

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

ADDETTO QUALIFICATO SALDATORE – SALDATURA ELETTRICA

A.4. Inquadramento livello EQF

3

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 - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche

A.7 Classificazione ISTAT CP 2011

6.2.1.7.0 - saldatori elettrici e a norme asme

A.8 Classificazione ISTAT ATECO 2007

.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"
	UC 6 "Eseguire la saldatura TIG"
	UC 7 "Eseguire la saldatura a filo (MIGMAG)"
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	Comprendere e gestire gli aspetti contrattuali e fiscali di una prestazione professionale resa in forma di lavoro dipendente o autonomo Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Comprensione e gestione degli 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	Definire gli aspetti contrattuali della prestazione professionale Verificare l'applicabilità e la correttezza del contratto di lavoro in rapporto al tipo di prestazione richiesta Comprendere gli adempimenti necessari al corretto esercizio di un contratto di lavoro autonomo o parasubordinato Gestire le procedure necessarie all'avvio di un'attività professionale autonoma o parasubordinata. Gestire gli adempimenti fiscali e previdenziali obbligatori per l'esercizio dell'attività in oggetto

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	Comprensione e gestione degli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale addetto qualificato saldatore Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Comprendere e gestire gli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale addetto qualificato saldatore
Conoscenze minime	CCNL di riferimento, ove applicabili e format tipo di contratto. Le figure professionali del settore delle lavorazioni meccaniche Caratteristiche e peculiarità del settore delle lavorazioni meccaniche (processi produttivi, prodotti, tecnologia, materiali e proprietà) e sue principali tendenze evolutive
Abilità minime	Analizzare il settore delle lavorazioni meccaniche, le sue relazioni con altri settori ed i principali processi produttivi che lo caratterizzano Conoscere e comprendere le caratteristiche e le peculiarità del settore di riferimento e le sue relazioni con altri settori in una logica di filiera 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 Saper situare la propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo in oggetto Conoscere e comprendere l'evoluzione di processo, prodotto e contesto che interessa il settore di riferimento Definire le condizioni della prestazione professionale di addetto qualificato saldatore Negoziare le condizioni della prestazione professionale, a partire dal sistema contrattuale applicabile e dagli incentivi economici a disposizione del committente Stipulare i diversi contratti di prestazione, nel rispetto delle norme civilistiche e fiscali – generali e specifiche – applicabili

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	Determinazione della conformità del pezzo (grezzo o lavorato) a quanto indicato dal disegno e dalle specifiche di produzione Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
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	Approntamento materiali, trattamenti e strumentazione per la saldatura in accordo alle specifiche tecniche definite Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Approntare materiali, trattamenti e strumentazione per la saldatura in accordo alle specifiche tecniche definite
Conoscenze minime	Stati della materia Proprietà dei materiali acciai, ferro, alluminio, Classificazione UNI dei materiali Trattamenti termici: scopi e caratteristiche Modalità e tecniche di taglio dei materiali Modalità di fissaggio dei pezzi da saldare Modalità d'utilizzo e parametri di riferimento della dotazione strumentale e tecnologica per il controllo in itinere dello stato di funzionamento della macchina utensile
Abilità minime	Realizzare operazioni preliminari al processo di saldatura Individuare il procedimento migliore da utilizzare per realizzare giunzioni 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 Eseguire le opportune operazioni di taglio dei materiali Preparare accoppiamenti per la saldatura Predisporre opportunamente le superfici da saldare Eseguire gli opportuni trattamenti termici e superficiali Fissare adeguatamente i pezzi da saldare

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC.5 “Eseguire la saldatura a elettrodo”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/ Erogare servizi
Descrivere l’Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Eseguire le operazioni di assemblaggio dei pezzi e di saldatura ad elettrodo secondo le specifiche tecniche fornite Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Operazioni di assemblaggio dei pezzi e di saldatura ad elettrodo secondo le specifiche tecniche fornite
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
Abilità minime	Eseguire correttamente una saldatura a elettrodo secondo le specifiche tecniche richieste 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 Scegliere gli elettrodi e i parametri in relazione ai materiali e alle applicazioni Rifinire i pezzi eliminando le sbavature avvenute durante la lavorazione

