

Allegato 4 – Scheda sintetica di presentazione dei percorsi formativi per l'Upskilling e Reskilling

Presentazione dell'offerta di percorsi di formazione ai fini della costituzione del Catalogo dell'offerta formativa GOL

SINTESI

A.1 Tipologia di Percorso di riferimento nell'ambito del Programma GOL:

UPSKILLING

RESKILLING

A.2 Area di formazione di riferimento (*con riferimento alle aree di manifestazione per cui si è stati selezionati con DD 1018 del 12.08.2022)

1 Efficienza energetica

2 Mobilità sostenibile

3 Nuove tecnologie della vita

4 Nuove tecnologie per il Made in Italy

5 Tecnologie innovative per i beni e le attività culturali -Turismo

6 Tecnologie della informazione e della comunicazione

A.3 Titolo del percorso formativo

**Saldatore Qualificato secondo la normativa UNI EN ISO 9606-1
(Propedeutico al rilascio del Patentino di Saldatura ad Arco
Voltaico – M.M.A.)**

A.4. Inquadramento livello EQF

EQF3

A.5 Settore economico professionale (SEP) (fare riferimento al SEP prevalente) con riferimento all'articolazione dell'Atlante del Lavoro e delle Qualificazioni

10_Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica

A.6 Area/aree di attività (ADA) con riferimento all'articolazione dell'Atlante del Lavoro e delle Qualificazioni

ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche

A.7 Classificazione ISTAT CP 2011

6.2.1.2.0 Saldatori e tagliatori a fiamma
6.2.1.7.0 Saldatori elettrici e a norme ASME

A.8 Classificazione ISTAT ATECO 2007

C.25.29.00 - Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione
C.25.62.00 - Lavori di meccanica generale
C.25.71.00 - Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche
C.25.73.20 - Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine
C.25.91.00 - Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio
C.25.92.00 - Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
C.25.93.20 - Fabbricazione di molle
C.25.94.00 - Fabbricazione di articoli di bulloneria
C.25.99.11 - Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo
C.25.99.19 - Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno
C.25.99.30 - Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli
C.25.99.99 - Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca
C.28.11.12 - Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna
C.28.15.20 - Fabbricazione di cuscinetti a sfere
C.32.50.50 - Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni
C.32.99.13 - Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale

A.9 Articolazione del riferimento professionale per Unità di Competenza

Macroprocesso	Unità di competenze
Definire Obiettivi e risorse	UC.1 "Esercitare un'attività lavorativa in forma dipendente o autonoma"
	UC. 2 "Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore"
Produrre beni/erogare servizi	UC.3 "Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure"
	UC.4 "Approntare materiali, strumentazione e macchinari per la saldatura"
	UC 5 "Eseguire la saldatura a elettrodo" – tecnica propedeutica alla Certificazione dell'Operatore secondo la UNI EN ISO 9606 - 1
	UC 6 "Eseguire la saldatura TIG"

	UC 7 “Eseguire la saldatura a filo (MIG-MAG)”
Gestire i fattori produttivi	UC.8 “Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche”
	UC.9 “Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica”
	UC.10 “Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”
	UC.11 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”
	UC.12 “Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo manifatturiero”

A.10 Descrizione delle singole Unità di Competenza (U.C.)

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.1 “Esercitare un'attività lavorativa in forma dipendente o autonoma”
Macroprocesso di riferimento	Definire Obiettivi e risorse
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Comprendere e gestire gli aspetti contrattuali e fiscali di una prestazione professionale resa in forma di lavoro dipendente o autonomo.
Conoscenze minime:	Elementi di diritto del lavoro, con particolare riferimento alle caratteristiche delle più frequenti tipologie di contratto di lavoro dipendente, autonomo e parasubordinato. Format tipo di contratto. Principi relativi alla responsabilità civile e penale dei prestatori. Elementi di normativa fiscale, con particolare riferimento all'esercizio di lavoro autonomo. Aspetti contrattualistici, fiscali e previdenziali. Obblighi di tenuta contabile, in ragione delle diverse possibili forme di esercizio.

