

Invito: INVITO 1° - 2019

Linea: Linea 5

Scadenza: 17-12-2019

Regione: TOSCANA

Elenco progetti presenti

- FORMAZIONE OBBLIGATORIA PER COLORO CHE ESERCITANO ATTIVITÀ DI ESTETICA
- PATENTINO PER LA SALDATURA - 1
- PATENTINO PER LA SALDATURA - 2

Titolo proposta formativa-voucher**FORMAZIONE OBBLIGATORIA PER COLORO CHE ESERCITANO ATTIVITÀ DI ESTETICA****Presentatore proposta formativa-voucher**

Confartigianato Arezzo Formazione s.r.l Società Unipersonale
 Codice fiscale: 02296790518 Partita IVA: 02296790518

Capofila ATI/ATS: NO

Sede legale

Provincia: Arezzo

Comune: Arezzo

Indirizzo: Via Tiziano 32

CAP: 52100

Sede operativa

Provincia: Arezzo

Comune: Arezzo

Indirizzo: Via Tiziano 32

CAP: 52100

Dati descrittivi**Settori dell'intervento**

96-ALTRE ATTIVITA` DI SERVIZI PER LA PERSONA

Province dell'intervento

Arezzo (AR)

Firenze (FI)

Siena (SI)

Destinatari

Profilo tecnico/professionale

Sono estetiste qualificate che operano già nel settore di riferimento e/o necessitano dell'aggiornamento obbligatorio previsto dalla normativa di settore. E' una professionalità le cui caratteristiche sono normate a livello regionale, che opera nel settore dei servizi dei parrucchieri e di trattamenti di bellezza. Si occupa di trattamenti estetici sulla superficie del corpo volti alla eliminazione e/o attenuazione degli inestetismi, utilizzando tecniche manuali ed apparecchi elettromeccanici per uso estetico, nonché prodotti e tecniche atte a favorire il benessere dell'individuo.

La normativa di riferimento è la Legge regionale del 31 maggio 2004, n. 28 (Disciplina delle attività di estetica e di tatuaggio e piercing) e s.m.i.; D.P.R.G. del 02 ottobre 2007, n.47/R e s.m.i.

Le estetiste qualificate sono obbligate pertanto dalla normativa regionale a svolgere ogni 5 anni un percorso formativo professionalizzante di aggiornamento che consente di svolgere la propria attività lavorativa, rafforzandone l'occupabilità e migliorando le competenze tecniche specifiche del settore estetico.

Elenco Unità Formative

Progressivo U.F.	Titolo	Durata (ore)
1	Elementi di igiene ed epidemiologia	3
2	I sistemi e gli apparati del corpo umano e loro funzionamento.	3
3	Elementi di fisiologia e patologia	4
4	Elementi di dermatologia e allergologia	4
5	Elementi di chimica dei prodotti cosmetici e la tossicologia. La normativa di riferimento	3
6	Nozioni di pronto soccorso e le situazioni di emergenza.	3

Unità Formativa: 1 Elementi di igiene ed epidemiologia

Competenze in esito

Conoscenze: malattie infettive e loro contagio; corrette attrezzature ed abbigliamento Capacità: saper effettuare correttamente le procedure di detersione, le procedure HACCP, le modalità preventive per evitare i rischi sanitari e chimici nell'attività di estetista. Saper smaltire correttamente i rifiuti provenienti dall'attività di estetica

Unità Formativa: 2 I sistemi e gli apparati del corpo umano e loro funzionamento.

Competenze in esito

Conoscenze: Gli elementi di anatomia e fisiologia degli apparati del corpo umano necessari per l'attività di estetica
Competenze: Distinguere le caratteristiche dell'anatomia macroscopica e microscopica di epidermide, mucose, annessi cutanei; anatomia topografica del corpo, con particolare attenzione ai vasi, tendini e nervi, con fisiologia del sistema osteoarticolare utili alla propri attività professionale e muscolo-tendineo.

