



**REGIONE DEL VENETO**

giunta regionale

## Progetto Apprendistato

Realizzazione di azioni collegate alle attività formative  
previste dalla Direttiva Regionale 2002 sull'Apprendistato della Regione Veneto  
(approvato con DGR 3781/2001)

### AZIONE A

## INDIVIDUAZIONE DEL MODELLO E DEGLI STANDARD FORMATIVI

Direttiva 2005

Proposte di classificazione dei gruppi di qualifica e  
del format per la descrizione dei moduli formativi e delle UFC  
(con prototipo esemplificativo)

**STUDIO  
M&ETA  
& associati** srl

RICERCA, CONSULENZA E INTERVENTI NELLE  
ORGANIZZAZIONI E NEI SISTEMI FORMATIVI

mandatario

**ASTER**  
SCIENZA TECNOLOGIA IMPRESA

mandante

**Assessorato alle Politiche dell'Occupazione e della Formazione Professionale**

## **INDICE**

<b>Cap. 1 Premessa</b>	<b>3</b>
<b>Cap. 2 La classificazione dei gruppi di qualifica per la formazione esterna degli apprendisti (area professionalizzante)</b>	<b>4</b>
2.1 Alcune considerazioni in premessa	4
2.2 Proposta di classificazione dei gruppi di qualifica	6
<b>Cap 3 Il format per la descrizione dei moduli formativi e delle unità formative capitalizzabili</b>	<b>10</b>
<b>Cap. 4 Un esempio</b>	<b>11</b>

## **CAPITOLO 1**

### **Premessa**

A seguito degli accordi presi nell'incontro svoltosi a Mestre del 20 luglio 2004, vengono qui proposti alcuni contributi utili per la traduzione in termini operativi delle indicazioni contenute nella Direttiva 2005 della Regione del Veneto riguardanti due tematiche:

- la classificazione dei Gruppi di Qualifica
- il format per la descrizione standard dei moduli formativi professionalizzati.

Allo scopo di facilitare la compilazione del format, viene allegato un esempio delle modalità con cui descrivere gli elementi che lo compongono.

## CAPITOLO 2

### La classificazione dei gruppi di qualifica per la formazione esterna degli apprendisti (area professionalizzante)

#### 2.1 Alcune considerazioni in premessa

Lo scopo primario della classificazione qui considerata consiste nella predisposizione di uno strumento adeguato per la progettazione e realizzazione di interventi formativi omogenei e coerenti con il fabbisogno delle aziende e degli apprendisti.

*Perciò (come si è sottolineato nel Progress Doc. 22) risulta indispensabile adottare come criterio principale per la classificazione il concetto di competenza.*

Adottando tale criterio, infatti, risulta possibile programmare - per ciascuno dei Gruppi di qualifica individuati - interventi formativi definiti in modo “trasparente” per quanto concerne sia i destinatari, sia i contenuti del sapere professionale proposto per la formazione esterna.

Sulla base di tali presupposti, nel documento citato erano state previste (riprendendo e valorizzando precedenti esperienze realizzate nella Regione del Veneto) due tipologie di aggregazioni:

- Le macro-aree
- I gruppi di qualifica

*La Direttiva 2005 della Regione del Veneto introduce due novità:*

○ L'articolazione dei Gruppi di qualifica in quattro MACROSETTORI:

- Industria
- Artigianato
- Edilizia
- Commercio, turismo e servizi

○ L'utilizzo delle SPECIFICITA' CONTRATTUALI come criterio per la collocazione dei Gruppi di qualifica all'interno dei quattro Macrosettori

In base a tale criterio, nei Macrosettori riportati nel testo della Direttiva 2005 vengono collocati Gruppi di qualifica il cui contenuto professionale non sempre è coerente con il titolo del Macrosettore stesso.

Ad esempio, nel Macrosettore *Commercio, Turismo e Servizi* sono inseriti, tra gli altri, anche i Gruppi di Qualifica relativi agli *Artigiani ed operai delle lavorazioni alimentari, Addetto alle macchine utensili, ecc.*

Allo scopo di evitare equivoci e sovrapposizioni non sempre utili sul piano dell'offerta formativa conviene predisporre DUE TIPOLOGIE DI CLASSIFICAZIONE:

- la prima, finalizzata alla costruzione del catalogo dell'offerta formativa, assume come criterio fondamentale di riferimento *l'area delle competenze* che in modo specifico riguarda i Macrosettori, i Settori (o Macroaree), i Gruppi di qualifica
- la seconda, finalizzata a facilitare l'intervento ed il contributo degli Enti Bilaterali, può adottare altri criteri (come ad esempio la *tipologia di contratto*) più idonei a circoscrivere gli ambiti di intervento delle parti sociali.

