

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 SALDATORE QUALIFICATO

A.4. Inquadramento livello EQF

Inquadramento EQF: 3

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

SEP 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.7.50.152 - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche
 Denominazioni delle attività di lavoro a cui il profilo è associato nell'ambito della/e AdA:
 Predisposizione della macchina e della strumentazione per la giunzione (regolazione parametri)
 Effettuazione delle giunzioni con impianti automatizzati secondo le specifiche tecniche
 Effettuazione delle giunzioni manuali secondo le specifiche tecniche Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici Individuazione di soluzioni migliorative del ciclo produttivo e del processo di giunzione delle componenti meccaniche Redazione di report-fogli di produzione e di collaudo con controllo statistico Ambiti tipologici di esercizio della/e AdA afferenti al profilo: --
 Sottocodice del/i gruppo/i di correlazione del profilo: -- Denominazione del/i gruppo/i di correlazione a cui il profilo è associato: –

A.7 Classificazione ISTAT CP 2011

Codice ISTAT CP 2011: 6.2.1.7.0 - saldatori elettrici e a norme asme

A.8 Classificazione ISTAT ATECO 2007

ATECO 2007: 24 - Metallurgia 25 -Fabbricazione di prodotti in metallo (esclusi macchinari e attrezzature)

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 “Eeguire la saldatura a elettrodo”
	UC 6 “Eeguire la saldatura TIG”
	UC 7 “Eeguire la saldatura a filo (MIG-MAG)”
	UC 8 “Eeguire la saldatura a fiamma”
Gestire i fattori produttivi	UC. 9 – Pianificare e gestire la manutenzione programmata e preventiva su macchine/impianti meccanici

	UC.10 “Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche”
	UC.11 “Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica”
	UC. 12 “Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”
	UC. 13 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”
	UC. 14 “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	U.C. 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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di comprendere e gestire gli aspetti contrattuali e fiscali di una prestazione professionale resa in forma di lavoro dipendente o autonomo. Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione 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. 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	U.C. 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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di 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. Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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 "Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure"
macroprocesso di	Produrre beni/ Erogare servizi

riferimento	
Descrivere l'Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di leggere ed interpretare un disegno tecnico nella sua complessità e nei suoi particolari e di utilizzare correttamente strumenti di misura idonei per il controllo di conformità dei pezzi Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: 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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di realizzare operazioni preliminari al processo di saldatura Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di eseguire correttamente una saldatura a elettrodo secondo le specifiche tecniche richieste Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria

riferimento	
Risultato atteso	Eseguire le operazioni di assemblaggio dei pezzi e di saldatura ad elettrodo secondo le specifiche tecniche fornite.
Conoscenze minime	<p>Tecnologia e procedure della saldatura a elettrodo.</p> <p>Caratteristiche dell'elettrodo rivestito.</p> <p>Funzioni e tipologie di rivestimento.</p> <p>Scelta degli elettrodi.</p> <p>Norme europee sugli elettrodi.</p> <p>Elettrodi – Norme AWS.</p> <p>Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura a elettrodo.</p>
Abilità minime	<p>Eseguire correttamente una saldatura a elettrodo secondo le specifiche tecniche richieste:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura TIG</p> <p>Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Eseguire correttamente una saldatura TIG secondo le specifiche tecniche fornite
Conoscenze minime	Tecnologia e procedure della saldatura TIG.

	<p>Cordoni di saldatura in posizione "piano" e "piano d'angolo" di materiali diversi con materiale d'apporto.</p> <p>Tecniche di preparazione e puntatura di pezzi.</p> <p>Arco elettrico.</p> <p>Saldatura in AC, in DC ed arco pulsato.</p> <p>Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura TIG.</p>
Abilità minime	<p>Effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura TIG:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura a filo</p> <p>Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Effettuare operazioni di saldatura gestendo il processo MIG/MAG tradizionale e quello ad arco pulsato secondo le specifiche tecniche fornite.
Conoscenze minime	<p>Tecnologia e procedure di saldatura MIG/MAG.</p> <p>Scelta dei parametri di saldatura corretti.</p> <p>Saldatura a filo continuo: Tipi di filo e loro classificazione.</p> <p>Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura MIG/MAG.</p>