Unità Formativa: 3 Elementi di fisiologia e patologia

Competenze in esito

CONOSCENZE: Gli elementi di immunoallergologia cutanea legate ai trattamenti estetici. Fotosensibilizzazione. Fotodermatite da contatto tossica e allergica, orticaria da contatto, acne da contatto, follicoliti ect. DCI extra professionale. Neoplasie cutanee. Nevi. Carcinomi spinocellulari, basiliomi. Vitiligo.
COMPETENZE: Identificare le alterazioni degli annessi (unghie e capelli) e della pigmentazione cutanea. Ipertricosi. Ustioni. Eczema e dermatiti allergiche e da contatto. Psoriasi. Dermatiti batteriche e micotiche, acute e croniche con interessamento cutaneo che possono scatenarsi anche in seguito a i trattamenti estetici

Unità Formativa: 4 Elementi di dermatologia e allergologia

Competenze in esito

CONOSCENZE:Immunoalleorgologia cutanea. Fotosensibilizzazione. Fotodermatite da contatto tossica e allergica, orticaria da contatto, acne da contatto, follicoliti, granulomi, mucosità da contatto. DCI extra professionale. Neoplasie cutanee. Nevi. Carcinomi spinocellulari, basiliomi. Vitiligo.

COMPETENZE:Riconoscere le alterazioni degli annessi (unghie e capelli) e della pigmentazione cutanea. Ipertricosi. Ustioni. Eczema e dermatiti allergiche e da contatto. Psoriasi. Dermatiti batteriche e micotiche, acute e croniche con interessamento cutaneo.

Unità Formativa: 5 Elementi di chimica dei prodotti cosmetici e la tossicologia. La normativa di riferimento

Competenze in esito

CONOSCERE:Legge 713/86 e successive modifiche ed integrazioni.

COMPETENZE: Applicare la funzione e composizione chimica dei cosmetici.Saper correttamente riconoscere i cosmetici validi per utilizzarli correttamente ed evitare problematiche durante i trattamenti estetici

Unità Formativa: 6 Nozioni di pronto soccorso e le situazioni di emergenza.

Competenze in esito

CONOSCENZE:Le linee guida e procedure del BASIC life support

COMPETENZE:Applicare in base ai contesti e situazioni il BASIC life support: A;B;C. ,la valutazione dello stato di coscienza, l' ostruzione delle vie aeree da corpo estraneo e lo shock anafilattico che possono verificarsi durante i trattamenti estetici

Competenze in esito

Validazione



Certificazione



Processo di validazione delle competenze

np

Processo di certificazione

Il processo verrà realizzato dall' ENTE TITOLATO cioè dalla AGENZIA FORMATIVA (CONFARTIGIANATO AREZZO FORMAZIONE SRL) accreditata presso la Regione Toscana COD: AR0724 che è accreditato dall'ente pubblico titolare, ovvero deputato a norma di legge statale o regionale, a erogare in tutto o in parte servizi di individuazione e validazione e certificazione delle competenze, in relazione agli ambiti di titolarità. Tale processo verrà realizzato in seguito all'ottenimento di CONFARTIGIANATO AREZZO FORMAZIONE SRL del Riconoscimento del percorso formativo da parte della Regione Toscana che verifica che l'attuazione proposta dall'agenzia sia in linea con quanto descritto nel profilo professionale inserito nel Repertorio Regionale dei Profili Professionali.

In particolar modo il percorso FORMAZIONE OBBLIGATORIA PER COLORO CHE ESERCITANO ATTIVITÀ DI ESTETICA è un percorso -Dovuti per Legge AGGIORNAMENTO- (come da allegato inserito) che si riferisce alla Legge regionale del 31 maggio 2004, n. 28.