Nel presente documento viene presa in considerazione la prima tipologia di classificazione, adottando i criteri utilizzati dalle *Commissioni nazionali per la definizione dei contenuti professionalizzanti della formazione esterna in apprendistato* ed in altre esperienze particolarmente significative al proposito (ad esempio della Regione Friuli Venezia Giulia e della Regione Emilia Romagna)

Per la costruzione della seconda tipologia di classificazione è necessario che il Gruppo Tecnico e gli Enti Bilaterali individuino i criteri ed i modelli operativi atti a renderla utilizzabile ed efficace in ordine alle finalità previste dalla Direttiva 2005.

Sulla base di tali criteri, potranno essere riaggregati i Gruppi di qualifica individuati per la costruzione dell'offerta formativa.

Nello schema di classificazione di seguito riportato (che riprende quello esposto nel Progress doc. 22 citato) i Gruppi di qualifica vengono aggregati non solo in base alla Macro-area (o Settore), ma anche in base ai quattro Macrosettori indicati dalla Direttiva 2005.

Ad essi viene aggiunto un *Macro-settore relativo alle Professioni trasversali* (previsto dalle Direttive precedenti) che riguarda ambiti di competenze che si configurano in modo specifico rispetto ai contenuti professionali dei diversi settori/comparti produttivi e che – in quanto trasversali – sono presenti in ciascuno di essi.

Va notato, per inciso, che la distinzione prevista dalla Direttiva 2005 tra il Macrosettore Industria e quello dell'Artigianato, se considerata dal punto di vista delle competenze professionali e quindi dell'offerta formativa, fa emergere alcuni interrogativi.

Si tratta infatti di una distinzione che spesso riguarda più la "ragione sociale" delle imprese che le caratteristiche dei processi di produzione in esse attuati e del sapere professionale necessario per il loro svolgimento.

Occorre tuttavia notare che in alcuni casi le unità di competenza richieste per svolgere le attività nell'industria si differenziano da quelle richieste dalle imprese artigiane.

La classificazione riportata nella Direttiva 2005 (e quindi, anche nello schema qui di seguito esposto) – nella quale i Gruppi di qualifica del Macrosettore Industria sono eguali a quelli del Macrosettore Artigianato - non evidenzia tale distinzione.

Essa perciò deve essere tenuta presente nel descrivere i contenuti di competenza relativi ai moduli professionalizzanti: in alcuni casi le competenze dello stesso Gruppo di qualifica vanno declinate in modo diverso a seconda che si tratti di formazione per apprendisti inseriti in contesti artigianali o in contesti industriali.

## 2.2 Proposta di classificazione dei gruppi di qualifica

*Nota*

*I Gruppi di Qualifica scritti in corsivo sono stati segnalati da alcuni membri del Gruppo Tecnico nel corso di precedenti incontri.*

<b><i>MACROSETTORE PROFESSIONI TRASVERSALI</i></b>	
<b><i>SETTORE (O MACRO-AREA)</i></b>	<b><i>GRUPPI DI QUALIFICA</i></b>
Impiegati e qualifiche trasversali	<ul style="list-style-type: none"><li>- Personale di segreteria, impiegati</li><li>- Professioni intermedie di ufficio</li><li>- Impiegati nella gestione degli stocks</li><li>- Tecnici informatici e programmatori</li></ul>

<b>MACROSETTORE ARTIGIANATO</b>	
<b>SETTORE (O MACRO-AREA)</b>	<b>GRUPPI DI QUALIFICA</b>
Settore metalmeccanico e autoriparazioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Addetto agli impianti ed ai processi metallurgici e meccanici</li> <li>- Addetto alle macchine utensili</li> <li>- Montatore/Installatore/attrezzista/Manutentore Meccanico</li> <li>- Montatore/Installatore/Manutentore elettrico elettromeccanico elettronico/ elettrauto</li> <li>- Addetto alla manutenzione mezzi di trasporto</li> </ul>
Settore alimentari	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Artigiani ed operai delle lavorazioni alimentari</li> <li>- <i>Gelatai e pasticceri</i></li> </ul>
Settore tessile abbigliamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operatori di macchinari dell'industria tessile e delle confezioni</li> <li>- Artigiani ed operai del tessile e dell'abbigliamento</li> </ul>
Settore lavorazioni legno	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Artigiani ed operai della lavorazione del legno</li> <li>- Tappezziere</li> </ul>
Settore stampa, editoria	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Artigiani ed operai poligrafici, serigrafici, grafici</li> <li>- Cartotecnici</li> </ul>
Settore lavorazioni gomma, plastica, vetro, ceramica	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conduttori macchinari per la fabbricazione di articoli gomma e plastica</li> <li>- Artigiani ed operai della lavorazione vetro e ceramica</li> <li>- Gioiellieri, orafi e assimilati</li> <li>- Costruttori di strumenti ottici e lenti</li> </ul>
Settore lavorazioni cuoio e pelli	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Artigiani ed operai della lavorazione del cuoio e delle pelli</li> </ul>

