

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 alle macchine utensili tradizionali e a c.n.c.

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

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.10.02.13 - Manutenzione e riparazione di macchine e impianti
ADA.10.02.05 - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico
ADA.10.02.04 - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali

A.7 Classificazione ISTAT CP 2011

6.2.2.3.1 - Attrezzisti di macchine utensili
7.2.1.1.0 - Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali

A.8 Classificazione ISTAT ATECO 2007

C.33.11.01 - Riparazione e manutenzione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine
C.33.11.02 - Riparazione e manutenzione di utensileria ad azionamento manuale
C.33.11.03 - Riparazione e manutenzione di armi, sistemi d'arma e munizioni
C.33.11.05 - Riparazione e manutenzione di armi bianche
C.33.11.06 - Riparazione e manutenzione di container
C.33.11.07 - Riparazione e manutenzione di carrelli per la spesa
C.33.11.09 - Riparazione e manutenzione di altri prodotti in metallo
C.33.12.10 - Riparazione e manutenzione di macchine di impiego generale
C.33.12.20 - Riparazione e manutenzione di forni, fornaci e bruciatori
C.33.12.30 - Riparazione e manutenzione di macchine e apparecchi di sollevamento e movimentazione (esclusi ascensori)
C.33.12.40 - Riparazione e manutenzione di attrezzature di uso non domestico per la refrigerazione e la ventilazione
C.33.12.51 - Riparazione e manutenzione di macchine ed attrezzature per ufficio (esclusi computer, periferiche, fax)
C.33.12.52 - Riparazione e manutenzione di bilance e macchine automatiche per la vendita e la distribuzione
C.33.12.53 - Riparazione e manutenzione di macchine per le industrie chimiche, petrolchimiche e petrolifere
C.33.12.54 - Riparazione e manutenzione di macchine per la dosatura, la confezione e l'imballaggio
C.33.12.55 - Riparazione e manutenzione di estintori (inclusa la ricarica)
C.33.12.59 - Riparazione e manutenzione di altre macchine di impiego generale nca
C.33.12.60 - Riparazione e manutenzione di trattori agricoli
C.33.12.70 - Riparazione e manutenzione di altre macchine per l'agricoltura, la silvicoltura e la zootecnia
C.33.12.91 - Riparazione e manutenzione di parti intercambiabili per macchine utensili
C.33.12.99 - Riparazione e manutenzione di altre macchine per impieghi speciali nca (incluse le macchine utensili)
C.33.13.03 - Riparazione e manutenzione di apparecchi elettromedicali, di materiale medico chirurgico e veterinario, di apparecchi e strumenti per odontoiatria
C.33.13.04 - Riparazione e manutenzione di apparati di distillazione per laboratori, di centrifughe per laboratori e di macchinari per pulizia ad ultrasuoni per laboratori
C.33.13.09 - Riparazione e manutenzione di altre apparecchiature elettroniche (escluse quelle per le telecomunicazioni ed i computer)
C.33.17.00 - Riparazione e manutenzione di materiale rotabile ferroviario, tranviario, filoviario e per metropolitane (esclusi i loro motori)
C.33.20.01 - Installazione di motori, generatori e trasformatori elettrici; di apparecchiature per la distribuzione e il controllo dell'elettricità (esclusa l'installazione all'interno degli edifici)

C.33.20.03 - Installazione di strumenti ed apparecchi di misurazione, controllo, prova, navigazione e simili (incluse le apparecchiature di controllo dei processi industriali)
C.33.20.04 - Installazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo
C.33.20.05 - Installazione di generatori di vapore (escluse le caldaie per il riscaldamento centrale ad acqua calda)
C.33.20.07 - Installazione di apparecchi medicali, di apparecchi e strumenti per odontoiatria
C.33.20.08 - Installazione di apparecchi elettromedicali
C.33.20.09 - Installazione di altre macchine ed apparecchiature industriali
S.95.11.00 - Riparazione e manutenzione di computer e periferiche
S.95.12.01 - Riparazione e manutenzione di telefoni fissi, cordless e cellulari
S.95.12.09 - Riparazione e manutenzione di altre apparecchiature per le comunicazioni
C.25.29.00 - Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione
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.25.93.30 - Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate
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 alle macchine utensili – tradizionali e a c.n.c.
Produrre beni/Erogare servizi	UC 3 - Eseguire misure
	UC 4 - Eseguire la rappresentazione di oggetti con sistemi CAD-CAM
	UC 5 - Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche
	UC 6 - Realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)
	UC 7 - Realizzare lavorazioni di aggiustaggio