L'obiettivo della prova di valutazione è l'accertamento che la persona, messa in situazione di osservazione, eserciti in modo soddisfacente rispetto a indicatori stabiliti, le competenze acquisite attraverso la partecipazione al percorso formativo.

seguenti fasi:

- 1)IDENTIFICAZIONE: fase finalizzata a individuare e mettere in trasparenza le competenze del singolo partecipante al progetto riconducibili a qualificazioni;
- 2)VALUTAZIONE: fase finalizzata all'accertamento del possesso delle competenze riconducibili a qualificazioni; questa fase implica l'adozione di specifiche metodologie valutative e di riscontri e prove idonee a comprovare le competenze effettivamente possedute.

Il processo previsto seguirà pertanto la seguente LOGICA:

A) Fasi

PREDISPOSIZIONE PROVE DI VERIFICA DELL'APPRENDIMENTO: Il docente, in raccordo con l'Esperto dei processi di valutazione degli apprendimenti (Dott.ssa ELENA BUCEFARI) ed il tutor, predisporrà la struttura valutativa che si articolerà come segue :1)definizione dell'oggetto della verifica;2)obiettivo didattico;3) identificazione criteri per stabilire il grado o livello di riuscita delle prestazioni;4)descrizione tipologia di prova;5)griglie di valutazione. Si prevede nel dettaglio la realizzazione di un test scritto a risposta multipla con 15 domande per ogni UF e finale. E' necessario effettuare correttamente almeno l'80% delle risposte.

SOMMINISTRAZIONE PROVE DI VERIFICA DELL'APPRENDIMENTO: Il docente, in raccordo con il tutor e/o il coordinatore, somministra le prove di verifica dell'apprendimento durante l'attività di aula.

RILASCIO ATTESTAZIONE FINALE: L'Esperto valutazione sulla base delle griglie di valutazione compilate dal docente predispone all'interno del DB regionale i dati finali di ciascun partecipante anche in termini di frequenza necessari per il rilascio finale dell'Attestato da parte della Regione Toscana.

Altra documentazione in esito

Certificato di frequenza: è nella forma classica di documento rilasciato ai frequentanti del corso. Esso indica, oltre alla frequenza, anche la percentuale di ore di formazione realizzate da ogni allievo intestatario dell'attestato, il luogo e data di svolgimento del percorso. Sull'attestato è previsto di indicare, inoltre, che la formazione è organizzata con il contributo del Fondartigianato .

Titolo proposta formativa-voucher**PATENTINO PER LA SALDATURA - 1****Presentatore proposta formativa-voucher**

CEDIT Centro Diffusione Imprenditoriale della Toscana S.cons.r.l
 Codice fiscale: 04171020482 Partita IVA: 04171020482

Capofila ATI/ATS: NO

Sede legale

Provincia:	Comune:
Indirizzo: Via Giovanni del Pian dei Carpini, 34-36-38	CAP: 50127

Sede operativa

Provincia:	Comune:
Indirizzo: Via Giovanni del Pian dei Carpini, 34-36-38	CAP: 50127

Dati descrittivi**Settori dell'intervento**

24-METALLURGIA

25-FABBRICAZIONE DI PRODOTTI IN METALLO (ESCLUSI MACCHINARI E ATTREZZATURE)

27-FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED APPARECCHIATURE PER USO DOMESTICO NON ELETTRICHE

Province dell'intervento

Firenze (FI)

Livorno (LI)

Lucca (LU)

Pisa (PI)

Pistoia (PT)

Prato (PO)

Siena (SI)

Destinatari

Profilo tecnico/professionale

I destinatari sono operai specializzati e tecnici impegnati in attività di realizzazione di lavori edili, meccanici e nell'installazione di impianti elettrici e termoidraulici che prevedono l'esecuzione di saldature in acciaio e carbonio.

Nel dettaglio si tratta di:

- Impiantisti dei vari settori che richiedono la realizzazione di saldature sia in acciaio che in carbonio;
- Meccanici con necessità di lavorare prevalentemente sulla saldatura in acciai;
- Tecnici edili con compiti di saldatura in acciaio.

