – Fabbricazione convenzionale meccanica di «metalli» (12 giorni nel 1° semestre di formazione)

- B12 Progettazione e processo / metodologia
- B21 Sicurezza sul lavoro e protezione della salute e dell'ambiente per la fabbricazione manuale
- B23 Lavorazione meccanica
- B24 Tecnica di collegamento
- B31 Sicurezza sul lavoro protezione della salute per la fabbricazione meccanica
- B32 Macchine operatrici
- B33 Procedimenti di lavorazione
- B26 Controllo e garanzia di qualità

2.3.4 Finanziamento

La partecipazione delle aziende alle spese derivanti dai corsi interaziendali e corsi in altri luoghi di formazione non deve superare il totale dei costi sostenuti. Il compenso definito nel contratto di tirocinio deve essere corrisposto anche durante i corsi. Le spese supplementari sostenute dalle persone in formazione durante il corso sono a carico delle aziende di tirocinio.

2.4 Formazione scolastica

Le scuole professionali impartiscono l'insegnamento professionale, la cultura generale e lo sport; Partecipano all'acquisizione delle competenze professionali delle persone in formazione. Inoltre, le scuole professionali sostengono lo sviluppo della personalità delle persone in formazione e ne promuovono la capacità di assumere le responsabilità nella vita privata, professionale e sociale. Sono in grado di creare un clima favorevole all'apprendimento e preparano le persone in formazione ad un apprendimento continuo. Le scuole professionali operano in stretta collaborazione con i corsi interaziendali e le aziende di tirocinio.

La formazione per aiuto costruttori di modelli e stampi comprende 720 lezioni.

I corsi di perfezionamento possono integrare la formazione nelle scuole professionali per, generalmente, al massimo una mezza giornata alla settimana. La frequenza dei corsi è subordinata al consenso dell'azienda. Qualora le prestazioni o il comportamento nell'azienda di tirocinio e nella scuola professionale siano ritenuti insufficienti, la scuola professionale, d'intesa con l'azienda di tirocinio, può escludere la persona in formazione dai corsi facoltativi.

2.4.1 Tavola delle lezioni della formazione scolastica¹

Materie	1° anno	2° anno	Totale
a. Conoscenze professionali*			
– Fabbricazione di prodotti	100	100	200
– Montaggio, messa in servizio o manutenzione Verifica di prodotti nel processo di produzione	–	100	100
– Assunzione di alcune responsabilità operative	100	–	100
Totale conoscenze professionali	200	200	400
b. Cultura generale	120	120	240
c. Sport	40	40	80
Totale lezioni	360	360	720

* L'ambito di insegnamento «a. Conoscenze professionali» si basa sull'ambito di insegnamento «Materie professionali specifiche» di cui all'art. 7 cpv. 1 dell'ordinanza della SEFRI del 29 agosto 2025 sulla formazione professionale di base di aiuto meccanica CFP / aiuto meccanico CFP e sui contenuti previsti dal relativo piano di formazione².

In tutte le materie, oltre alle competenze professionali, saranno sviluppate anche le competenze metodologiche e sociali nonché le risorse relative alla sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e quella ambientale.

¹ Versione del 30 aprile 2026, in vigore dal 1° giugno 2026

² L'ordinanza sulla formazione e il piano di formazione per aiuto meccanica CFP / aiuto meccanico CFP sono disponibili nell'elenco delle professioni della SEFRI al link <https://www.sbf.admin.ch/it/elenco-delle-professioni>.

3. Procedura di qualificazione

La procedura di qualificazione attesta che le persone in formazione dispongono delle competenze necessarie.

In tutti i campi di qualificazione saranno verificate le competenze professionali, metodologiche e sociali nonché quelle relative alla sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e quella ambientale.

I dettagli per lo svolgimento e la valutazione della procedura di qualificazione per aiuto costruttori di modelli e stampi sono definiti in una guida separata.

3.1 Note

3.1.1 Campo di qualificazione "Lavoro pratico"

Posizione		Durata	Contenuto	Posizioni	Note
B1	Creazione di pezzi	8 h	Fabbricare pezzi secondo il disegno tramite tecniche di fabbricazione manuali e controllarli.	Nota intera o parziale; vale normalmente	
B2	Fabbricazione manuale di pezzi		Fabbricare pezzi secondo il disegno tramite tecniche di fabbricazione manuali e controllarli.	Nota intera o parziale; vale normalmente	
B3	Fabbricazione convenzionale meccanica di pezzi		Fabbricare pezzi secondo il disegno tramite tecniche di fabbricazione meccaniche e controllarli.	Nota intera o parziale; vale normalmente	

3.2 Valutazione e note

Le prestazioni della procedura di qualificazione sono valutate con note da 6 a 1.