Gestire i fattori produttivi	UC 8 - Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica
	UC 9 - Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche
	UC 10 - Lavorare in sicurezza in officina meccanica
	UC 11 - Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo produttivo 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: UMBRIA
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. Aspetti contrattualistici, fiscali e previdenziali. Obblighi di tenuta contabile, in ragione delle diverse possibili forme di esercizio. Elementi di normativa fiscale, con particolare riferimento all'esercizio di lavoro autonomo.
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 alle macchine utensili – tradizionali e a c.n.c.
Macroprocesso di riferimento	Definire obiettivi e risorse
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Comprendere e gestire gli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale di addetto qualificato alle macchine utensili – tradizionali e a c.n.c. REPERTORIO: UMBRIA
Risultato atteso	Comprendere e gestire gli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale di addetto qualificato alle macchine utensili – tradizionali e a c.n.c.
Conoscenze minime	CCNL di riferimento, ove applicabili e format tipo di contratto. Caratteristiche e peculiarità del settore delle lavorazioni meccaniche (processi produttivi, prodotti, tecnologia) e sue principali tendenze evolutive. Le figure professionali del settore delle lavorazioni meccaniche.
Abilità minime	Definire le condizioni della prestazione professionale di addetto qualificato alle macchine utensili 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. 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.

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 3 - Eseguire misure
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Determinare la conformità del pezzo (grezzo o lavorato) a quanto indicato dal disegno e dalle specifiche di produzione. REPERTORIO: UMBRIA
Risultato atteso	Determinare la conformità del pezzo (grezzo o lavorato) a quanto indicato dal disegno e dalle specifiche di produzione.
Conoscenze minime	Caratteristiche e modalità di impiego dei principali strumenti di misura. Tolleranze dimensionali, tolleranza geometrica e le modalità di indicazione sui disegni. Sistema ISO di tolleranza e di accoppiamento.
Abilità minime	Utilizzare correttamente strumenti di misura idonei per il controllo di qualità del manufatto 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 delle quote, se il pezzo grezzo è stato posizionato in macchina correttamente. Valutare, sulla scorta delle misurazioni effettuate e tenendo conto delle tolleranze indicate, la conformità del pezzo grezzo/lavorato, segnalando eventuali irregolarità ed anomalie al proprio superiore, secondo le modalità del caso.

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 4 - Eseguire la rappresentazione di oggetti con sistemi CAD-CAM
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Eseguire la rappresentazione di oggetti con sistemi CAD-CAM per le lavorazioni meccaniche a c.n.c. REPERTORIO: UMBRIA

