



**Programma Operativo Regionale Fondo Sociale Europeo- Regione Liguria 2014-2020**  
**PIANO DI CRESCITA ECONOMIA DEL MARE**  
**ASSE 1 OBIETTIVI SPECIFICI 2 E 3**

Ente realizzatore:



**cisita**

FORMAZIONE SUPERIORE

**Operazione “SALITE A BORDO” .....**  
**nuove opportunità di lavoro nell’Economia del mare**

SCHEDA INFORMATIVA DEL CORSO:

**OPERATORE POLIVALENTE PER LA NAUTICA**

<b>INFORMAZIONI GENERALI</b>	
<b>ATTESTATO CHE IL CORSO RILASCIATA</b>	Al termine del corso verrà sostenuto l'esame di qualifica per <b>OPERATORE POLIVALENTE PER LA NAUTICA</b> – Istat 62381 Attrezzisti navali
<b>DESTINATARI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>14 allievi</b></li><li>• <b>3 posti riservati</b> utenza femminile</li><li>• <b>Giovani e Adulti disoccupati</b> e persone in stato di <b>non occupazione</b> in possesso di <b>Qualifica triennale e/o Diploma di scuola secondari superiore</b></li></ul>
<b>PARI OPPORTUNITÀ</b>	L'accesso ai corsi avviene nel rispetto delle norme di cui alla legge 125/1991
<b>FIGURA PROFESSIONALE</b>	L' Operatore polivalente per la nautica trova collocazione all'interno di micro e piccole imprese operanti nel settore della nautica da diporto, sia individualmente che in partecipazione al lavoro della squadra. Si interfaccia, a seconda delle situazioni lavorative, con l'armatore, il comandante da diporto, il responsabile di cantiere e/o con il capo barca; ha inoltre rapporti con tutti i ruoli coinvolti nelle fasi di realizzazione e manutenzione di un'imbarcazione con i quali si confronta e collabora per lo svolgimento dei propri compiti. L'attività lavorativa si svolge a bordo delle imbarcazioni sia in fase di costruzione che di manutenzione. L'inserimento lavorativo può essere sia come lavoratore dipendente sia come lavoratore autonomo.
<b>MERCATO DEL LAVORO</b>	Cantieristica navale - Nautica da diporto
<b>MODALITÀ DI ISCRIZIONE</b> Le domande dovranno pervenire a	<b>CISITA- FORMAZIONE SUPERIORE</b> Via del Molo 1/A – La Spezia Tel. 0187/578411 – Fax. 0187/578444 email <a href="mailto:cisita@cisita.it">cisita@cisita.it</a> sito: <a href="http://www.cisita.it">www.cisita.it</a> Dal Lunedì al Venerdì dalle 9.00-12.00 e dalle 14.00-17.00

**MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DEL PROGETTO FORMATIVO**

<b>DURATA E STRUTTURA DEL CORSO</b>	Durata corso: <b>800 ore</b> Formazione in aula: <b>560 ore</b> Stage: <b>240 ore</b> Il corso si svolgerà dal lunedì al venerdì, con orario 9.00-13.00/14.00-18.00
<b>ARTICOLAZIONE E FREQUENZA</b>	Il corso si svolgerà dal lunedì al venerdì, con orario 9.00-13.00/14.00-18.00; il numero massimo di ore di assenza è pari a 160 ore.
<b>STAGE</b>	I partecipanti saranno affiancati da personale esperto, che consentirà loro di verificare e approfondire le conoscenze e le competenze tecniche e gestionali acquisite nei moduli d'aula. Gli allievi saranno dotati di strumenti adeguati allo svolgimento dell'attività professionale, tra cui anche i DPI.
<b>PLACEMENT</b>	Al termine degli stages verranno avviati contatti con le imprese al fine di offrire ulteriori opportunità agli allievi che risulteranno ancora non occupati al termine del progetto.
<b>PROVVIDENZE A FAVORE DELL'UTENZA</b>	Non previste

**REQUISITI DI ACCESSO ALLA SELEZIONE**

<b>AMMISSIONE AL CORSO</b>	È subordinata al superamento delle prove di selezione ed è condizionata all'esito positivo delle visite mediche, svolte presso strutture sanitarie e volte ad accertare l'idoneità alla mansione specifica ai sensi D. Lgs. N. 81/08
<b>TITOLO DI STUDIO RICHIESTO</b>	<b>Diploma di Scuola Secondaria Superiore e/o Qualifica triennale</b>
<b>ESPERIENZA PROFESSIONALE</b>	Non prevista
<b>ULTERIORI REQUISITI DI ACCESSO</b>	Non previsti

**MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DELLA SELEZIONE**

<b>COMMISSIONE DI SELEZIONE</b>	La Commissione di selezione è composta da 3 commissari: Coordinatore del corso, Psicologo e Esperto di settore
<b>SEDE DELLE PROVE</b>	Le prove di selezione si svolgeranno presso CISITA - Via del Molo 1 A - La Spezia
<b>TIPOLOGIA DELLE PROVE</b>	I candidati che rispettano i requisiti previsti dal bando saranno sottoposti a test psico-attitudinali. In seguito, saranno effettuati colloqui individuali da una commissione composta da: un esperto del settore, uno psicologo del lavoro e un coordinatore didattico. Sulla base delle attitudini e dei punteggi ottenuti dai candidati saranno identificati i 14 partecipanti al percorso formativo. Prima dell'ammissione al corso verranno svolte le visite mediche
<b>MODALITÀ DI CONVOCAZIONE DEI CANDIDATI E DI COMUNICAZIONE DEGLI ESITI DELLE PROVE</b>	Le convocazioni dei candidati alle prove di selezione avverrà tramite comunicazione scritta. Gli esiti verranno affissi presso la sede dell'ente di formazione.
<b>VALORI PERCENTUALI ATTRIBUITI ALLE PROVE</b>	Le prove di selezione avranno il seguente peso: test psico-attitudinali pari al 30%, colloqui individuali 70%.
<b>ULTERIORI CRITERI DI AMMISSIONE AL CORSO</b>	Non previsti

**PROGETTO COFINANZIATO DALL'UNIONE EUROPEA**

**PIANO DI CRESCITA ECONOMIA DEL MARE**  
**Programma Operativo Regionale Fondo Sociale Europeo**  
**ASSE 1 OBIETTIVI SPECIFICI 2 E 3**  
**Regione Liguria FSE 2014 - 2020**

