

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Eseguire la manifatturazione dei prodotti del tabacco in base agli schemi produttivi previsti, conducendo gli impianti di battitura e confezionamento

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Preparazione miscela: **6 casi**

Dimensione 2 - Produzione del sigaro: **5 casi**

Dimensione 3 - Prima essiccazione sigaro: **1 caso**

Dimensione 4 - Confezionamento del sigaro: **1 caso**

Dimensione 5 - Affinamento (seconda essiccazione) del sigaro: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Controllare l'andamento del processo produttivo eseguendo, in base alle procedure previste, le verifiche di processo/prodotto e la manutenzione ordinaria degli impianti

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Controlli materia prima e prodotto: **4 casi**

Dimensione 2 - Controlli di processo e macchinari (sigaro): **2 casi**

Dimensione 3 - Pulizia e manutenzione ambienti e macchinari (sigaro): **3 casi**

Dimensione 4 - Gestione scarti/rifiuti: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Eseguire la manifatturazione dei prodotti del tabacco in base agli schemi produttivi previsti, conducendo gli impianti di battitura e confezionamento

1 - PREPARAZIONE MISCELA

Grado di complessità 2

1.2 PROGRAMMAZIONE MISCELE

Definire il programma di lavorazione delle miscele in base alle richieste del cliente e/o alla tipologia di sigari da produrre, effettuando i controlli a campione durante la lavorazione al fine di garantire il rispetto degli standard definiti e compilando la documentazione di registrazione delle lavorazioni e dei controlli

Grado di complessità 1

1.1 SELEZIONE DELLE FOGLIE

Procedere, ove necessario, alla selezione manuale del contenuto delle scatole che presentino prodotti non omogenei o non idonei alla successiva lavorazione

1.1 BATTITURA

Controllare e regolare l'impianto di battitura del tabacco (fermentato o meno) assicurando il rispetto dei valori programmati in base alla successiva tipologia di confezionamento previsto (sigarette, sigari fatti a mano o a macchina) e la separazione del prodotto finale (lamine di tabacco) dai sottoprodotti (costole lunghe e corte, frasami, fibre, fines)

1.1 PROSCIUGAMENTO E CONDIZIONAMENTO (RICONDISONAMENTO)

Controllare e regolare l'impianto di asciugatura (galleria di prosciugamento) del tabacco verificando la temperatura dell'aria circolante e il livello di umidità finale. Eseguire il condizionamento / ricondizionamento del tabacco controllando i parametri dei condizionatori (temperatura, umidità)

1.1 REALIZZAZIONE MISCELE

Alimentare la linea automatica di miscelazione del tabacco (slicer) tenendo conto del programma di lavorazione definito e dei "gradi" di prodotto da introdurre e garantendo l'omogeneità del prodotto

1.1 INSCATOLAMENTO

Pressare e inscatolare il prodotto finale garantendo l'uniformità dei quantitativi inscatolati (scatole da 2 quintali) e l'integrità del contenitore

2 - PRODUZIONE DEL SIGARO

Grado di complessità 2

2.2 CONFEZIONAMENTO A MANO

Stendere la foglia destinata alla fascia esterna del sigaro, eseguendo il taglio, umettandola con la miscela acqua e collante, e disponendo su di essa il tabacco nella quantità e forma adeguate e procedendo al successivo arrotolamento (confezionamento) del tutto ed al taglio a misura del sigaro

Grado di complessità 1

2.1 SEPARAZIONE LEMBI

Separare dalla costola, utilizzando appositi macchinari, i lembi destro e sinistro delle foglie destinate alla funzione di fascia esterna del sigaro

2.1 CONFEZIONAMENTO A MACCHINA

Alimentare la macchina per il confezionamento automatico dei sigari con la miscela del tabacco per interni prestabilita e collocando a mano il lembo (destro o sinistro a seconda del verso della macchina) destinato alla fascia esterna controllando il regolare approvvigionamento e alimentazione dei prodotti necessari al funzionamento della macchina (collante, miscela di tabacco, lembi) e l'allontanamento degli scarti

2.1 TAGLIO DEGLI "AMMEZZATI"

Eeguire, con attrezzature specifiche manuali o automatizzate, il taglio in due parti del sigaro intero in caso di produzione di "ammezzati"