Nota	Rendimento delle prestazioni
6	Ottimo
5	Buono, conforme agli obiettivi
4	Sufficiente, conforme ai requisiti minimi
3	Scarso, incompleto
2	Insufficiente
1	Gravemente insufficiente o non eseguito

3.3 Promozione, calcolo e ponderazione delle note

Questo ambito viene descritto nella sezione 8, artt. 16, 17 e 18 dell'Ordinanza sulla formazione professionale di base Aiuto costruttrice/Aiuto costruttore di modelli e stampi.

4. Obiettivi di formazione e cooperazione tra i luoghi di formazione

I contenuti e gli obiettivi di formazione possono essere descritti sulla base di 3 livelli:

Ebene	Beispiel
1. Livello: Competenze e materie	B1 Creazione di pezzi
2. Livello: Argomenti	B11 Tecnica di formatura
3. Livello: Obiettivi specifici di formazione	B111 Applicare correttamente le norme durante il taglio dello stampo e rispettare le esigenze dei clienti nonché i valori empirici e le tolleranze

I livelli di competenza degli obiettivi di formazione

L'indicazione di livelli tassonomici nell'ambito degli obiettivi di formazione serve a definirne il relativo grado di esigenza. I livelli di competenza su cui ci si basa per far emergere i diversi valori di rendimento sono sei (da C1 a C6). Essi sono descritti in dettaglio nel capitolo 1.2.2.

La seguente tabella indica le tematiche e gli obiettivi di formazione pratica in azienda nonché il contributo apportato dai corsi interaziendali.

Per l'insegnamento alla scuola professionale si applicano esclusivamente i criteri di prestazione previsti per la scuola professionale secondo il capitolo 4 del piano di formazione per aiuto meccanico AFC, consultabile nell'elenco delle professioni della SEFRI al link <https://www.sbf.admin.ch/it/elenco-delle-professioni>.³

³ Versione del 30 aprile 2026, in vigore dal 1° giugno 2026

Tabella della cooperazione tra i luoghi di formazione

	Tematiche e obiettivi di formazione		
	Cooperazione tra i luoghi di formazione ▲ = introduzione pratica ■ = applicazione A = azienda CI = corsi interaziendali	B	CI
B1	Creazione di pezzi		
B11	Tecnica di formatura		
B111	Applicare correttamente le norme durante il taglio dello stampo e rispettare le esigenze dei clienti nonché i valori empirici e le tolleranze (C3)	▲ ■	
B112	Comprendere il procedimento di ritiro dei diversi materiali. Tenere in considerazione una perdita dovuta al ritiro durante la fabbricazione dei pezzi (C3)	▲ ■	
B113	Definire le funzioni supplementari e inserirle nella costruzione su indicazione dei superiori (C3)	▲ ■	
B12	Progettazione e processo / metodologia		
B121	Leggere e interpretare i disegni semplici, la documentazione tecnica e le norme specifiche; preparare schizzi semplici. (C4)	▲ ■	
B122	Definire genericamente il tempo necessario e attenersi alle disposizioni (C3)	▲ ■	
B123	Applicare i principi della pianificazione delle scadenze e dei costi ad esempi semplici (C3)	▲ ■	
B124	Riconoscere i seguenti materiali e classificare il loro preciso impiego: - materiali in pannelli, legno, metallo, plastica, componenti normalizzati e materiali ausiliari (C2)	■	▲
B125	Definire l'impiego e il funzionamento delle macchine e delle tecniche artigianali sotto i seguenti aspetti: convenienza, idoneità e requisiti tecnici, disponibilità, capacità e sicurezza (C3)	▲ ■	