Abilità minime:	<p>Definire gli aspetti contrattuali della prestazione professionale</p> <p>Verificare l'applicabilità e la correttezza del contratto di lavoro in rapporto al tipo di prestazione richiesta.</p> <p>Comprendere gli adempimenti necessari al corretto esercizio di un contratto di lavoro autonomo o parasubordinato</p> <p>Gestire le procedure necessarie all'avvio di un'attività professionale autonoma o parasubordinata.</p> <p>Gestire gli adempimenti fiscali e previdenziali obbligatori per l'esercizio dell'attività in oggetto.</p>
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.2 “Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore”
Macroprocesso di riferimento	Definire Obiettivi e risorse
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Comprendere e gestire gli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale addetto qualificato saldatore.
Conoscenze minime:	<p>CCNL di riferimento, ove applicabili e format tipo di contratto. Le figure professionali del settore delle lavorazioni meccaniche.</p> <p>Caratteristiche e peculiarità del settore delle lavorazioni meccaniche (processi produttivi, prodotti, tecnologia, materiali e proprietà) e sue principali tendenze evolutive.</p>

Abilità minime:	<p>Analizzare il settore delle lavorazioni meccaniche, le sue relazioni con altri settori ed i principali processi produttivi che lo caratterizzano</p> <p>Conoscere e comprendere le caratteristiche e le peculiarità del settore di riferimento e le sue relazioni con altri settori in una logica di filiera.</p> <p>Conoscere e comprendere i principali processi produttivi che caratterizzano il settore in esame, nonché gli ambiti di intervento e le attività di riferimento delle diverse professionalità ivi operanti.</p> <p>Saper situare la propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo in oggetto.</p> <p>Conoscere e comprendere l'evoluzione di processo, prodotto e contesto che interessa il settore di riferimento.</p> <p>Definire le condizioni della prestazione professionale di addetto qualificato saldatore</p> <p>Negoziare le condizioni della prestazione professionale, a partire dal sistema contrattuale applicabile e dagli incentivi economici a disposizione del committente.</p> <p>Stipulare i diversi contratti di prestazione, nel rispetto delle norme civilistiche e fiscali – generali e specifiche – applicabili.</p>
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.3 “Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Determinare la conformità del pezzo (grezzo o lavorato) a quanto indicato dal disegno e dalle specifiche di produzione.

Conoscenze minime:	Fondamenti del disegno tecnico e geometrico. Convenzioni grafiche relative ai diversi campi applicativi. Tolleranze dimensionali, tolleranza geometrica e le modalità di indicazione sui disegni. Sistema ISO di tolleranza e di accoppiamento. Sistemi di misura. Caratteristiche e modalità di impiego dei principali strumenti di misura. Saldature e relative rappresentazioni
Abilità minime:	Essere in grado di leggere ed interpretare un disegno tecnico nella sua complessità e nei suoi particolari. Riconoscere il significato di rappresentazioni grafiche bi e tri-dimensionali redatte secondo i principi standard del disegno tecnico; Leggere ed interpretare il disegno tecnico; Reperire le necessarie indicazioni per realizzare le parti da eseguire Utilizzare correttamente strumenti di misura idonei per il controllo di conformità dei pezzi Scegliere lo strumento di misura appropriato in riferimento all'oggetto da misurare ed allo scopo della misurazione. Realizzare le misurazioni secondo le modalità operative opportune, con un livello di rigore e precisione adeguato al caso. Valutare, sulla scorta delle misurazioni effettuate e tenendo conto delle tolleranze indicate, la conformità del pezzo grezzo/lavorato, segnalando eventuali irregolarità ed anomalie secondo le modalità del caso.
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.4 “Approntare materiali, strumentazione e macchinari per la saldatura”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Approntare materiali, trattamenti e strumentazione per la saldatura in accordo alle specifiche tecniche definite