2.1 PREDISPOSIZIONE TELAI

Collocare i sigari confezionati su telai curando il loro regolare e uniforme posizionamento, anche al fine del conteggio (es. telai da 400 sigari)

3 - PRIMA ESSICCAZIONE SIGARO

Grado di complessità 1

3.1 ESSICCAZIONE

Impilare i telai con i sigari usciti dal confezionamento su carrelli posti in locali specifici destinati al prosciugamento con temperatura ed umidità controllata per il tempo definito in base alle caratteristiche del prodotto

4 - CONFEZIONAMENTO DEL SIGARO

Grado di complessità 1

4.1 INANELLAMENTO, ASTUCCIAMENTO E CELLOFANATURA

Apporre al sigaro, ove previsto, la fascetta cartacea di identificazione del prodotto, effettuare la cellofanatura racchiudendo i sigari in sacchetto di cellofan con l'utilizzo di specifici macchinari, e/o collocare, a mano o a macchina, i sigari negli appositi astucci trasferendoli su telai e curando il loro regolare e uniforme posizionamento

5 - AFFINAMENTO (SECONDA ESSICCAZIONE) DEL SIGARO

Grado di complessità 1

5.1 AFFINAMENTO

Collocare i telai dei sigari usciti da astucciamento e/o cellofanatura su scaffalature poste in locali specifici destinati all'affinamento e prosciugamento finale, controllando temperatura e ricambio d'aria, per il tempo definito in base alle caratteristiche del prodotto

5.1 IMMAGAZZINAMENTO

Trasferire il prodotto finito in depositi a freddo per il successivo invio alla vendita

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Richieste dei clienti
- Caratteristiche delle principali cultivar e varietà di tabacco e delle miscele realizzabili
- Classificazione merceologica del tabacco e dei prodotti di tabacco (nomenclatura combinata)
- Collanti
- Taglierini
- Telai e carrelli di confezionamento
- Parametri fisici (temperatura, umidità)
- Camere di essiccazione
- Fascette di identificazione
- Sacchetti in cellofan di confezionamento primario
- Astucci di confezionamento secondario
- Scaffalature per affinamento
- Tecnologie impiantistiche: impianti di battitura, asciugatura (galleria di prosciugamento), taglio, miscelazione

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività della selezione delle foglie di tabacco
- Operatività di conduzione dei macchinari di battitura, asciugatura, taglio, miscelazione
- Tecniche di confezionamento manuale del sigaro (taglio, umettatura, arrotolamento)

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Tabacco preparato per le diverse tipologie di confezionamento
- Sigari prodotti secondo le miscele previste
- Sigari confezionati

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tecniche di lavorazione a macchina del sigaro

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: conduzione reale o simulata del processo di preparazione della miscela e produzione del sigaro

ADA.02.07.02 - CONDUZIONE IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DEI PRODOTTI DEL TABACCO

2. Colloquio tecnico relativo alle variabili di produzione in relazione alle diverse miscele e tipologie di sigari da produrre

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Controllare l'andamento del processo produttivo eseguendo, in base alle procedure previste, le verifiche di processo/prodotto e la manutenzione ordinaria degli impianti

1 - CONTROLLI MATERIA PRIMA E PRODOTTO

Grado di complessità 2

1.2 CONTROLLO FINALE

Effettuare il controllo finale delle miscele di tabacco mediante carotaggio a campione effettuato in profondità sulle scatole confezionale e, eventualmente, reinviando alla lavorazione il prodotto non corrispondente agli standard previsti

1.2 CONTROLLO PRODOTTO (SIGARO)

Controllare, anche a campione, durante la lavorazione e successivamente al confezionamento, sulla base del programma di lavorazione delle miscele per le diverse tipologie di sigari da produrre, la rispondenza dei sigari alle caratteristiche previste (dimensione e aspetto), procedere all'eventuale accoppiamento per uniformità delle caratteristiche (colore, dimensione) e allo scarto dei prodotti non conformi agli standard fissati

Grado di complessità 1

1.1 CONTROLLO CLASSIFICAZIONE

Prelevare i cartoni dal magazzino e operare il controllo della classificazione attribuita procedendo alla eventuale riclassificazione e/o passaggio ad una fase di ulteriore selezione anche manuale, prima del passaggio alla fase di battitura del tabacco