	Tematiche e obiettivi di formazione		
	Cooperazione tra i luoghi di formazione ▲ = introduzione pratica ■ = applicazione A = azienda CI = corsi interaziendali	B	CI
B13	Documentazione		
B131	Documentare il processo di produzione con i rapporti di lavoro. (C3)	▲ ■	
B132	Attenersi alle disposizioni nella documentazione dell'apprendimento per quanto concerne la costruzione di pezzi selezionati. (C3)	▲ ■	
B133	Conservare con cura i documenti secondo le disposizioni. (C3)	▲ ■	
B2	Fabbricazione manuale di pezzi		
B21	Sicurezza sul lavoro e protezione della salute e dell'ambiente per la fabbricazione manuale		
B211	Rispettare e applicare le disposizioni professionali inerenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute. Riconoscere ed evitare le operazioni che potrebbero causare infortuni e danni alla salute. (C4)	■	▲
B212	Riconoscere i rischi in relazione con la corrente elettrica e applicare le misure di protezione necessarie. (C3)	■	▲
B213	Illustrare le misure preventive della protezione contro gli incendi, le esplosioni e per la tutela ambientale nonché la condotta corretta da tenere in caso di incidente. (C2)	■	▲
B22	Tecnica di trattamento delle superfici		
B221	Pretrattare appropriatamente i pezzi in lavorazione con i procedimenti utilizzati quali levigatura, lucidatura e pulitura. (C3)	■	▲
B222	Trattare adeguatamente i pezzi in lavorazione con le seguenti procedure per la protezione, la trasformazione e l'ornamento delle superfici: levigatura, lucidatura, rivestimento e pulitura. (C3)	■	▲

	Tematiche e obiettivi di formazione		
	Cooperazione tra i luoghi di formazione ▲ = introduzione pratica ■ = applicazione A = azienda CI = corsi interaziendali	B	CI
B23	Lavorazione meccanica		
B231	Eseguire manualmente le operazioni di tracciatura, segatura, incisione, limatura e levigatura in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲
B232	Eseguire manualmente le operazioni di trapanatura, segatura e fresatura con i seguenti macchinari: trapano meccanico, sega, fresatrice e levigatrice. (C3)	■	▲
B24	Tecnica di collegamento		
B241	Eseguire collegamenti costruttivi di materiali professionali e componenti normalizzati. (C3)	■	▲
B242	Adattare e collegare le singole parti e le unità con adesivi e viti. (C3)	■	▲
B243	Indicare e utilizzare elementi di collegamento e di sicurezza come le guarnizioni. (C3)	■	▲
B25	Lavorazione corretta della plastica		
B251	Catalogare le resine sintetiche, i materiali di rinforzo, gli additivi livellanti e i materiali ausiliari per tipo, proprietà e utilizzo. Li utilizzano secondo il loro uso e rispettano i principi di lavorazione vigenti. (C3)	■	▲
B252	Lavorare adeguatamente le resine sintetiche. (C3)	■	▲
B253	Estrarre i pezzi dalla forma, pulire le forme, preparare e completare la fabbricazione. (C3)	■	▲
B26	Controllo e garanzia di qualità		
B261	Applicare e utilizzare correttamente i metodi e gli strumenti di misura più adatti. (C3)	■	▲
B262	Controllare, provvedere alla cura e tenere in buono stato gli strumenti di misura seguendo le indicazioni del produttore e le disposizioni aziendali. (C4)	■	▲
B263	Controllare la qualità richiesta durante la fabbricazione manuale e garantire il materiale sottoposto alla lavorazione secondo la progettazione. (C4)	■	▲

	Tematiche e obiettivi di formazione		
	Cooperazione tra i luoghi di formazione ▲ = introduzione pratica ■ = applicazione A = azienda CI = corsi interaziendali	B	CI
B3	Fabbricazione convenzionale meccanica di pezzi		
B31	Sicurezza sul lavoro e protezione della salute per la fabbricazione meccanica		
B311	Rispettare e applicare le disposizioni delle macchine relative alla sicurezza sul lavoro e alla protezione della salute. Riconoscere ed evitare le operazioni che potrebbero causare infortuni e danni alla salute. (C4)	■	▲
B312	Riconoscere i pericoli riguardanti la fabbricazione meccanica e adottare di conseguenza le misure di protezione necessarie. (C4)	■	▲
B32	Macchine operatrici		
B321	Presentare lo sviluppo, la modalità di lavoro e le possibilità di impiego delle - macchine operatrici fisse utilizzate per la segatura, la trapanatura, la levigatura, la fresatura e la tornitura nella documentazione dell'apprendimento per i pezzi prodotti. (C2)	■	▲
B322	Predisporre e utilizzare i macchinari in conformità alla pianificazione della produzione. (C3)	■	▲
B33	Procedimenti di lavorazione		
B331	Lavorare i pezzi con la sega circolare e la sega a nastro in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲
B332	Lavorare i pezzi con trapano a colonna in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲
B333	Levigare i pezzi con l'apposita levigatrice in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲
B334	Lavorare i pezzi con la fresatrice verticale convenzionale fissa in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲
B335	Lavorare i pezzi con il tornio in modo adeguato e secondo le disposizioni. (C3)	■	▲

5. Elaborazione

Il presente piano di formazione è stato elaborato dall'organizzazione del mondo del lavoro firmataria. Si riferisce all'ordinanza della SEFRI del 30 ottobre 2009 sulla formazione professionale di base per aiuto costruttrici e aiuto costruttori di modelli e stampi con certificato federale di formazione pratica (CFP).