Conoscenze minime:	<p>Stati della materia.</p> <p>Proprietà dei materiali acciai, ferro, alluminio. Classificazione UNI dei materiali.</p> <p>Trattamenti termici: scopi e caratteristiche. Modalità e tecniche di taglio dei materiali. Modalità di fissaggio dei pezzi da saldare.</p> <p>Modalità d'utilizzo e parametri di riferimento della dotazione strumentale e tecnologica per il controllo in itinere dello stato di funzionamento della macchina utensile.</p>
Abilità minime:	<p>Realizzare operazioni preliminari al processo di saldatura</p> <p>Individuare il procedimento migliore da utilizzare per realizzare giunzioni.</p> <p>Analizzare i componenti essenziali dei vari impianti di saldatura e delle attrezzature di base per il processo di saldatura e scegliere correttamente i materiali di consumo più idonei.</p> <p>Eseguire le opportune operazioni di taglio dei materiali.</p> <p>Preparare accoppiamenti per la saldatura.</p> <p>Predisporre opportunamente le superfici da saldare.</p> <p>Eseguire gli opportuni trattamenti termici e superficiali.</p> <p>Fissare adeguatamente i pezzi da saldare.</p>
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 5 “Eseguire la saldatura a elettrodo” – tecnica propedeutica alla Certificazione dell’Operatore secondo la UNI EN ISO 9606 - 1
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi
Descrivere l’Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Eseguire le operazione di assemblaggio dei pezzi e di saldatura ad elettrodo secondo le specifiche tecniche fornite.