**CONTENUTI**

<i>Aree tematiche</i>	<i>Argomenti</i>	<i>Ore</i>
<b><i>Cultura d'impresa</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Struttura aziendale e modelli organizzativi</li> <li>• Il flusso informativo in azienda</li> <li>• Principio di pari opportunità e non discriminazione</li> </ul>	<b>12</b>
<b><i>Caratteristiche del settore della nautica da diporto</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• I trend a livello nazionale ed internazionale</li> <li>• Le caratteristiche quali-quantitative del settore</li> <li>• Gli elementi di competitività</li> <li>• I ruoli professionali nel settore</li> <li>• Caratteristiche del segmento di mercato in cui opera l'azienda</li> </ul>	<b>8</b>
<b><i>Nozioni di base per la costruzione di imbarcazioni da diporto</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le principali tipologie di costruzione: in legno, in vetroresina</li> <li>• I procedimenti di costruzione e le relative fasi</li> <li>• Il progetto</li> <li>• La costruzione dell'ossatura</li> <li>• La creazione dello scafo</li> <li>• La finitura ed i trattamenti particolari</li> <li>• Principio di sviluppo sostenibile</li> </ul>	<b>12</b>
<b><i>Sicurezza sul lavoro</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'approccio alla prevenzione attraverso il D.Lgs. 81/08 per un percorso di miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori</li> <li>• Il sistema legislativo: esame delle normative di riferimento</li> <li>• Il sistema istituzionale della prevenzione</li> <li>• Il sistema di vigilanza ed assistenza</li> <li>• I soggetti del Sistema di Prevenzione aziendale secondo il D.Lgs. 81/08</li> <li>• Il processo di valutazione dei rischi</li> <li>• Le ricadute applicative e organizzative della valutazione del rischio</li> <li>• La gestione delle emergenze</li> <li>• La sorveglianza sanitaria</li> <li>• Gli istituti relazionali: informazione, formazione, addestramento, consultazione e partecipazione</li> <li>• Tecniche specifiche di valutazione dei rischi e analisi degli incidenti</li> <li>• Ambiente e luoghi di lavoro</li> <li>• Rischio incendio e gestione delle emergenze</li> <li>• La normativa Atex</li> <li>• Rischi infortunistici</li> <li>• Rischi di natura ergonomica e legati all'organizzazione del lavoro</li> <li>• Rischi di natura psico-sociale</li> <li>• Agenti fisici</li> </ul>	<b>84</b>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Agenti chimici, cancerogeni e mutageni, amianto</li> <li>• Agenti biologici</li> <li>• Rischi connessi ad attività particolari</li> <li>• Rischi connessi all'assunzione di sostanze stupefacenti, psicotrope ed alcol</li> <li>• Organizzazione dei processi produttivi</li> </ul>	
<b><i>Strumenti dell'information communication technology (ICT)</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elaborazione di testi – Panoramica su Word</li> <li>• Foglio Elettronico – Panoramica su Excel</li> <li>• Basi di dati –Panoramica su Access</li> <li>• Strumenti di presentazione – Panoramica su Power Point</li> <li>• Internet – Posta elettronica</li> </ul>	<b>40</b>
<b><i>Qualità, ambiente e norme di prodotto</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il concetto di qualità del prodotto</li> <li>• La determinazione delle caratteristiche qualitative</li> <li>• Le norme UNI – ISO 9000-14000</li> <li>• Le specifiche e l'omologazione dei materiali di acquisto</li> <li>• Le specifiche progettuali</li> <li>• Concetto di garanzia di qualità e di controllo qualità</li> <li>• Le procedure della sistema qualità e del sistema ambientale</li> <li>• La scelta degli strumenti di misura</li> <li>• Le azioni correttive</li> <li>• Il controllo finale</li> <li>• Personale ed attrezzature</li> <li>• Manutenzione ed ispezione</li> <li>• Il procedure di qualità e ambiente</li> <li>• Le istruzioni di lavoro</li> </ul>	<b>24</b>
<b><i>Lettura del disegno tecnico</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Introduzione al disegno tecnico</li> <li>• Introduzione al disegno tecnico navale</li> <li>• Proiezioni e rappresentazioni grafiche di piani e di sezioni</li> <li>• Norme sulle sezioni e sulle quotature</li> <li>• Tolleranze di lavorazione e relativa designazione unificata</li> <li>• Particolarità del disegno d'arredo, elementi costruttivi</li> <li>• Rappresentazione delle finiture superficiali</li> <li>• Disegno di particolari</li> <li>• Elementi tipici della progettazione di componenti di arredo in legno</li> <li>• Esercitazione di lettura ed interpretazione di disegni</li> </ul>	<b>48</b>

<p><b><i>Caratteristiche dei materiali e delle principali tecniche di lavorazione</i></b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Leghe metalliche ferrose</li> <li>• Ghise: composizione, produzione, proprietà, classificazione</li> <li>• Acciai: composizione, produzione, proprietà, classificazione</li> <li>• Acciai legati: influenza elementi in lega, denominazione acciai legati, classificazione secondo norme UNI, impieghi</li> <li>• Leghe non ferrose: <ul style="list-style-type: none"> <li>– alluminio e sue leghe: caratteristiche impieghi</li> <li>– rame e sue leghe: caratteristiche ed impieghi</li> <li>– magnesio e sue leghe: caratteristiche ed impieghi</li> <li>– trattamenti termici: tipologia, definizione e scopo</li> <li>– metodi per la misurazione della durezza</li> <li>– metodi per la misurazione della resistenza</li> </ul> </li> <li>• Procedimenti di galvanizzazione dei metalli: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cromatura</li> <li>– Nichelatura</li> <li>– Ossidazione anodica alluminio</li> <li>– Decapatura</li> <li>– Fibre sintetiche – materie plastiche</li> <li>– Poliestere</li> <li>– Poliuretanic</li> <li>– Polivinilici</li> <li>– Altre fibre sintetiche per uso navale</li> <li>– Coibenti</li> <li>– Collanti a spalmatura e a contatto</li> <li>– Impregnanti</li> <li>– Antiossidanti</li> <li>– Sigillanti</li> <li>– Vernicianti</li> </ul> </li> </ul>	<p><b>24</b></p>
<p><b><i>Caratteristiche dei materiali lignei e delle principali tecniche di lavorazione</i></b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Classificazione delle specie legnose</li> <li>• Loro utilizzo</li> <li>• Denominazioni e tecnologie</li> <li>• Aspetto e caratteristiche</li> <li>• Impieghi principali</li> <li>• Caratteristiche di lavorabilità</li> <li>• Le normative per il materiale legno</li> <li>• Terminologia</li> <li>• Idoneità tecniche</li> <li>• Sistemi di misurazione</li> <li>• Difetti</li> <li>• Durabilità</li> <li>• Termini</li> </ul>	<p><b>8</b></p>