Il piano di formazione del 30 ottobre 2009 è abrogato. Le persone in formazione che hanno iniziato la loro formazione come aiuto costruttrice di modelli e stampi CFP o aiuto costruttore di modelli e stampi CFP prima dell'entrata in vigore del presente piano di formazione completano la loro formazione in conformità con la legge precedente, al più tardi tuttavia entro il 31 dicembre 2024.

Sursee, 1° giugno 2021

SWISS FORM

Il presidente

Il responsabile di progetto

Rainer Honegger

Stephan Rey

La SEFRI approva il presente piano di formazione dopo verifica.

Berna, 1° giugno 2021

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

Rémy Hübschi

Vicedirettore, Capodivisione Formazione professionale e continua

Modifica del piano di formazione del 30 aprile 2026

Il piano di formazione del 1° giugno 2021 è modificato come segue:

Capitolo, pagina	Modifica	Spiegazione
2.4.1 Tavola delle lezioni della formazione scolastica, pag. 11	Modifica delle conoscenze professionali in conformità alla tavola delle lezioni dell'ordinanza sulla formazione professionale di base del 29 agosto 2025 per aiuto meccanico CFP.	Adeguamento alla revisione per aiuto meccanico CFP, necessario a causa dell'insegnamento congiunto alla scuola professionale.
4. Obiettivi di formazione e cooperazione tra i luoghi di formazione, Riferimento all'insegnamento alla scuola professionale, pag. 14	Rinvio ai nuovi obiettivi di formazione ovvero ai criteri di prestazione secondo il piano di formazione per aiuto meccanico CFP del 29 agosto 2025	Modifica per tenere conto della ridefinizione dei contenuti formativi per aiuto meccanico CFP alla scuola professionale
6.1 Documenti per la realizzazione della formazione professionale di base, pag. 22	Aggiornamento dell'elenco	
6.2 Allegato 2, Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute, pag. 24	Modifica formale all'allegato 2 in base all'ordinanza del DEFR sui lavori pericolosi per i giovani (RS 822.115.2). I lavori pericolosi non sono più definiti in base alla lista di controllo della SECO bensì in riferimento all'ordinanza del DEFR. Tutti i rinvii contenuti nell'allegato 2 sono stati adattati in riferimento alle disposizioni in vigore	Modifica dovuta alla revisione dell'ordinanza del DEFR sui lavori pericolosi per i giovani (SR 822.115.2) entrata in vigore il 1° gennaio 2023. La SECO ha approvato la modifica dell'allegato 2 il 26.02.2025.
6.3 Terminologia e spiegazioni, pag. 32		

Disposizioni transitorie relative alla modifica del 30 aprile 2026

Le persone che hanno iniziato la formazione di aiuto costruttrice / aiuto costruttore di modelli e stampi CFP prima dell'entrata in vigore della presente modifica la portano a termine in base alle disposizioni previgenti del piano di formazione, al massimo però entro il 31 dicembre 2029.

Le modifiche delle misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute (allegato 2) valgono per tutte le persone in formazione.

Entrata in vigore

La modifica del 30 aprile 2026 entra in vigore il 1° giugno 2026.

Sursee, 30 aprile 2026

SWISS FORM

Presidente

Direzione del progetto

Rainer Honegger

Stephan Rey

Dopo averlo esaminato, la SEFRI dà il suo consenso alla modifica del piano di formazione.

Berna, 30 aprile 2026

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

Rémy Hübschi
Direttore supplente
Capodivisione Formazione professionale e continua

6. Appendice

6.1 Documenti per la realizzazione della formazione professionale di base per aiuto costruttori di modelli e stampi CFP⁴

Elenco dei documenti per la realizzazione della formazione professionale di base e centri di distribuzione:

Documento	Centro di distribuzione
Ordinanza sulla formazione professionale di base per aiuto costruttori di modelli e stampi con certificato federale di formazione pratica (CFP)	Segreteria di Stato per la formazione, la ricerca e l'innovazione SEFRI SWISS FORM Associazione svizzera delle aziende costruttrici di modelli Bahnhofstrasse 7b 6210 Sursee
Piano di formazione per aiuto costruttori di modelli e stampi CFP,	SWISS FORM
Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute	SWISS FORM https://www.swiss-form.ch/downloads
Documentazione dell'apprendimento e delle prestazioni	SWISS FORM www.swiss-form.ch Controllo degli obiettivi di apprendimento SDBB CSFO Schweizerisches Dienstleistungszentrum Berufsbildung/ Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung Haus der Kantone Speichergasse 6 Postfach 583 3000 Bern 7 Telefon 031 320 29 00 www.sdbb.ch