La saldatura è un'attività tecnicamente complessa e rischiosa dal punto di vista della sicurezza e può essere effettuata solo da figure professionali in possesso del certificato rilasciato ai sensi della norma UNI EN ISO 9606 da un ente accreditato.

Elenco Unità Formative

Progressivo U.F.	Titolo	Durata (ore)
1	Saldatura in acciaio e carbonio	16
2	Promozione della salute nella saldatura	8
3	Prove pratiche di saldatura	32

Unità Formativa: 1 Saldatura in acciaio e carbonio

Competenze in esito

Conoscenze:

- conoscere le proprietà chimico fisiche e meccaniche del materiale, delle caratteristiche dei manufatti, nonché dei riferimenti normativi e legislativi in materia;
- conoscere i parametri e le modalità operative per eseguire saldature in modo corretto;
- conoscere le tipologie, le modalità di funzionamento, l'impostazione e la messa a punto delle apparecchiature di saldatura e delle attrezzature ausiliare.

Capacità:

- interpretare sulla base di documenti e/o specifiche tecniche le informazioni sui materiali e sui supporti di saldatura;
- scegliere i sistemi di saldatura da eseguire sulla base di specifiche richieste tecnologiche;
- essere in grado di selezionare i parametri di saldatura sulla base dei materiali;
- effettuare le verifiche di qualità sui giunti saldati attraverso strumentazioni specifiche e anche visive;
- organizzare il posto di lavoro in funzione del tipo di saldatura da realizzare;
- compilare le schede di accompagnamento che determinano la qualità della saldatura.

Unità Formativa: 2 Promozione della salute nella saldatura

Competenze in esito

CONOSCENZE:

- l'uso corretto degli utensili a mano e delle macchine per la saldatura;
- le principali norme che regolano la protezione delle macchine e sapere quando e dove applicarle;
- le norme e le modalità di uso in sicurezza dei principali mezzi di sollevamento e trasporto (grues e carrelli elevatori);
- gli elementi del rischio elettrico, i sistemi di protezione e le norme che regolano la costruzione delle macchine e le linee di alimentazione;
- gli elementi di rischio personali e per l'ambiente causati da un cattivo uso e stoccaggio dei rifiuti.

CAPACITÀ:

- saper gestire le azioni di prevenzione e protezione, con particolare riferimento alle mansioni legate alla UF;
- saper analizzare il concetto di rischio;
- saper individuare ed utilizzare gli indicatori e gli strumenti che permettono di realizzare la valutazione e la gestione del rischio;
- saper gestire situazioni e problemi di lavoro di diversa natura: tecnica, relazionale ed organizzativa
- saper lavorare in gruppo, per affrontare problemi, progettare soluzioni e produrre risultati collettivi;
- conservare correttamente i residui di lavorazione della saldatura per la tutela ambientale.

Unità Formativa: 3 Prove pratiche di saldatura

Competenze in esito

Al termine del percorso gli allievi dovranno aver acquisito conoscenze teoriche e capacità tecnico-professionali che permettano loro di essere in grado di gestire in sicurezza e con perizia l'intero processo di saldatura.

Nel dettaglio si tratta delle conoscenze e delle capacità di seguito descritte.

CONOSCENZE:

- conoscere le caratteristiche, i requisiti e le modalità di manutenzione delle apparecchiature per la saldatura;
- conoscere e applicare i parametri e le modalità operative per eseguire saldature in modo corretto;
- avere capacità di riconoscere gli eventuali difetti, di individuarne le cause e provvedere agli interventi correttivi più idonei.