<b>MACROSETTORE INDUSTRIA</b>	
<b>SETTORE (O MACRO-AREA)</b>	<b>GRUPPI DI QUALIFICA</b>
Settore metalmeccanico e autoriparazioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Addetto agli impianti ed ai processi metallurgici e meccanici</li> <li>- Addetto alle macchine utensili</li> <li>- Montatore/Installatore/attrezzista/Manutentore Meccanico</li> <li>- Montatore/Installatore/Manutentore elettrico elettromeccanico elettronico/ elettrauto</li> <li>- Addetto alla manutenzione mezzi di trasporto</li> </ul>
Settore alimentari	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operai delle lavorazioni alimentari</li> </ul>
Settore tessile abbigliamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operatori di macchinari dell'industria tessile e delle confezioni</li> <li>- Operai del tessile e dell'abbigliamento</li> </ul>
Settore lavorazioni legno	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operai della lavorazione del legno</li> <li>- Tappezzieri</li> </ul>
Settore stampa, editoria	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operai poligrafici, serigrafici, grafici</li> <li>- Cartotecnici</li> </ul>
Settore lavorazioni gomma, plastica, vetro, ceramica	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conduttori macchinari per la fabbricazione di articoli gomma e plastica</li> <li>- Operai della lavorazione vetro e ceramica</li> <li>- Gioiellieri, orafi e assimilati</li> <li>- Costruttori di strumenti ottici e lenti</li> </ul>
Settore lavorazioni cuoio e pelli	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Operai della lavorazione del cuoio e delle pelli</li> </ul>

*Nota*

*Nella formulazione dei Gruppi di Qualifica del Macrosettore Industria è stato tolto il termine Artigiani.*

*Sarebbe meglio utilizzare il termine Addetto a... al posto di Operai della....*

<b>MACROSETTORE EDILIZIA</b>	
<b>SETTORE (O MACRO-AREA)</b>	<b>GRUPPI DI QUALIFICA</b>
Settore Industria delle costruzioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Addetto alle strutture (muratore, carpentiere, copritetto)</li> <li>- Addetto alle finiture (pittore, posatore, decoratore, montatore)</li> <li>- Artigiani ed operai della lavorazione del marmo</li> </ul>

<b>MACROSETTORE COMMERCIO, TURISMO, SERVIZI</b>	
<b>SETTORE (O MACRO-AREA)</b>	<b>GRUPPI DI QUALIFICA</b>
Distribuzione e vendita Settore Commercio	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Commessi - Non Alimentari</li> <li>- Commessi - Alimentari</li> </ul>
Settore Servizi turistici e ristoro	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Camerieri</li> <li>- Esercenti bar e baristi</li> <li>- Cuochi (ristoranti ed alberghi)</li> <li>- <i>Addetti alla reception</i></li> <li>- <i>Impiegati ed addetti agenzie viaggi</i></li> </ul>
Settore Servizi alla persona	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Parrucchieri</li> <li>- Estetisti</li> </ul>
Altri settori servizi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Personale addetto a lavanderie</li> <li>- Odontotecnici</li> <li>- Assistenti dentali</li> </ul>

## CAPITOLO 3

### Il format per la descrizione dei moduli formativi e delle unita' formative capitalizzabili

#### Nota

Nell'incontro svoltosi a Mestre il 20 luglio 2004 si è deciso di adottare il seguente format, in luogo di quello proposto nel Progresso doc. 22 e discusso con il Gruppo Tecnico regionale.

<b>MACROSETTORE</b> .....	
<b>SETTORE</b> .....	
<b>GRUPPO DI QUALIFICA</b> .....	
<b>TIPOLOGIA DEGLI APPRENDISTI</b> .....	
<b>TIPOLOGIA DEL MODULO FORMATIVO</b> p professionalizzante p aggiuntivo p trasversale	
<b>FINALITA' DEL MODULO</b> .....	
<b>CONOSCENZE E COMPETENZE PROFESSIONALI</b>	
<b>UFC 1</b> .....	<b>UFC 2</b> .....
<b>CONTENUTI</b>	
<b>UFC 1</b> .....	<b>UFC 2</b> .....
<b>METODOLOGIE DIDATTICHE</b> .....	
<b>DURATA</b> .....	

## CAPITOLO 4

### Un esempio

Questa proposta ha lo scopo di esporre – a puro titolo esemplificativo - le modalità con cui vanno compilati gli elementi del format riprendendo – come si nota più oltre – i materiali elaborati per contesti diversi da quello veneto.