⁴ Versione del 30 aprile 2026, in vigore dal 1° giugno 2026

Documento	Centro di distribuzione
Guida per i corsi interaziendali	SWISS FORM
Disposizioni esecutive per la procedura di qualificazione per costruttori di modelli e stampi AFC e aiuto costruttori di modelli e stampi CFP	SWISS FORM
Modulo delle note	SDBB CSFO

6.2 Allegato 2: Misure di accompagnamento riguardanti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute (Stato 1° giugno 2026)⁵

L'articolo 4 capoverso 1 dell'ordinanza 5 del 28 settembre 2007 concernente la legge sul lavoro (Ordinanza sulla protezione dei giovani lavoratori, OLL 5; RS 822.115) **proibisce in generale lo svolgimento di lavori pericolosi da parte dei giovani**. 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'articolo 4 capoverso 1 OLL 5, a partire dai 15 anni le persone che seguono la formazione **Aiuto costruttore di modelli e stampi CFP / Aiuto costruttrice di modelli e stampi CFP** possono essere impiegate in conformità con il loro stato di formazione per i lavori pericolosi svolti, purché l'azienda di tirocinio osservi le seguenti misure di accompagnamento.

Deroghe al divieto di svolgere lavori pericolosi (documento di riferimento: ordinanza del DEFR del 12.01.2022 sui lavori pericolosi per i giovani; RS 822.115.2, stato: 01.01.2023)	
Articolo, lettera, numero	Lavoro pericoloso (definizione secondo l'ordinanza del DEFR RS 822.115.2)
3a	Spostamento manuale di pesi superiori a: 1. 15 kg per i ragazzi e 11 kg per le ragazze di età inferiore ai 16 anni, 2. 19 kg per i ragazzi e 12 kg per le ragazze tra i 16 e i 18 anni.
4c	Lavori che implicano rumori continui o impulsivi pericolosi per l'udito e lavori con effetti dell'esposizione al rumore a partire da un livello di esposizione giornaliera $L_{EX,8h}$ di 85 dB (A).
4g	Lavori con agenti sotto pressione, segnatamente fluidi, vapori e gas.
4h	Lavori che comportano un'esposizione a radiazioni non ionizzanti, segnatamente a radiazioni elettromagnetiche, segnatamente: 2. a radiazioni ultraviolette di lunghezza d'onda compresa tra 315 e 400 nm (luce UVA), segnatamente nel caso dell'essiccazione e dell'indurimento a raggi ultravioletti, della saldatura ad arco e dell'esposizione prolungata al sole.
5a	Lavori che comportano un notevole pericolo d'incendio o di esplosioni. Lavori con sostanze o preparati che possono generare pericoli fisici come esplosività e infiammabilità: - 1) sostanze e preparati instabili ed esplosivi H200, H201, H202, H203, H204, H205 - 2) Gas infiammabili H220, H221 - 4) Liquidi infiammabili H224, H225