CAPACITÀ:

- essere in grado di selezionare i parametri di saldatura sulla base dei materiali;
- essere in grado di effettuare tutte le tipologie di saldatura: saldatura tubo/tubo, saldatura con manicotto saldatura per elettrofusione, saldatura dei giunti a bicchiere saldatura dei raccordi;
- essere in grado di preparare gli elementi da saldare attraverso azioni di: pulizia delle superfici, bloccaggio delle estremità, fresatura dei lembi da saldare, controllo finale della preparazione dei lembi).
- decidere autonomamente sulle modalità di funzionamento delle macchine e di impostare la messa a punto delle apparecchiature di saldatura e delle attrezzature ausiliarie. - leggere ed interpretare la documentazione tecnica predisposta;
- scegliere ed applicare i mezzi ed i metodi più idonei per effettuare la saldatura;
- pulire e preparare, con l'ausilio di utensili e di apparecchi, le superfici da saldare;
- posizionare e fissare i pezzi;
- eseguire la saldatura ed effettuare i trattamenti successivi, quali ad esempio la rifinitura, l'asportazione di eventuali sbavature e la verifica della tenuta della saldatura, controllando accuratamente il lavoro;
- eseguire la manutenzione ed il controllo degli utensili, degli apparecchi e degli impianti utilizzati;
- registrare i dati tecnici di tutto il processo, utilizzando i moduli predisposti dall'azienda;
- svolgere in maniera corretta secondo le norme internazionali le varie tipologie di saldatura e nelle posizioni richieste dal processo produttivo;
- saper riconoscere gli eventuali difetti, di individuarne le cause e provvedere agli interventi correttivi più idonei.

Competenze in esito

Validazione



Certificazione



Processo di validazione delle competenze

Al termine del percorso formativo verranno rilasciati Certificati del saldatore secondo la norma UNI EN ISO 9606.

Il percorso formativo prevede il rilascio di una tipologia di PATENTINO per la saldatura in acciaio.

L'attività di certificazione delle competenze verrà svolta da ITEC, ente accreditato per il rilascio patentini per saldatore.

La qualifica del saldatore è disciplinata dalle norme di riferimento in ambito europeo ed internazionale (UNI EN ISO 9606) e certifica l'abilità del saldatore e le sue capacità tecnico-operative.

Il Patentino di saldatura obbligatorio ai sensi delle normative tecniche nazionali per le costruzioni, vigenti dal 1° luglio 2009 (D.M. 14/01/2008), si consegue frequentando un corso di saldatura di contenuti, durata e percorso formativo in linea con la certificazione finale richiesta e che conferisca all'operatore la preparazione necessaria al superamento dell'esame finale di qualifica.

La buona manualità del saldatore può essere valutata solo attraverso l'esecuzione di un giunto saldato che sarà successivamente sottoposto a prove di laboratorio, previste dalle norme di riferimento, il cui esito positivo (assenza di difetti) permette di conseguire la certificazione finale.

la verifica finale degli apprendimenti sarà realizzata attraverso una prova pratica di saldatura realizzata da ogni allievo su di un provino messo a disposizione dell'ente certificatore, che li sottoporrà a test standard di qualità, resistenza e di corrispondenza ai criteri previsti dagli standard UNI EN ISO 9606.

Processo di certificazione

*

Altra documentazione in esito

*

Titolo proposta formativa-voucher**PATENTINO PER LA SALDATURA - 2****Presentatore proposta formativa-voucher**

CEDIT Centro Diffusione Imprenditoriale della Toscana S.cons.r.l

Capofila ATI/ATS: NO

Codice fiscale: 04171020482

Partita IVA: 04171020482

Sede legale

Provincia:

Comune:

Indirizzo: Via Giovanni del Pian dei Carpini, 34-36-38

CAP: 50127

Sede operativa

Provincia:

Comune:

Indirizzo: Via Giovanni del Pian dei Carpini, 34-36-38

CAP: 50127

Dati descrittivi**Settori dell'intervento**

24-METALLURGIA

27-FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED APPARECCHIATURE PER USO DOMESTICO NON ELETTRICHE

Province dell'intervento

Firenze (FI)

Livorno (LI)

Lucca (LU)

Pisa (PI)

Pistoia (PT)

Prato (PO)

Siena (SI)

Destinatari

Profilo tecnico/professionale

I destinatari sono operai specializzati e tecnici impegnati in attività di realizzazione di lavori edili, meccanici e nell'installazione di impianti elettrici e termoidraulici che prevedono l'esecuzione di saldature in acciaio e carbonio.