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	Eseguire correttamente una saldatura TIG secondo le specifiche tecniche fornite Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Operazioni di 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”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/ Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Effettuare operazioni di saldatura gestendo il processo MIG/MAG tradizionale e quello ad arco pulsato secondo le specifiche tecniche fornite Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	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	<p>Compilare la documentazione di riferimento richiesta in relazione al processo di lavorazione meccanica</p> <p>Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Compilazione della 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>Registrare sul “diario di bordo” della macchina utensile tutte le informazioni utili a definire la storia della macchina utensile</p> <p>Registrare 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	<p>Coordinarsi con altre risorse professionali interne ed esterne, coinvolte in maniera più o meno diretta nella realizzazione dell'attività in oggetto</p> <p>Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Coordinamento con altre risorse professionali interne ed esterne, coinvolte in maniera più o meno diretta nella realizzazione dell'attività in oggetto
Conoscenze minime	<p>Concetti di gruppo, posizione, ruolo, comportamenti individuali e collettivi, dinamiche di gruppo, clima organizzativo</p> <p>Comportamenti spontanei in situazione di stress e loro modalità di indirizzo e governo</p>
Abilità minime	<p>Coordinarsi con le altre risorse professionali sul luogo di lavoro</p> <p>Comunicare e lavorare in gruppo in un contesto organizzativo e di lavoro</p> <p>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</p> <p>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</p>

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	Mantenere pulita ed ordinata la propria postazione di lavoro e garantire la funzionalità delle attrezzature in uso, applicando metodi di pulizia e manutenzione adeguati Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Manutenzione della propria postazione di lavoro e garanzia della funzionalità delle attrezzature in uso attraverso 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 Manutenere i macchinari in uso Mantenere i macchinari e le attrezzature in uso in buono stato, sottoponendoli ad interventi di manutenzione ordinaria (ad es., lubrificazione, serraglio 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	Identificare i soggetti della sicurezza del sistema aziendale. Rispettare la normativa di riferimento relativa alla sicurezza sul luogo di lavoro Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Identificazione dei soggetti della sicurezza del sistema aziendale. Rispetto della normativa 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	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 Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria
Risultato atteso	Valutazione della qualità del proprio operato attraverso 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 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 DIS-COLL),
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*)

254 di cui:
224 Aula di cui 53 ore di formazione sincrona
30 Tirocinio Curricolare

A.13 Articolazione del percorso formativo

N.	Titolo UFC/segmento/ tirocinio curricolare	Denominazione UC di riferimento	Durata (ore)	di cui FAD
0	Segmento di accoglienza e messa a livello		2	
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	3
2	UFC 2. “L’attività professionale di addetto qualificato saldatore”	UC.2 “Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore”	8	
3	UFC 3. “Interpretazione disegni tecnici - Misurazioni e tolleranze”	UC.3 “Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure”	24	7
4	UFC 4. “Operazioni preliminari: taglio, accoppiamenti,	UC.4 “Approntare materiali, strumentazione e	24	7

	approntamento materiali e strumentazione”	macchinari per la saldatura”		
5	UFC 5. “Saldatura a elettrodo”	UC 5 “Eseguire la saldatura a elettrodo”	40	12
6	UFC 6. “Saldatura TIG”	UC 6 “Eseguire la saldatura TIG”	40	12
7	UFC 7. “Saldatura a filo”	UC 7 “Eseguire la saldatura a filo (MIGMAG)”	40	12
8	UFC 8. “Documentazione da gestire nei processi di lavorazione meccanica”	UC.8 “Gestire la documentazione di riferimento - lavorazioni meccaniche”	4	
9	UFC 9. “Gruppo, posizione, ruolo, clima organizzativo”	UC.9 “Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica”	4	
10	UFC 10. “Cura e manutenzione della postazione di lavoro”	UC.10 “Manutenere e curare la postazione di lavoro - - lavorazioni meccaniche”	8	
11	UFC 11. “Sicurezza sul luogo di lavoro”	UC.11 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”	16	
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”	12	
13	Tirocinio Curriculare		30	
		Totale	254	53