⁵ Versione del 30 aprile 2026, in vigore dal 1° giugno 2026

	- 6) sostanze e preparati autoreattivi H240, H241, H242 - 8) agenti ossidanti H270, H271
5b	Lavori con agenti chimici che non devono essere classificati secondo il regolamento (CE) n. 1272/2008 nella versione citata nell'allegato 2 numero 1 OPChim ma che presentano una delle proprietà di cui alla lettera a, segnatamente esplosivi e gas combustibili derivanti da processi di fermentazione.
6a	Lavori che prevedono un'esposizione a sostanze nocive per la salute (per via inalatoria, attraverso le vie respiratorie, dermica, attraverso la pelle o orale, attraverso la bocca) o un rischio specifico di infortunio. Lavori con sostanze o preparati contrassegnati con almeno una delle seguenti indicazioni di pericolo: 1. tossicità acuta H300, H310, H330, H301, H311, H331 2. corrosività cutanea H314 – finora R34, R35 3. tossicità per organi bersaglio dopo una singola esposizione H370, H371 4. tossicità per organi bersaglio in caso di esposizione ripetuta H372, H373 5. Sensibilizzazione delle vie respiratorie (H334) 6. Sensibilizzazione cutanea H317 7. cancerogenicità H350, H350i, H351 8. mutagenicità sulle cellule germinali H340, H341 9. tossicità per la riproduzione H360, H360F, H360FD, H360Fd, H360D, H360Df, H361, H361f, H361d, H361fd
6b	Lavori per cui sussiste un notevole pericolo di malattia o di intossicazione in seguito all'impiego di: 1. agenti chimici derivanti da processi e che non devono essere classificati secondo il regolamento (CE) n. 1272/2008 nella versione citata nell'allegato 2 numero 1 OPChim ma che presentano una delle proprietà di cui alla lettera a, segnatamente gas, vapori, fumi e polveri, 2. oggetti che rilasciano sostanze o preparati che presentano una delle proprietà di cui alla lettera a,
8a	Lavori che implicano l'uso dei seguenti strumenti di lavoro mobili qui di seguito: 1. carrelli automotori con sedile o posto di guida, 2. gru secondo l'ordinanza del 27 settembre 1999 sulle gru, 3. sistemi di trasporto combinati, comprendenti segnatamente trasportatori a nastro o a catena, elevatori a tazze, trasportatori sospesi o a rulli, dispositivi di rotazione, convogliamento o rovesciamento, montacarichi speciali, piattaforme di sollevamento o gru impilatrici,
8b	Lavori che implicano l'uso dei strumenti di lavoro che presentano elementi mobili le cui parti pericolose non sono protette o sono protette solo da dispositivi di protezione regolabili, segnatamente punti di trascinamento, cesoiamento, taglio, puntura, impigliamento, schiacciamento e urto.
10a	Lavori con rischio di caduta, in particolare su postazioni di lavoro rialzate.

Lavori pericolosi (sulla base delle competenze operative)	Pericoli	Articolo ⁷	Temi di prevenzione per la formazione/i corsi, l'istruzione e la sorveglianza	Misure di accompagnamento attuate dagli specialisti ⁶ in azienda						
				Formazione/corsi per le persone in formazione			Istruzione delle persone in formazione	Sorveglianza delle persone in formazione		
				Formazione in azienda	Supporto CI	Supporto SP		Costante	Frequente	Occasionale
Lavorare in stabilimenti Competenze operative B221, B222, B231, B232, B241, B242, B243, B252, B253, B322, B331, B332, B333, B334, B335	1. Ferite agli occhi causate da polvere o scintille di molatura e schizzi di sostanze pericolose	6a	- Lavorare in stabilimenti - Norme di sicurezza dell'azienda - Utilizzo e manutenzione in base ai manuali d'uso e alle schede di dati di sicurezza del produttore - Elenco dei gruppi di sostanze chimiche pericolose e vie di esposizione sul posto di lavoro (orale, cutanea e per inalazione). - Obblighi e responsabilità della persona in formazione per quanto riguarda la sicurezza e la protezione (mezzi di prevenzione tecnica, DPI, sicurezza di terzi) - Sapere come scegliere e utilizzare l'equipaggiamento di protezione personale (p. es. guanti, maschera, occhiali). www.suva.ch - Documentazione 66113.I: Respiratori antipolvere - Lista di controllo 67113.I Pericoli di natura meccanica - Lista di controllo 67056.I Lubrificanti e lubrificanti	1° anno di tirocinio	CI 1 CI 2 CI 3	2° anno di tirocinio	Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento Lavorare in stabilimenti di produzione e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 1° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	Dal 2° anno di tirocinio
	2. Disturbi muscoloscheletrici a causa di posture scorrette o forzate e/o lavoro ripetitivo (dolori cronici)	3a								
	3. Impigliamento di indumenti, parti del corpo e capelli in parti di macchinari senza protezione e in movimento	8b								
	4. Lesioni da taglio causate da parti con superfici pericolose (spigoli e spigoli acuti di materiali grezzi, pezzi e utensili, spigoli sporgenti e angoli)	8b								
	5. Essere colpiti da parti, trucioli, pezzi e utensili incontrollati, mossi e proiettati/cadenti	8b								
	6. Dermatite allergica da contatto, irritazioni alla pelle dovuti all'utilizzo di oli, solventi, sostanze chimiche, refrigeranti e lubrificanti	6a								
	7. Rumore eccessivo	4c								

⁶ È considerato specialista il titolare di un attestato federale di capacità, di un certificato federale di formazione pratica o di una qualifica equivalente nel campo della persona in formazione (ordinanza in materia di formazione).

⁷ Articolo dell'ordinanza del DEFR sui lavori pericolosi per i giovani, RS 822.115.2, stato 12.01.2022.