E' compito del Gruppo tecnico regionale e degli esperti “di contenuto” elaborare i descrittivi per ciascun Gruppo di qualifica tenendo presenti sia le caratteristiche delle strutture produttive del Veneto, sia quelle degli apprendisti in formazione.

I descrittivi riguardanti le *Finalità del modulo* e le *Conoscenze e competenze professionali* è tratto dagli elaborati delle *Commissioni nazionali per la definizione dei contenuti professionalizzanti della formazione esterna in apprendistato*.

Il descrittivo riguardante i *Contenuti* è tratto dal materiale elaborato dall’Agenzia del Lavoro di Trento (per conto dell’ISFOL) *Proposte formative per l’apprendistato*.

Nostra è l’articolazione delle competenze/obiettivo del modulo e dei contenuti in due UFC.

**MACROSETTORE INDUSTRIA**  
**SETTORE METALMECCANICO**  
**GRUPPO DI QUALIFICA ADDETTO ALLE MACCHINE UTENSILI**

#### **TIPOLOGIA DEGLI APPRENDISTI**

Fascia B

#### **TIPOLOGIA DEL MODULO FORMATIVO**

professionalizzante

aggiuntivo

trasversale

#### **FINALITA' DEL MODULO**

Al termine del modulo l’addetto, sulla base di prescrizioni o cicli di lavoro, utilizzando anche procedure informatiche, sarà in grado di condurre macchine operatrici mettendone a punto la regolazione e controllando la qualità del prodotto, anche attraverso variazione di parametri tecnici di processo.

Sarà inoltre in grado di intervenire in operazioni di manutenzione ordinaria e preventiva.

## **CONOSCENZE E COMPETENZE PROFESSIONALI**

### **UFC 1**

- Conoscere le caratteristiche del settore di appartenenza dell'apprendista e dei principali processi e tecnologie di fabbricazione e trasformazione
- Possedere una visione "sistemica" che permette di individuare i collegamenti tra i diversi sub-settori merceologici in una logica di filiera
- Conoscere il ruolo della propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo e del ciclo
- Leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza: il disegno tecnico del particolare, il relativo ciclo di lavorazione e la scheda controllo qualità, la scheda utensili, la scheda origini pezzo
- Conoscere e saper applicare gli elementi di base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine
- Conoscere le caratteristiche dei materiali in funzione del loro utilizzo e della tipologia di lavorabilità
- Saper effettuare semplici lavorazioni su banco
- Saper registrare i dati tecnici relativi al lavoro svolto ed ai risultati
- Conoscere ed applicare la normativa antinfortunistica relativa al ruolo

### **UFC 2**

- Conoscere i principi base dell'informatica e dei linguaggi di programmazione utilizzati
- Conoscere le caratteristiche ed il funzionamento delle macchine anche a CNC (fresatrici, torni, rettifiche, saldatrici, centri di tornitura, centri di lavoro, ecc.) e capacità di lavoro della macchina
- Essere in grado di collaborare con l'attrezzista per le operazioni di installazione degli attrezzi sulle macchine
- Conoscere e preparare gli utensili necessari per la lavorazione (montaggio, codifica, presetting) in base alla scheda utensili ricevuta, sostituirli e provvedere alla loro manutenzione garantendo lo standard qualitativo richiesto dalla scheda controllo qualità
- Saper eseguire le operazioni di misura previste dalla scheda controllo qualità e registrare i dati rilevati garantendo lo standard qualitativo richiesto in autocontrollo
- Saper effettuare interventi di manutenzione ordinaria ed essere in grado di collaborare con i tecnici della manutenzione nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria
- Conoscere le innovazioni di processo, di prodotto, di contesto

<b>CONTENUTI</b>	
<b>UFC 1</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Il settore di appartenenza</li><li>- Lettura ed interpretazione del disegno tecnico</li><li>- La documentazione tecnica</li><li>- Le caratteristiche dei materiali trattati</li><li>- Le attrezzature di bloccaggio e fissaggio</li><li>- Le procedure e modalità di lavoro</li><li>- Le lavorazioni su macchine</li><li>- Gli strumenti di misura</li><li>- Le norme ed i dispositivi per la sicurezza</li></ul>	<b>UFC 2</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- L'informatica di base</li><li>- Il linguaggio base di programmazione, modalità di stesura del programma e di inserimento nella macchina</li><li>- Il controllo dello stato degli utensili</li><li>- La correzione di anomalie</li><li>- Le procedure per il ripristino dello stato di funzionalità delle macchine</li><li>- Le innovazioni</li></ul>
<b>METODOLOGIE DIDATTICHE</b> <p>L'attività didattica frontale non deve superare il 50% del monte ore Vanno privilegiate le tecniche basate sull'analisi di casi (autocasi) e le esercitazioni Dove possibile può essere utilizzata l'auto-formazione in FAD</p>	
<b>DURATA</b> <p>70 ore</p>	