

## 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

Lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)

#### 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 439 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 medicochirurgico 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  
440

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
Produrre beni/Erogare servizi	Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche
	Realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)

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

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	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>Contiene conoscenze e abilità necessarie per Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche.</p> <p>Repertorio degli standard professionali della Regione 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>Gestire la documentazione di riferimento 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> <p>Prendere in carico le risorse necessarie alla produzione del manufatto, verificandone la conformità alle disposizioni recepite ed eseguire le operazioni preliminari alla lavorazione.</p> <p>Prendere in carico la macchina utensile assegnata e verificarne lo stato di funzionamento, segnalando eventuali irregolarità ed anomalie al proprio superiore.</p> <p>Acquisire l'utensile necessario a realizzare la lavorazione scelta e montarlo al braccio della macchina (pre-setting).</p> <p>Impostare i parametri di funzionamento della macchina utensile (traiettoria da seguire, velocità, pressione, forza, etc.), ovvero, nel caso di macchine c.n.c., caricare il programma programma di lavorazione, affinché venga prodotto il manufatto desiderato.</p> <p>Verificare il funzionamento della macchina utensile (setting).</p>

Macroprocesso	Unità di competenze
Titolo UC	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>Contiene conoscenze e abilità necessarie per realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c.</p> <p>Repertorio degli standard professionali della Regione Umbria</p>
Risultato atteso	<p>Realizzare operazioni di deformazione, asportazione e taglio, utilizzando macchine tradizionali.</p> <p>Eseguire la produzione del pezzo pre-serie attraverso macchine a cnc (fresa e tornio). Collaudare il pezzo pre-serie.</p>
Conoscenze minime	<p>Collaudo del pezzo pre-serie; Tipologie di produzione in serie; Procedure di valutazione dell'impiego di attrezzature e macchinare 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>
Abilità minime	<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 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 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. Indirizzare il pezzo lavorato verso la destinazione opportuna.</p> <p>Avviare un nuovo ciclo di lavorazione procedendo con il piazzamento di</p>

un nuovo pezzo grezzo.  
 Realizzare operazioni preliminari alla lavorazione meccanica  
 Posizionare in maniera opportuna il pezzo grezzo sul sistema di fissaggio.  
 Avviare la macchina utensile, al fine di rilevare le quote in macchina del pezzo grezzo.  
 Valutare se il pezzo grezzo è stato posizionato in macchina correttamente.  
 Ri-posizionare il pezzo in macchina, in caso di esito negativo della misurazione, fino all'individuazione del corretto posizionamento.

### 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 curriculare)

80

### A.13 Articolazione del percorso formativo

N.	Titolo UFC/segmento/tirocinio curriculare	Denominazione UC di riferimento	Durata (ore)	di cui FAD
1	Preparazione delle macchine per la lavorazione”	Predisporre i macchinari per la lavorazione e gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche	10	
2	Lavorazioni con macchine tradizionali e a c.n.c.”	Realizzare lavorazioni meccaniche su macchine tradizionali o a c.n.c. (fresa e tornio)	70	
Totale			80	

#### A.14 Tipo di attestazione prevista

X 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 NUCCI ALESSANDRA 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)