	9. Inspirazione di sostanze nocive per la salute quali vapori, polvere, fuliggine, fumi di saldatura e gas	6b	- Lista di controllo 67063.I Resine reattive - Vademecum 88824.I Dieci regole vitali per chi lavora nell'industria e nell'artigianato - Lista di controllo 67184.I Protezione degli occhi nell'industria del metallo - Lista di controllo 67183.I Protezione delle mani nel settore metalmeccanico - Bollettino d'informazione 6245.I Movimentazione manuale di carichi - Lista di controllo 67009.I Rumore sul posto di lavoro - Lista di controllo 67046.I Carrelli di movimentazione con timone - Promemoria 44018.I Sollevare e trasportare correttamente i carichi - Lista di controllo 67089.I Movimentazione manuale di carichi - Lista di controllo 67199.I Movimentazione intelligente di carichi - SUVA Pacchetto didattico «Alleggerisci il carico!»				Utilizzo del carrello solo con formazione obbligatoria da parte di un offerente riconosciuto			
	12.Ferite agli occhi e alla pelle a causa di radiazioni dirette o diffuse emesse dal raggio laser invisibile	4h								
	20.Lesioni alla spina dorsale, alle articolazioni e alla muscolatura a causa di sovraccarico dell'apparato motorio	3a								
	21.Lesioni nel sollevamento e nel trasporto con carrelli per pallet e carrelli elevatori a timone con sedile o posto di guida	8a					Carrello elevatore a timone al termine della formazione in azienda			
Lavorazioni di pezzi, montaggio e lavori manuali su scale, ponteggi, piattaforme di sollevamento	24.Lesioni causate da cadute	10a	- Lista di controllo 67028.I Scale portatili - Lista di controllo 67150.I Ponteggi mobili su ruote							

Utilizzo di seghe, piallatrici, trapani, torni, fresatrici, rettificatrici in piano e in tondo convenzionali Competenze operative B232, B331, B332, B333, B334, B335	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 8. Ferite da schiacciamento, contusione e taglio su parti del corpo causate da un'accensione o una messa in funzione involontaria, da manipolazioni errate, inconvenienti tecnici e dispositivi di sicurezza non funzionanti 27.Taglio di arti	8b 8b	● Utilizzo di seghe, piallatrici, trapani, torni, fresatrici, rettificatrici in piano e in tondo convenzionali secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore ● Norme di sicurezza dell'azienda ● www.suva.ch - Lista di controllo 67053.I Torni convenzionali - Lista di controllo 67036.I Trapani da banco e trapani a colonna - Lista di controllo 67037.I Smerigliatrici da banco - Lista di controllo 67058.I Piallatrice a filo - Lista di controllo 67057.I Seghe a nastro - Lista di controllo 67002.I Seghe circolari da banco	1° e 2° anno di tirocinio CI 1 CI 3		Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento <u>Utilizzo di seghe, piallatrici, trapani, torni, fresatrici, rettificatrici in piano e in tondo convenzionali</u> e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	
Utilizzo di impianti di trattamento a caldo e di trattamento di superficie Competenze operative B252, B253	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 8. Ferite da schiacciamento, contusione e taglio su parti del corpo causate da un'accensione o una messa in funzione involontaria, da manipolazioni errate, inconvenienti tecnici e dispositivi di sicurezza non funzionanti	8b	● Utilizzo di impianti di trattamento a caldo e di trattamento di superficie ● Norme di sicurezza dell'azienda ● Utilizzo secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore ● www.suva.ch Bollettino d'informazione 66049.I, Attenzione, raggio laser	1° e 2° anno di tirocinio		Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento <u>Utilizzo di impianti di trattamento a caldo e di trattamento di superficie</u> e	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	

	10.Ustioni causate da scintille di rettifica, incendi ed esplosioni a causa di perdite e impianti di combustione	5a 5b					firma sul certificato di formazione			
	11.Pericolo di esplosione di bombole di gas	4g								
Comportamento in caso di montaggio e installazione di pezzi/gruppi di costruzioni nonché preparazione e installazione di macchine e attrezzi Competenze operative B241, B242, B243, B322	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 8. Ferite da schiacciamento, contusione e taglio su parti del corpo causate da un'accensione o una messa in funzione involontaria, da manipolazioni errate, inconvenienti tecnici e dispositivi di sicurezza non funzionanti	8b	● Comportamento in caso di montaggio e installazione di pezzi/gruppi di costruzione/macchine/impianti ● Norme di sicurezza dell'azienda ● Utilizzo secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore ● www.suva.ch Lista di controllo 67075.I Avviamento inatteso di macchine e impianti	1° e 2° anno di tirocinio			Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento <u>Comportamento in caso di montaggio di installazione di pezzi/gruppi di costruzione/macchine/impianti</u> e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	
	10.Ustioni causate da scintille di rettifica, incendi ed esplosioni a causa di perdite e impianti di combustione	5a 5b								
	15.Ferite a causa della fuoriuscita di sostanze sotto pressione quali aria, oli e gas	4g								