Nel dettaglio si tratta di:

- Impiantisti dei vari settori che richiedono la realizzazione di saldature sia in acciaio che in carbonio;
- Meccanici con necessità di lavorare prevalentemente sulla saldatura in acciai;
- Tecnici edili con compiti di saldatura in acciaio.

La saldatura è un'attività tecnicamente complessa e rischiosa dal punto di vista della sicurezza e può essere effettuata solo da figure professionali in possesso del certificato rilasciato ai sensi della norma UNI EN ISO 9606 da un ente accreditato.

Elenco Unità Formative

Progressivo U.F.	Titolo	Durata (ore)
1	Saldatura in acciaio e carbonio	16
2	Promozione della salute nella saldatura	8
3	Prove pratiche di saldatura	32

Unità Formativa: 1 Saldatura in acciaio e carbonio

Competenze in esito

Lezioni: 14 ore

I docenti faranno ricorso a lezioni frontali di tipo teorico-introdotivo e modalità didattiche interattive di tipo esperienziale che permettano di simulare in un contesto realistico le mansioni professionali apprese.

L'attività di laboratorio rappresenta un momento di formazione pratico, in cui gli allievi dovranno effettuare operazioni di saldatura sotto la supervisione del docente, utilizzando appositi campioni di prova.

Si tratta di attività di saldatura che richiedono prevalentemente capacità manuali e procedurali da sperimentare sul campo per poter acquisire il livello di competenza necessario per il superamento dell'esame.

Dal punto di vista didattico verrà utilizzata la metodologia del "Learning by doing" che prevede che l'apprendimento avvenga attraverso il fare, attraverso l'operare e quindi attraverso l'esecuzione delle azioni che caratterizzano il presidio di uno specifico processo lavorativo come la saldatura.

Si tratta di una metodologia esperienziale che si basa sullo sviluppo di interventi di natura non formale, quali ad esempio la simulazione didattica.

Verifiche di Apprendimento: 2 ore

Le verifiche avranno l'obiettivo di misurare l'effettivo avanzamento del processo di apprendimento. Nel caso in cui risultasse insoddisfacente, è prevista l'attivazione di azioni correttive quali un'adeguata rimodulazione del percorso.

Unità Formativa: 2 Promozione della salute nella saldatura

Competenze in esito

Conoscenze:

- conoscere le proprietà chimico fisiche e meccaniche del materiale, delle caratteristiche dei manufatti, nonché dei riferimenti normativi e legislativi in materia;
- conoscere i parametri e le modalità operative per eseguire saldature in modo corretto;
- conoscere le tipologie, le modalità di funzionamento, l'impostazione e la messa a punto delle apparecchiature di saldatura e delle attrezzature ausiliare.

Capacità:

- interpretare sulla base di documenti e/o specifiche tecniche le informazioni sui materiali e sui supporti di saldatura;
- scegliere i sistemi di saldatura da eseguire sulla base di specifiche richieste tecnologiche;
- essere in grado di selezionare i parametri di saldatura sulla base dei materiali;
- effettuare le verifiche di qualità sui giunti saldati attraverso strumentazioni specifiche e anche visive;
- organizzare il posto di lavoro in funzione del tipo di saldatura da realizzare;
- compilare le schede di accompagnamento che determinano la qualità della saldatura.

Unità Formativa: 3 Prove pratiche di saldatura

Competenze in esito

Al termine del percorso gli allievi dovranno aver acquisito conoscenze teoriche e capacità tecnico-professionali che permettano loro di essere in grado di gestire in sicurezza e con perizia l'intero processo di saldatura.