1.1 CONTROLLO DEL TIRAGGIO SIGARO

Eeguire, a campione o in toto, il regolare tiraggio dei sigari verificando che i valori rientrino nei campi di ammissibilità previsti e procedere allo scarto del prodotto non conforme

2 - CONTROLLI DI PROCESSO E MACCHINARI (SIGARO)

Grado di complessità 1

2.1 CONTROLLO PROCESSO ESSICCAZIONE

Controllare il processo di prima essiccazione e quello di affinamento, verificando, attraverso centraline, la temperatura e la ventilazione dei locali di essiccazione ed il grado di umidità del

ADA.02.07.02 - CONDUZIONE IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DEI PRODOTTI DEL TABACCO

prodotto e definendone i tempi di permanenza

2.1 CONTROLLO MACCHINARI

Controllare il regolare funzionamento delle macchine per la battitura, miscelazione, taglio, realizzazione e confezionamento automatico dei sigari al fine di garantire il rispetto delle caratteristiche previste per il prodotto

3 - PULIZIA E MANUTENZIONE AMBIENTI E MACCHINARI (SIGARO)

Grado di complessità 1

3.1 PULIZIA MACCHINARI

Procedere alla periodica pulizia (anche due volte al giorno) della macchina per il confezionamento dei sigari con smontaggio e lavaggio delle varie parti

3.1 PULIZIA AMBIENTI

Eeguire le operazioni periodiche di pulizia delle aree di lavorazione smistando i residui ed i rifiuti sulla base delle rispettive caratteristiche e delle normative di smaltimento

3.1 MANUTENZIONE IMPIANTI

Effettuare la manutenzione ordinaria degli impianti, effettuando gli interventi utili ad evitare malfunzionamenti o interruzioni dei processi e procedendo alla sostituzione periodica delle parti soggette ad usura

4 - GESTIONE SCARTI/RIFIUTI

Grado di complessità 1

4.1 GESTIONE DEI RIFIUTI

Gestire lo smistamento e lo stoccaggio dei diversi materiali (imballaggi in plastica e in cartone, pallet, teli in polietilene), sostanze (acque di risulta, rifiuti, scarti di tabacco non utilizzabili) secondo le procedure previste dalle normative specifiche per il loro recupero/smaltimento

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Caratteristiche delle principali cultivar e varietà di tabacco e delle miscele realizzabili
- Classificazione merceologica del tabacco e dei prodotti di tabacco (nomenclatura combinata)
- Normativa relativa alla composizione dei prodotti del tabacco
- Normativa relativa allo smaltimento dei rifiuti
- Camere di essiccazione
- Macchinari di controllo tiraggio
- Tipologie di materiali e rifiuti di processo
- Procedure di stoccaggio e smaltimento di materiali e rifiuti
- Tecnologie impiantistiche: impianti di battitura, asciugatura (galleria di prosciugamento), taglio, miscelazione, controllo tiraggio

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di controllo di materia prima, prodotto, processo e macchinari
- Operatività della pulizia e della manutenzione degli impianti
- Operatività della gestione dei rifiuti

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Controlli di prodotto e di processo effettuati
- Macchinari mantenuti e puliti
- Scarti e rifiuti gestiti secondo le normative

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tecniche di lavorazione a macchina del sigaro
2. Le tecniche di verifica del prodotto finale (tiraggio)
3. Le procedure di gestione degli scarti e dei rifiuti

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: rappresentazione analitica e/o impostazione di almeno due procedure di controllo di prodotto, processo e macchinari
2. Colloquio tecnico relativo alle procedure non oggetto di prova prestazionale

ADA.02.07.02 - CONDUZIONE IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DEI PRODOTTI DEL TABACCO

FONTI

Direttiva 2014/40/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 3 aprile 2014 sul ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri relative alla lavorazione, alla presentazione e alla vendita dei prodotti del tabacco e dei prodotti correlati e che abroga la direttiva 2001/37/CE

Regolamento di esecuzione (UE) 2019/1776 della Commissione, del 9 ottobre 2019, che modifica l'allegato I del regolamento (CEE) n. 2658/87 del Consiglio relativo alla nomenclatura tariffaria e statistica ed alla tariffa doganale comune

Linee guida di buona pratica agricola per la produzione di tabacco in Italia, Ministero delle Politiche Agricole e Forestali, 2005

La filiera del tabacco in Italia - XIV Rapporto, Nomisma, 2010