Abilità minime	<p>Effettuare tutte le operazioni richieste per la corretta esecuzione della saldatura a filo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 “Eseguire la saldatura a fiamma”
macroprocesso di riferimento	Produrre beni/ Erogare servizi
Descrivere l’Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	<p>Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di eseguire correttamente una saldatura a fiamma secondo le specifiche tecniche richieste</p> <p>Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Predisporre, regolare ed eseguire la saldatura e il taglio a fiamma secondo le specifiche tecniche definite.
Conoscenze minime	<p>Tecnologia e procedure della saldatura a fiamma.</p> <p>Caratteristiche chimico fisiche dei gas utilizzati nei processi di saldatura.</p> <p>Caratteristiche delle apparecchiature per la saldatura a fiamma.</p>
Abilità minime	<p>Eseguire correttamente una saldatura a fiamma secondo le specifiche tecniche richieste:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la correttezza delle operazioni preliminari per la realizzazione di saldature (predisposizione e preparazione dei pezzi da saldare). - Regolare il cannello e la quantità di ossigeno per ottenere il tipo di fiamma desiderata secondo la saldatura da realizzare. - Programmare la successione delle operazioni per eseguire a regola d’arte le operazioni (fasi) di saldatura e taglio a fiamma. - Rifinire i pezzi eliminando le sbavature avvenute durante la lavorazione.

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC. 9 “Manutenzione programmata e preventiva su macchine/impianti meccanici”
Macroprocesso di riferimento	Produrre beni/erogare servizi
Descrivere l’Unità di Competenza e indicare il repertorio regionale di riferimento	Manutenzione programmata con relativi controlli e misurazioni eseguiti in sicurezza Repertorio Regione Emilia Romagna
Risultato atteso	Al termine dell’intervento formativo l’allievo sarà in grado di eseguire la manutenzione programmata eseguita in sicurezza
Conoscenze minime	<p>Riferimenti base delle norme per il montaggio, serraggio dei dispositivi di fissaggio misure e tolleranze, ecc ...)</p> <p>IT applicato alle attività di manutenzione (ordinazione di pezzi di ricambio, inventario, reporting, registrazione, HMI, SCADA, ecc ...)</p> <p>Tecnologie di sensorizzazione per la raccolta dei dati</p> <p>Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 e direttiva macchine per applicazioni nel campo della manutenzione</p> <p>Principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza</p> <p>La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)</p> <p>Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, tester, amperometri, multimetri, oscilloscopi) e relativi campi di applicazione</p> <p>Attrezzature e utensili di manutenzione e loro utilizzo</p> <p>Tecnologie e parametri dei principali metodi di aggiustaggio</p> <p>Elementi di meccanica, pneumatica, idrodinamica, oleodinamica ed elettrotecnica</p> <p>Procedure di manutenzione (assemblaggio, smontaggio, regolazione, taratura, lubrificazione, verifica accoppiamenti ecc...)</p> <p>Tecniche di saldatura</p> <p>Dispositivi di lettura digitali e analogici, manometri, trasduttori, sensori, ecc</p> <p>Elementi di metodologia SCRUM</p> <p>Indicatori della manutenzione (MTBF, MTTR, perdite per guasto, ...)</p>
Abilità minime	Adottare tecniche di riparazione/registrazione delle macchine/impianti in presenza di eventuali anomalie o difetti riscontrati

	<p>Utilizzare gli attrezzi e/o gli strumenti digitali per il controllo e il collaudo della macchina/impianto durante il funzionamento e l'arresto valutando la conformità, correttezza ed efficienza delle prestazioni meccaniche, elettriche, elettroniche, informatiche</p> <p>Applicare le principali tecniche di misurazione e controllo (anche in teleassistenza e diagnostica da remoto) sulle macchine o sui componenti (misure elettrico/elettroniche, misura delle temperature, emissioni, pressioni e altro)</p> <p>Adottare procedure e tecniche di manutenzione programmata (pulizia, lubrificazione, ecc..) identificando azioni correttive al fine di prevenire difetti, malfunzionamenti e operazioni improprie della macchina/impianto</p>
--	--

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC. 10 “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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di gestire in modo corretto la documentazione durante il processo di lavorazione Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria
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	Gestire in modo corretto la documentazione durante il processo di lavorazione: <ul style="list-style-type: none"> - Esplicitare sulla distinta di lavorazione tutte le informazioni necessarie a descrivere l'iter di lavorazione del pezzo. - Registrare sul “diario di bordo” della macchina utensile tutte le informazioni utili a definire la storia della macchina utensile. - 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.