Nel dettaglio si tratta delle conoscenze e delle capacità di seguito descritte.

CONOSCENZE:

- conoscere le caratteristiche, i requisiti e le modalità di manutenzione delle apparecchiature per la saldatura;
- conoscere e applicare i parametri e le modalità operative per eseguire saldature in modo corretto;
- avere capacità di riconoscere gli eventuali difetti, di individuarne le cause e provvedere agli interventi correttivi più idonei.

CAPACITÀ:

- essere in grado di selezionare i parametri di saldatura sulla base dei materiali;
- essere in grado di effettuare tutte le tipologie di saldatura: saldatura tubo/tubo, saldatura con manicotto saldatura per elettrofusione, saldatura dei giunti a bicchiere saldatura dei raccordi;
- essere in grado di preparare gli elementi da saldare attraverso azioni di: pulizia delle superfici, bloccaggio delle estremità, fresatura dei lembi da saldare, controllo finale della preparazione dei lembi).
- decidere autonomamente sulle modalità di funzionamento delle macchine e di impostare la messa a punto delle apparecchiature di saldatura e delle attrezzature ausiliarie. - leggere ed interpretare la documentazione tecnica predisposta;
- scegliere ed applicare i mezzi ed i metodi più idonei per effettuare la saldatura;
- pulire e preparare, con l'ausilio di utensili e di apparecchi, le superfici da saldare;
- posizionare e fissare i pezzi;
- eseguire la saldatura ed effettuare i trattamenti successivi, quali ad esempio la rifinitura, l'asportazione di eventuali sbavature e la verifica della tenuta della saldatura, controllando accuratamente il lavoro;
- eseguire la manutenzione ed il controllo degli utensili, degli apparecchi e degli impianti utilizzati;
- registrare i dati tecnici di tutto il processo, utilizzando i moduli predisposti dall'azienda;
- svolgere in maniera corretta secondo le norme internazionali le varie tipologie di saldatura e nelle posizioni richieste dal processo produttivo;
- saper riconoscere gli eventuali difetti, di individuarne le cause e provvedere agli interventi correttivi più idonei.

Competenze in esito

Validazione



Certificazione



Processo di validazione delle competenze

Al termine del percorso formativo verranno rilasciati Certificati del saldatore secondo la norma UNI EN ISO 9606.

Il percorso formativo prevede il rilascio di una tipologia di PATENTINO per la saldatura in acciaio.

L'attività di certificazione delle competenze verrà svolta da ITEC, ente accreditato per il rilascio patentini per saldatore.

La qualifica del saldatore è disciplinata dalle norme di riferimento in ambito europeo ed internazionale (UNI EN ISO 9606) e certifica l'abilità del saldatore e le sue capacità tecnico-operative.

Il Patentino di saldatura obbligatorio ai sensi delle normative tecniche nazionali per le costruzioni, vigenti dal 1° luglio 2009 (D.M. 14/01/2008), si consegue frequentando un corso di saldatura di contenuti, durata e percorso formativo in linea con la certificazione finale richiesta e che conferisca all'operatore la preparazione necessaria al superamento dell'esame finale di qualifica.

La buona manualità del saldatore può essere valutata solo attraverso l'esecuzione di un giunto saldato che sarà successivamente sottoposto a prove di laboratorio, previste dalle norme di riferimento, il cui esito positivo (assenza di difetti) permette di conseguire la certificazione finale.

la verifica finale degli apprendimenti sarà realizzata attraverso una prova pratica di saldatura realizzata da ogni allievo su di un provino messo a disposizione dell'ente certificatore, che li sottoporrà a test standard di qualità, resistenza e di corrispondenza ai criteri previsti dagli standard UNI EN ISO 9606.

Processo di certificazione

*

Altra documentazione in esito

*