	Produrre un tallone di saldatura in acciaio al carbonio secondo le specifiche enunciate nella W.P.S. di Sistema e secondo la normative UNI EN ISO 9606-1.
Conoscenze minime:	Tecnologia e procedure della saldatura a elettrodo. Caratteristiche dell'elettrodo rivestito. Funzioni e tipologie di rivestimento. Scelta degli elettrodi. Norme europee sugli elettrodi. Elettrodi – Norme AWS. Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura a elettrodo. Lettura delle variabili di Sistema enunciate in una W.P.S. secondo UNI EN ISO 9606-1
Abilità minime:	Eseguire correttamente una saldatura a elettrodo secondo le specifiche tecniche richieste (W.P.S.) Verificare la correttezza delle operazioni preliminari (predisposizione e preparazione dei pezzi da saldare) Programmare la successione delle operazioni per eseguire a regola d'arte le operazioni (fasi) di saldatura ad elettrodo, secondo la W.P.S. Scegliere gli elettrodi e i parametri in relazione ai materiali e alle applicazioni Rifinire i pezzi eliminando le sbavature avvenute durante la lavorazione Effettuare il controllo visivo del manufatto metallico secondo la specifica tecnica richiesta
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 6 “Eseguire la saldatura TIG”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Eseguire correttamente una saldatura TIG secondo le specifiche tecniche fornite
Conoscenze minime:	Tecnologia e procedure della saldatura TIG. Cordoni di saldatura in posizione "piano" e "piano d'angolo" di materiali diversi con materiale d'apporto. Tecniche di preparazione e puntatura di pezzi. Arco elettrico. Saldatura in AC, in DC ed arco pulsato. Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura TIG.
Abilità minime:	Effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura TIG Verificare la correttezza delle operazioni preliminari (predisposizione e preparazione dei pezzi da saldare) Eseguire giunti d'angolo di vario spessore con e senza materiale d'apporto Eseguire giunti a sovrapposizione di spessori dissimili con e senza materiale d'apporto Eseguire giunti di testa di vario spessore in posizione piana con e senza materiale d'apporto Saldare tubi Rifinire i pezzi eliminando le sbavature avvenute durante la lavorazione
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 7 “Eseguire la saldatura a filo (MIG-MAG)”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso	Effettuare operazioni di saldatura gestendo il processo MIG/MAG tradizionale e quello ad arco pulsato secondo le specifiche tecniche fornite.
Conoscenze minime	Tecnologia e procedure di saldatura MIG/MAG. Scelta dei parametri di saldatura corretti. Saldatura a filo continuo: Tipi di filo e loro classificazione. Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura MIG/MAG
Abilità minime	Effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura a filo Scegliere i parametri di saldatura corretti Eseguire la saldatura in piano; ad angolo; in ascendente verticale e sui di tubi su flangia Rifinire i pezzi eliminando le sbavature prodotte durante la lavorazione
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.8 “Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche”
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso	Compilare la documentazione di riferimento richiesta in relazione al processo di lavorazione meccanica.
Conoscenze minime	Modalità di compilazione della modulistica di riferimento (distinta di lavorazione, schede controllo conformità, "diario di bordo", ...).
Abilità minime:	<p>Gestire in modo corretto la documentazione durante il processo di lavorazione</p> <p>Esplicitare sulla distinta di lavorazione tutte le informazioni necessarie a descrivere l'iter di lavorazione del pezzo.</p> <p>Registrazione sul "diario di bordo" della macchina utensile tutte le informazioni utili a definire la storia della macchina utensile.</p> <p>Registrazione sulle "schede controllo conformità" le misure rilevate a fine lavorazione in modo tale da evidenziare il rispetto o meno delle tolleranze indicate nei disegni.</p>
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.9 "Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica"
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Risultato atteso:	Coordinarsi con altre risorse professionali interne ed esterne, coinvolte in maniera più o meno diretta nella realizzazione dell'attività in oggetto.
Conoscenze minime:	Concetti di gruppo, posizione, ruolo, comportamenti individuali e collettivi, dinamiche di gruppo, clima organizzativo. Comportamenti spontanei in situazione di stress e loro modalità di indirizzo e governo.
Abilità minime:	Coordinarsi con le altre risorse professionali sul luogo di lavoro Comunicare e lavorare in gruppo in un contesto organizzativo e di lavoro. Interagire con il proprio responsabile e con le altre figure di riferimento presenti sul luogo di lavoro in modo da agevolare lo scambio di informazioni. Coordinare il proprio lavoro con quello delle altre risorse professionali presenti e favorire, in caso di controversie di vario genere, il superamento delle stesse e la prosecuzione delle attività.
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.10 “Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Uc già contenuta nel repertorio:	“Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”
Risultato atteso:	Mantenere pulita ed ordinata la propria postazione di lavoro e garantire la funzionalità delle attrezzature in uso, applicando metodi di pulizia e manutenzione adeguati.
Conoscenze minime:	Modalità e strumenti per la realizzazione della manutenzione ordinaria delle macchine utensili. Metodi, strumenti e prodotti per la pulizia della postazione di lavoro. Applicazioni della normativa regionale relativa allo smaltimento dei rifiuti pericolosi.
Abilità minime:	Mantenere pulita l'area di lavoro Applicare sistemi e metodi di pulizia opportuni. Utilizzare detergenti e detersivi adeguati. Ordinare l'area di lavoro, riponendo attrezzature negli spazi appositi. Applicare le direttive regionali in materia di smaltimento rifiuti pericolosi. Mantenere i macchinari in uso Mantenere i macchinari e le attrezzature in uso in buono stato, sottoponendoli ad interventi di manutenzione ordinaria (ad es., lubrificazione, serraggio viti, etc.) e supportare i manutentori nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria. Controllare il livello di usura e di idoneità residua degli utensili. Controllare lo stato di usura di particolari meccanici la cui sostituzione non comporti il blocco della produzione. Verificare, a seguito della sostituzione di particolari meccanici usurati, il ripristino delle funzioni della macchina utensile.
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.11 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Uc già contenuta nel repertorio:	“Lavorare in sicurezza in officina meccanica”
Risultato atteso:	Identificare i soggetti della sicurezza del sistema aziendale. Rispettare la normative di riferimento relativa alla sicurezza sul luogo di lavoro
Conoscenze minime:	Normative vigenti in materia di sicurezza, prevenzione infortuni, prevenzione incendi e igiene del lavoro, urbanistica, anche con riferimento agli obblighi previsti dal T.U.81/08 Fattori di rischio professionale ed ambientale, e successive disposizioni integrative e correttive.
Abilità minime:	Prevenire e ridurre il rischio professionale, ambientale e del beneficiario Adottare stili e comportamenti per salvaguardare la propria salute e sicurezza e per evitare incidenti, infortuni e malattie professionali. Adottare stili e comportamenti idonei alla prevenzione e riduzione del rischio professionale ed ambientale. Adottare comportamenti per la prevenzione del rischio elettrico. Adottare comportamenti per la prevenzione degli incendi.
Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.12 “Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo manifatturiero”
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi

Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	è esattamente corrispondente a UC già contenuta nel Repertorio
Uc già contenuta nel repertorio:	“Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo manifatturiero”
Risultato atteso:	Valutare la qualità del proprio operato controllando il rispetto dei requisiti minimi obbligatori del settore e la conformità alle procedure di qualità interne all'azienda.
Conoscenze minime:	Aspetti di un sistema qualità di un processo produttivo. Modalità operative di valutazione della qualità di un manufatto.
Abilità minime:	Valutare la qualità dei manufatti prodotti. <ul style="list-style-type: none"> • Comprendere e applicare le procedure di qualità interne all'azienda. • Controllare il rispetto dei requisiti minimi obbligatori del settore. • Individuare le criticità e proporre interventi di miglioramento.

A.11 Destinatari del percorso formativo –eventuali requisiti di accesso

Indicare puntualmente eventuali requisiti di ammissione dei partecipanti in relazione al titolo di studio e/o ad altre conoscenze/competenze richieste.

Destinatari del percorso formativo

Percettori di ammortizzatori sociali in costanza e in assenza di rapporto di lavoro (NASPI e DISCOLL), i percettori di reddito di cittadinanza, i lavoratori fragili o vulnerabili (giovani NEET con meno di 30 anni), donne in condizioni di svantaggio, persone con disabilità, lavoratori maturi di 55 anni e oltre, altri lavoratori con minori chances occupazionali e con redditi molto bassi.

Requisiti di accesso

Assolvimento da parte dei partecipanti del diritto-dovere di istruzione e formazione.

Per i cittadini stranieri è indispensabile una buona conoscenza della lingua italiana orale e scritta, che consenta di partecipare attivamente al percorso formativo.

I cittadini extracomunitari devono disporre di regolare permesso di soggiorno valido per l'intera durata del percorso.

A.12 Durata complessiva del percorso (distinguere le ore di aula, FAD e tirocinio curricolare)

224 ORE

A.13 Articolazione del percorso formativo

N.	Titolo UFC/segmento/ tirocinio curricolare	Denominazione UC di riferimento	Durata (ore)	di cui FAD
0	Accoglienza e messa a livello		2:00	
1	UFC 1. “Esercizio di un'attività lavorativa in forma dipendente o autonoma”	UC.1 “Esercitare un'attività lavorativa in forma dipendente o autonoma”	6:00	
2	UFC 2. “L'attività professionale di addetto qualificato saldatore”	UC.2 “Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore”	8:00	

3	UFC 3. “Interpretazione disegni tecnici Misurazioni e tolleranze”	UC.3 “Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure”	24:00	
4	UFC 4. “Operazioni preliminari: taglio, accoppiamenti, approntamento materiali e strumentazione”	UC.4 “Approntare materiali, strumentazione e macchinari per la saldatura”	24:00	
5	UFC 5. “Saldatura a elettrodo”	UC 5 “Eseguire la saldatura a elettrodo” – tecnica propedeutica alla Certificazione dell’Operatore secondo la UNI EN ISO 9606 - 1	40:00	
6	UFC 6. “Saldatura TIG”	UC 6 “Eseguire la saldatura TIG”	40:00	
7	UFC 7. “Saldatura a filo”	UC 7 “Eseguire la saldatura a filo (MIGMAG)”	40:00	
8	UFC 8. “Documentazione da gestire nei processi di lavorazione meccanica”	UC.8 “Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche”	4:00	
9	UFC 9. “Gruppo, posizione, ruolo, clima organizzativo”	UC.9 “Interagire con le altre risorse professionali dell’organizzazione – edilizia e meccanica”	4:00	
10	UFC 10. “Cura e manutenzione della postazione di lavoro”	UC.10 “Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”	8:00	
11	UFC 11. “Sicurezza sul luogo di lavoro”	UC.11 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”	16:00	
12	UFC 12. “La valutazione della qualità di un processo produttivo e del proprio operato”	UC.12 “Valutare la qualità del proprio operato nell’ambito di un processo manifatturiero”	8:00	
Totale			224	