Risultato atteso	Eseguire la rappresentazione di oggetti con sistemi CAD-CAM per le lavorazioni meccaniche a c.n.c.
Conoscenze minime	<p>CAD 2D e 3D.</p> <p>Progettazione di stampi e modellazione solida.</p> <p>Programmazione CAM applicata alla realizzazione di stampi tramite percorsi di fresatura e tornio.</p> <p>Elementi di industrializzazione di una componente meccanica.</p> <p>Elementi di scienza dei materiali (caratteristiche e lavorabilità dei differenti materiali utilizzati per la costruzione degli utensili nonché loro caratteristiche meccaniche e tecnologiche per la definizione di corretti parametri di taglio; procedimenti</p> <p>Elementi di fisica (statica, dinamica e cinematica del corpo rigido e delle sollecitazioni meccaniche sui corpi).</p> <p>Elementi di disegno tecnico e tecniche di rappresentazione dei pezzi meccanici (norme e modalità di rappresentazione degli oggetti secondo i principali Enti Nazionali di Unificazione; il metodo delle proiezioni ortogonali, le sezioni e i sistemi di quotatura</p> <p>Principi di algebra, geometria e trigonometria.</p>
Abilità minime	<p>Eseguire disegni di base per la progettazione tramite CAD-CAM</p> <p>Interpretare il disegno tecnico.</p> <p>Progettare oggetti tramite software dedicati alla modellazione solida.</p> <p>Impostare i parametri di programmazione del CAM.</p> <p>Verificare la funzionalità del programma tramite simulazione a video.</p> <p>Verificare la rispondenza del prodotto ai parametri stabiliti.</p>

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 5 - Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	<p>Approntare la macchina utensile tenendo conto dei disegni e delle specifiche di produzione fornite dall'ufficio tecnico di officina e compilare la documentazione di riferimento</p> <p>REPERTORIO: UMBRIA</p>

Risultato atteso	Approntare la macchina utensile tenendo conto dei disegni e delle specifiche di produzione fornite dall'ufficio tecnico di officina e compilare la documentazione di riferimento
Conoscenze minime	<p>Modalità di compilazione della modulistica di riferimento (distinta di lavorazione, schede controllo conformità, “diario di bordo”, etc.).</p> <p>Modalità di attrezzaggio, fissaggio e posizionamento degli utensili sulle macchine utensili.</p> <p>Modalità di verifica dello stato di funzionamento delle macchine utensili.</p> <p>Elementi di scienza dei materiali (caratteristiche dei materiali utilizzati per la costruzione degli utensili nonché loro caratteristiche meccaniche e tecnologiche per la definizione di corretti parametri di taglio).</p> <p>Tecnologia delle lavorazioni meccaniche per deformazione, asportazione di truciolo e taglio (funzionalità, struttura, componenti ed automatismi delle macchine utensili universali per le lavorazioni meccaniche e la loro classificazione; comandi automatici</p> <p>Elementi base dell'informatica e dei più diffusi linguaggi di programmazione per macchine a c.n.c.</p>
Abilità minime	<p>Definire gli aspetti contrattuali della prestazione professionale:- 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:- 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.</p>

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 6 - Realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	<p>Realizzare operazioni di deformazione, asportazione e taglio, utilizzando macchine tradizionali. Eseguire la produzione del pezzo pre-serie attraverso macchine a cnc (fresa e tornio). Collaudare il pezzo pre-serie.</p> <p>REPERTORIO: UMBRIA</p>
Risultato atteso	Realizzare operazioni di deformazione, asportazione e taglio, utilizzando macchine tradizionali. Eseguire la produzione del pezzo pre-serie attraverso macchine a cnc (fresa e tornio). Collaudare il pezzo pre-serie.

<p>Conoscenze minime</p>	<p>Collaudo del pezzo pre-serie;</p> <p>Tipologie di produzione in serie;</p> <p>Procedure di valutazione dell'impiego di attrezzature e macchinari rispetto al materiale da produrre in serie.</p> <p>Il processo di lavorazione del pezzo grezzo: fasi, indicazioni e avvertenze.</p> <p>Utensileria per tornio a c.n.c.</p> <p>Utensileria per fresa a c.n.c.</p> <p>Torni a c.n.c: principi di programmazione e di funzionamento.</p> <p>Procedure operative di realizzazioni di lavorazioni meccaniche per deformazione, asportazione di truciolo e taglio.</p> <p>Frese a c.n.c: principi di programmazione e di funzionamento.</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>
<p>Abilità minime</p>	<p>Eseguire la produzione del pezzo attraverso macchine a cnc (tornio)</p> <p>Avviare e monitorare i torni a CNC per effettuare la lavorazione del pezzo grezzo</p> <p>Eseguire la produzione del pezzo pre-serie</p> <p>Collaudare il pezzo pre-serie</p> <p>Eseguire la produzione in serie</p> <p>Eseguire la produzione del pezzo attraverso macchine a cnc (fresa)</p> <p>Avviare e monitorare la fresa a CNC per effettuare la lavorazione del pezzo grezzo</p> <p>Eseguire la produzione del pezzo pre-serie</p> <p>Collaudare il pezzo pre-serie</p> <p>Eseguire la produzione in serie</p> <p>Realizzare lavorazioni meccaniche per deformazione/asportazione di truciolo/taglio</p> <p>Avviare la macchina utensile al fine di eseguire la lavorazione in programma.</p> <p>Realizzare le sequenze operative in cui si articola il processo produttivo in oggetto, controllando in itinere che la macchina e le attrezzature annesse funzionino correttamente.</p>