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	E.N.F.A.P. UMBRIA IMPRESA SOCIALE SRL
Referente	Cognome e nome VALENTINA MELI Tel. 075.5730115 interno 3 Email comunicazione@enfapumbria.com Indirizzo PEC (del soggetto richiedente in cui ricevere eventuali comunicazioni da parte di ARPAL Umbria) enfapumbria@legalmail.it

in partenariato con (compilare se necessario)

Denominazione e ragione sociale	CONFARTIGIANTERNI FORMAZIONE E RICERCA SCARL
Referente	Cognome e nome ALESSANDRA LIPPANTINI Tel. 345 2947903 Email lippantini@confartigianatoterni.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	c/o via Bruno Colli n.5/b – 06132 - Perugia (PG)

(ripetere se necessario)

N. sede	2
Indirizzo	c/o via Galvani n.11 – 05100 - Terni (TR)

N. sede	3
Indirizzo	c/o CONFARTIGIANTERNI FORMAZIONE E RICERCA via Luigi Casale n.17 – 05100 - Terni (TR)

N. sede	4
---------	---

Indirizzo	c/o CONFARTIGIANTERNI FORMAZIONE E RICERCA via Luigi Casale n.9 – 05100 - Terni (TR)
N. sede	5
Indirizzo	c/o CONFARTIGIANTERNI FORMAZIONE E RICERCA vicolo Corsica n.2 – 05018 - Orvieto (TR)
N. sede	6
Indirizzo	c/o NEW CONSULTING CORSI & CO SAS, via Flaminia n.19 – 06022 - Fossato di Vico (PG)
N. sede	7
Indirizzo	c/o NEW CONSULTING CORSI & CO SAS, via Piana 1/f-6 – 06061 - Castiglione del Lago (PG)
N. sede	8
Indirizzo	c/o CENTRO EDILE PER LA SICUREZZA E LA FORMAZIONE (CESF), via P. Tuzi n. 11 – 06128 - Perugia (PG)
N. sede	9
Indirizzo	c/o Co.Ge.S.T.A., via delle Acacie n.12 – 05018 - Orvieto (PG)
N. sede	10
Indirizzo	c/o BELT SCHOOL SRL, via Largo Madonna Alta n.6 – 06128 - Perugia (PG)
N. sede	11
Indirizzo	c/o UR UIL UMBRIA, via Luca della Robbia n.59 – 06018 - Città di Castello (PG)
N. sede	12
Indirizzo	c/o UR UIL UMBRIA, Via Pietro Conti n. 29 – 06049 - Spoleto (PG)

N. sede	13
Indirizzo	c/o UR UIL UMBRIA, Via Pacinotti n.34 – 05100 - Terni (TR)

N. sede	14
Indirizzo	c/o CENTRO SERVIZI UIL SRL, Via Fiamenga n. 55/A – 06034 - Foligno (PG)

N. sede	15
Indirizzo	c/o NEW WELD TECHNOLOGY SRL, Via S. di Giacomo n. 8 – 06073 - Corciano (PG)

N. sede	16
Indirizzo	c/o CASSA EDILE DI MUTUALITÀ E ASSISTENZA DI TERNI, Via S. di Garofoli n. 15 – 05100 - Terni (TR)

N. sede	17
Indirizzo	c/o CONFARTIGIANTERNI SERVIZI SRL, Via Tiberina n. 75 – 06059 - Todi (PG)

N. sede	18
Indirizzo	c/o ARTIGIANSERVIZI SRL, Via Antonio da Sangallo n. 17/B – 06034 - Foligno (PG)

N. sede	19
Indirizzo	c/o LEVITA SRL, Via A. Monteneri n. 43 – 06129 – Perugia (PG)