A.14 Tipo di attestazione prevista

ATTESTAZIONE DI MESSA IN TRASPARENZA DEGLI APPRENDIMENTI

QUALIFICAZIONE REGIONALE ex DGR n. 834/2016

ABILITAZIONE

ALTRO (indicare): _____

Eventuali Note:

A.15 Riferimenti del soggetto richiedente l'inserimento della proposta nel Catalogo dell'offerta formativa GOL

Denominazione e ragione sociale	ATHENA FORMAZIONE SRL
Referente	Cognome e nome Muraro Arnaldo Tel. 0743 840765 – 393 901 4480 Email athenaformazione.pg@gmail.com Indirizzo PEC (del soggetto richiedente in cui ricevere eventuali comunicazioni da parte di ARPAL Umbria) athenaformazione.pg@pec.it

in partenariato con (compilare se necessario)

Denominazione e ragione sociale	INMETODO SRL UNIPERSONALE
Referente	Cognome e nome Landi Emilio Tel. 0744/1032841 – 340 371 5432 Email inmetodoformazione@virgilio.it

A.19 Sedi di svolgimento del percorso (fare riferimento esclusivamente alle sedi indicate nelle manifestazioni d'interesse in risposta all'Avviso ex DGR 627/2022)

N. sede	1
Indirizzo	Spoletto - Via G. Saragat 16 - 06049
N. sede	2
Indirizzo	Terni - Via Luigi Galvani, 11 - 05100
N. sede	3
Indirizzo	Fossato di Vico - Via Flaminia, 19 - 06022
N. sede	4
Indirizzo	Città di Castello - Via Cacciatori del Tevere, 6 - 06018
N. sede	5
Indirizzo	Gubbio - Via Brunelleschi, snc - 06024
N. sede	6

Indirizzo	Gubbio - Via L. Da Vinci, traversa Fontevoile snc - 06024
N. sede	7
Indirizzo	Bastia Umbra - P.zza Moncada, 1 - 06083
N. sede	8
Indirizzo	Todi - Via XXV Aprile, 5 - 06059
N. sede	9
Indirizzo	Perugia - Via Campo di Marte, 22/b -06124
N. sede	10
Indirizzo	Collazzone - Strada dell'Osteria, 82 - 06050
N. sede	11
Indirizzo	Assisi Via Fraz. Costa di Trex, 37 - 06081
N. sede	12
Indirizzo	Perugia - Via L.Catanelli, 23 - 06135
N. sede	13
Indirizzo	Perugia - Via Giuseppe Pisano, 11 - 06122
N. sede	14
Indirizzo	Perugia - Via Campo di Marte, 26 - 06124
N. sede	15
Indirizzo	Foligno - P.zzetta del Reclusorio, 1 - 06034
N. sede	16
Indirizzo	Foligno - Via Polanga, 11/15- 06034
N. sede	17
Indirizzo	Spoletto - Via Pio La Torre, 2 - 06049
N. sede	18
Indirizzo	Terni - Via Porta Spoletina, 6 - 05100
N. sede	19
Indirizzo	Terni - Via Libertini, 20 - 05100
N. sede	20

Indirizzo	Terni - P.zza Clai, 37 - 05100
N. sede	21
Indirizzo	Terni - Via Alfieri, 3 - 05100
N. sede	22
Indirizzo	Terni - Via Aldo Bartocci, 18 - 05100
N. sede	23
Indirizzo	Terni - Via dell'Impresa, 33 - 05100
N. sede	24
Indirizzo	Terni - Str. di Sabbione 28/a - 05100
N. sede	25
Indirizzo	Terni - Via delle Palme n. 2 - 05100
N. sede	26
Indirizzo	Terni - Via Curio Dentato, 55 - 05100
N. sede	27
Indirizzo	Terni - Via Curio Dentato 25h - 05100
N. sede	28
Indirizzo	Narni - Strada Maratta Km. 6+170 - 05035
N. sede	29
Indirizzo	Arrone (TR) - Via delle Rimembranze, 49 - 05031
N. sede	30
Indirizzo	Orvieto - Via dei Gualtieri, 3 - 05018
N. sede	31
Indirizzo	Orvieto - Via Velino, 2 - 05018