	<p>Valutare la qualità della lavorazione eseguita.</p> <p>Indirizzare il pezzo lavorato verso la destinazione opportuna.</p> <p>Avviare un nuovo ciclo di lavorazione procedendo con il piazzamento di un nuovo pezzo grezzo.</p> <p>Realizzare operazioni preliminari alla lavorazione meccanica.</p> <p>Posizionare in maniera opportuna il pezzo grezzo sul sistema di fissaggio.</p> <p>Avviare la macchina utensile, al fine di rilevare le quote in macchina del pezzo grezzo.</p> <p>Valutare se il pezzo grezzo è stato posizionato in macchina correttamente.</p> <p>Ri-posizionare il pezzo in macchina, in caso di esito negativo della misurazione, fino all'individuazione del corretto posizionamento.</p>
--	--

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 7 - Realizzare lavorazioni di aggiustaggio
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/Erogare servizi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Adeguare particolari meccanici non conformi, realizzando lavorazioni di aggiustaggio. REPERTORIO: UMBRIA
Risultato atteso	Adeguare particolari meccanici non conformi, realizzando lavorazioni di aggiustaggio.
Conoscenze minime	Metodi e tecnologie di aggiustaggio.
Abilità minime	Rendere conformi particolari meccanici irregolari Individuare, qualora le misurazioni abbiano dato esito negativo, i particolari meccanici non conformi. Determinare gli interventi di aggiustaggio più indicati a rendere conforme il manufatto. Applicare i metodi e le tecniche di aggiustaggio identificate.

Macroprocesso	Unità di competenze
----------------------	----------------------------

Titolo UC	UC 8 - 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: UMBRIA</p>
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	<p>Comportamenti spontanei in situazione di stress e loro modalità di indirizzo e governo</p> <p>Concetti di gruppo, posizione, ruolo, comportamenti individuali e collettivi, dinamiche di gruppo, clima organizzativo.</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 9 - 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	<p>Mantenere pulita ed ordinata la propria postazione di lavoro e garantire la funzionalità delle attrezzature in uso, applicando metodi di pulizia e manutenzione adeguati.</p> <p>REPERTORIO: UMBRIA</p>
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	Metodi, strumenti e prodotti per la pulizia della postazione di lavoro.

	<p>Modalità e strumenti per la realizzazione della manutenzione ordinaria delle macchine utensili.</p> <p>Applicazioni della normativa regionale relativa allo smaltimento dei rifiuti pericolosi.</p>
Abilità minime	<p>MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO</p> <p>Applicare sistemi e metodi di pulizia opportuni.</p> <p>Utilizzare detergenti e detersivi adeguati. Ordinare l'area di lavoro, riponendo attrezzature negli spazi appositi.</p> <p>Applicare le direttive regionali in materia di smaltimento rifiuti pericolosi.</p> <p>MANUTENERE I MACCHINARI IN USO</p> <p>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.</p> <p>Controllare il livello di usura e di idoneità residua degli utensili.</p> <p>Controllare lo stato di usura di particolari meccanici la cui sostituzione non comporti il blocco della produzione.</p> <p>Verificare, a seguito della sostituzione di particolari meccanici usurati, il ripristino delle funzioni della macchina utensile.</p>