Comportamento in caso di movimentazione di carichi Competenze operative B253, B322	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 22. Lesioni durante il trasporto con carroponti e argani	8a 8b	● Comportamento in caso di movimentazione di carichi ● Norme di sicurezza dell'azienda ● Utilizzo secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore ● www.suva.ch	1° e 2° anno di tirocinio			Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento Comportamento in caso di movimentazione e di carichi e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	
	23. Essere colpiti o rimanere incastrati da carichi dondolanti, ribaltanti o cadenti appesi al gancio della gru	8a 8b	- Lista di controllo 67158.I Apparecchi di sollevamento - Lista di controllo 67159.I Gru a ponte e a portale - Lista di controllo 67017.I Accessori di imbracatura - www.suva.ch/gru - www.suva.ch/carrelli-elevatori - Lista di controllo 67021.I Carrelli elevatori con forche a sbalzo - Vademecum 8883.I Nove regole vitali per l'utilizzo di carrelli elevatori							
Utilizzo di vernici, lacche e solventi Competenze operative B221, B222, B242, B252 B253	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 29. Pericolo di incendio ed esplosione nell'utilizzo di vernici e lacche, irritazione della pelle e/o delle vie respiratorie	5a 6a	● Utilizzo di vernici, lacche e solventi ● Norme di sicurezza dell'azienda ● Utilizzo secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore ● www.suva.ch Lista di controllo 67132.I Rischi di esplosione	1° e 2° anno di tirocinio	CI 1		Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento Utilizzo di vernici, lacche e solventi e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	

Lavorazione di componenti della plastica in forma solida o liquida Competenze operative B252, B253,	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» 26. Irritazione alla pelle e/o alle vie respiratorie durante la lavorazione di fibre secche	6a	• Lavorazione di componenti della plastica in forma solida o liquida • Norme di sicurezza dell'azienda • Utilizzo secondo i manuali d'uso e le schede di dati di sicurezza del produttore • www.suva.ch - Lista di controllo 67063.I Resine reattive - Lista di controllo 67132.I Rischi di esplosione	1° e 2° anno di tirocinio	CI 2		Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento Lavorazione di componenti della plastica in forma solida o liquida e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	
Lavori con sostanze e preparati dannosi per la salute (cancerogeni, mutageni, tossici per la riproduzione) Competenze operative: B221, B222, B242, B252, B253	Pericoli supplementari ai «Lavori in stabilimenti di produzione» Avvelenamenti nella lavorazione di componenti di resina sintetica (Epossido, poliestere, poliuretano, esteri di cianato comprese plastiche rinforzate con fibre, ecc.). • Pericolo per sé e per gli altri durante la manipolazione di sostanze CMR a causa di un possibile contatto attraverso varie vie di assunzione • Stoccaggio e smaltimento delle sostanze CMR dannose per la salute		• www.suva.ch - LC 67091.I Dispositivi di protezione individuale (DPI) - Valori limite sul posto di lavoro (sondaggio online) - LC 67077.I Polveri nocive - IS 44074.I La protezione della pelle sul lavoro - BS 11030.I Sostanze pericolose. Tutto quello che è necessario sapere - SECO BR Maternità – protezione delle lavoratrici - Schede di sicurezza delle sostanze pericolose - Etichettatura dei prodotti chimici GHS / Frasi H e P - Organizzazione delle emergenze in azienda	1° e 2° anno di tirocinio	CI 1 CI 2		Dimostrazione e applicazione pratica secondo le esigenze minime riportate nel documento Lavorazione di componenti della plastica in forma solida o liquida e firma sul certificato di formazione	Fino al termine della formazione, fino alla fine del 2° anno di tirocinio	Dopo il termine della formazione	

6.3 Terminologia e spiegazioni⁸

CFP	Certificato federale di formazione pratica
AFC	Attestato federale di capacità
Competenze professionali	Le competenze professionali permettono alle persone di comprendere ed eseguire a regola d'arte attività complesse e impegnative nel proprio campo professionale.

⁸ Versione del 30 aprile 2026, in vigore dal 1° giugno 2026