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	UC. 11 “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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di Coordinarsi con le altre risorse professionali sul luogo di lavoro Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria
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: <ul style="list-style-type: none"> - 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.12 "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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado mantenere pulita l'area di lavoro e mantenere i macchinari in uso Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria

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	<p>Mantenere pulita l'area di lavoro:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>Mantenere i macchinari in uso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.13 “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>Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di prevenire e ridurre il rischio professionale, ambientale e del beneficiario</p> <p>Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria</p>
Risultato atteso	Identificare i soggetti della sicurezza del sistema aziendale. Rispettare la 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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. 14 “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	Al termine della U.C. l'allievo sarà in grado di valutare la qualità dei manufatti prodotti Repertorio Nazionale delle Qualificazioni Professionali: Regione Umbria
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	Abilità 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.

Il percorso è rivolto a soggetti con comprovata distanza dal mercato del lavoro, che abbiano una necessità di innalzare il proprio livello di qualificazione/EQF rispetto al livello di istruzione, che abbiano necessità di una formazione di qualificazione e un percorso di accompagnamento al lavoro che siano essi NEET, disoccupati precedentemente impiegati in ambiti lavorativi differenti.

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

300 ore e 120 ore di tirocinio curriculare

A.13 Articolazione del percorso formativo

N.	Titolo UFC/segmento/ tirocinio curriculare	Denominazione UC di riferimento	Durat a (ore)	di cui FAD
1	“Esercizio di un’attività lavorativa in forma dipendente o autonoma”	UC.1 “Esercitare un’attività lavorativa in forma dipendente o autonoma”	6	
2	“L’attività professionale di addetto qualificato saldatore”	UC.2 “Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore”	8	
3	“Interpretazione disegni tecnici - Misurazioni e tolleranze”	UC.3 “Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure”	24	
4	“Operazioni preliminari: taglio, accoppiamenti, approntamento materiali e strumentazione”	UC.4 “Approntare materiali, strumentazione e macchinari per la saldatura”	40	
5	“Saldatura a elettrodo”	UC 5 “Eseguire la saldatura a elettrodo”	40	
6	“Saldatura TIG”	UC 6 “Eseguire la saldatura TIG”	40	
7	“Saldatura a filo”	UC 7 “Eseguire la saldatura a filo (MIG-MAG)”	40	
8	“Saldatura a fiamma”	Uc 8 “Eseguire la saldatura a fiamma”	40	
9	“Manutenzione programmata e preventiva su macchine/impianti meccanici”	UC. 9 – Pianificare e gestire la manutenzione programmata e preventiva su macchine/impianti meccanici	22	
10	“Documentazione da gestire nei processi di lavorazione meccanica”	UC.10 “Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche”	4	
11	“Gruppo, posizione, ruolo, clima organizzativo”	UC.11 “Interagire con le altre risorse professionali dell’organizzazione – edilizia e meccanica”	4	
12	“Cura e manutenzione della postazione di lavoro”	UC. 12 “Manutenere e curare la	8	

		postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche”		
13	“Sicurezza sul luogo di lavoro”	UC. 13 “Lavorare in sicurezza in officina meccanica”	16	
14	“La valutazione della qualità di un processo produttivo e del proprio operato”	UC.14 “Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo manifatturiero”	8	
Totale			300	

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	Innovazione Terziario Soc. Cons. A R. L.
Referente	Cognome e nome Moretti Edoardo Tel. 075/98889214 Email e.moretti@innovazioneterziario.it Indirizzo PEC (del soggetto richiedente in cui ricevere eventuali comunicazioni da parte di ARPAL Umbria) innovazioneterziario@pec.it

in partenariato con (compilare se necessario)

Denominazione e ragione sociale	ASP G.O. Bufalini – Centro di Istruzione e Formazione professionale
Referente	Menichetti Marco Tel. 075/8554245 Email info@gobufalini.it

	Indirizzo PEC gobufalini@pcert.postecert.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	ASP G.O. Bufalini Centro di Istruzione e Formazione Professionale
Indirizzo	Via San Bartolomeo 06012 Città di Castello PG

N. sede	
Indirizzo	

N. sede	
Indirizzo	

(ripetere se necessario)