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 10 - 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	<p>Rispettare la normativa di riferimento relativa alla sicurezza sul luogo di lavoro (officina meccanica).</p> <p>REPERTORIO: UMBRIA</p>
Risultato atteso	Rispettare la normativa di riferimento relativa alla sicurezza sul luogo di lavoro (officina meccanica).
Conoscenze minime	<p>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</p> <p>Fattori di rischio professionale ed ambientale, e successive disposizioni</p>

Abilità minime	<p>PREVENIRE E RIDURRE IL RISCHIO PROFESSIONALE, AMBIENTALE E DEL BENEFICIARIO</p> <p>Adottare stili e comportamenti idonei alla prevenzione e riduzione del rischio professionale ed ambientale.</p> <p>Adottare comportamenti per la prevenzione del rischio elettrico.</p> <p>Adottare comportamenti per la prevenzione degli incendi.</p>
----------------	---

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC 11 - Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo produttivo manifatturiero
Macroprocesso di riferimento	Gestire i fattori produttivi
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	<p>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.</p> <p>REPERTORIO: UMBRIA</p>
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	<p>Modalità operative di valutazione della qualità di un manufatto.</p> <p>Aspetti di un sistema qualità di un processo produttivo.</p>
Abilità minime	<p>Valutare la qualità dei manufatti prodotti Comprendere e applicare le procedure di qualità interne all'azienda.</p> <p>Controllare il rispetto dei requisiti minimi obbligatori del settore.</p> <p>Individuare le criticità e proporre interventi di miglioramento</p>

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.

- 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)

244 ore (aula/laboratorio)

A.13 Articolazione del percorso formativo

N.	Titolo UFC/segmento/tirocinio curricolare	Denominazione UC di riferimento	Durata (ore)	di cui FAD
/	Segmento di accoglienza emessa 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	/
2	UFC 2 - L'attività professionale di addetto alle macchine utensili	UC 2 - Esercitare la professione di addetto qualificato alle macchine utensili – tradizionali e a c.n.c.	8	/
3	UFC 3 - Misurazioni e tolleranze	UC 3 - Eseguire misure	16	/
4	UFC 4 - Progettazione di oggetti con sistemi CAD CAM	UC 4 - Eseguire la rappresentazione di oggetti con sistemi CAD-CAM	88	/
5	UFC 5 - Preparazione delle macchine per la lavorazione	UC 5 - Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione	10	/

		di riferimento – lavorazioni meccaniche		
6	UFC 6 - Lavorazioni con macchine tradizionali e a c.n.c.	UC 6 - Realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)	70	/
7	UFC 7 - Lavorazioni di aggiustaggio	UC 7 - Realizzare lavorazioni di aggiustaggio	8	/
8	UFC 8 - Gruppo, posizione, ruolo, clima organizzativo	UC 8 - Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica	4	/
9	UFC 9 - Cura e manutenzione della postazione di lavoro	UC 9 - Mantenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche	8	/
10	UFC 10 - Sicurezza sul luogo di lavoro	UC 10 - Lavorare in sicurezza in officina meccanica	16	/
11	UFC 11 - La valutazione della qualità di un processo produttivo e del proprio operato	UC 11 - Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo produttivo manifatturiero	8	/
Totale			244	/

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	FUTURO consorzio formazione artigianato e piccola impresa
Referente	Cognome e nome Ortolani Fabiano Tel. 0755173143 Email f.ortolani@ecipaumbria.it Indirizzo PEC (del soggetto richiedente in cui ricevere eventuali comunicazioni da parte di ARPAL Umbria) ecipaumbria@pec.it

in partenariato con (compilare se necessario)

Denominazione e ragione sociale	Associazione Cnos Fap Regione Umbria
Referente	Cognome e nome Massinelli Federico Tel. 075733882 Email federico.massinelli@cnosumbria.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	VIA DON BOSCO N. 7 - PERUGIA

(ripetere se necessario)