<b><i>Semilavorati e prodotti derivati del legno</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lamellari</li> <li>• Truciolari</li> <li>• Multistrati</li> <li>• Paniforti</li> <li>• Piallacci</li> </ul>	<b>8</b>
<b><i>Attrezzature , utensili e materiali accessori</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utensili manuali</li> <li>• Banco di lavoro <ul style="list-style-type: none"> <li>– Segacci</li> <li>– Scalpelli</li> <li>– Pialle</li> <li>– Squadre</li> <li>– Morsetti</li> <li>– Utensili elettrici</li> <li>– Trapani</li> <li>– Avvitatori</li> <li>– Seghetti</li> <li>– Levigatrice</li> <li>– Elettrofresatrice</li> <li>– Seghe</li> <li>– Troncatrici</li> <li>– Fresatrici</li> <li>– Ferramenta ed accessori</li> <li>– Viti, chiodi, cerniere, supporti vari, maniglie, serrature e supporti per sportelli, accessori per scaffali e cassette</li> </ul> </li> <li>• Materiali di finitura <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vernici</li> <li>– Collanti</li> <li>– Solventi</li> </ul> </li> </ul>	<b>12</b>
<b><i>Tecniche di arredo navale</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecniche di compartimentazione <ul style="list-style-type: none"> <li>– Deviate</li> <li>– Cavallino</li> <li>– Bolzone</li> <li>– Allineamenti verticali ed orizzontali</li> </ul> </li> <li>• Tecniche operative di allestimento a bordo di materiali semilavorati e manufatti</li> </ul>	<b>24</b>
<b><i>Impianti elettrici di bordo</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nozioni fondamentali</li> <li>• Le caratteristiche degli impianti elettrici di bordo</li> <li>• Lettura di disegni di impianti elettrici</li> <li>• I materiali impiegati</li> <li>• Le principali tipologie di guasto e le cause ricorrenti</li> </ul>	<b>40</b>
<b><i>Impianti idraulici di bordo</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caratteristiche degli impianti idraulici di bordo</li> <li>• Movimento passerelle</li> <li>• Flap</li> <li>• I principali guasti e le cause ricorrenti</li> </ul>	<b>40</b>

<b><i>Pitturazioni e lavorazioni allo scafo</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lo scafo</li> <li>• Le vernici antivegetative</li> <li>• Le pitture</li> <li>• Le stuccature</li> <li>• Laminazione e resinature</li> <li>• Tecniche, tipologie e modalità d'impiego</li> </ul>	<b>24</b>
<b><i>Motori marini</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principali tipi e sistemi di propulsione <ul style="list-style-type: none"> <li>– Diesel</li> <li>– Benzina</li> </ul> </li> <li>• I sistemi: linee d'assi e sistemi poppieri</li> <li>• Le operazioni di manutenzione</li> <li>• Gli interventi di riparazione ricorrenti</li> <li>• Le connessioni tra apparato motore ed impianto elettrico</li> <li>• Le principali tipologie di guasto e gli interventi da eseguire</li> </ul>	<b>40</b>
<b><i>Addestramento pratico</i></b>	<p>Sulla base del piano di costruzione del manufatto complesso, e mediante l'affiancamento ad istruttori esperti, si realizzeranno tutte le fasi di fabbricazione e montaggio di singole parti mediante le operazioni di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Esecuzione di lavorazioni su scafi</li> <li>– Esecuzione di lavorazioni su motori marini</li> <li>– Esecuzione di lavorazioni su impianti elettrici</li> <li>– Esecuzione di lavorazioni su apparecchiature idrauliche</li> <li>• Sui manufatti in legno saranno effettuate <ul style="list-style-type: none"> <li>– lavorazioni di: costruzione, montaggio, smontaggio, adattamento, riparazione, rimontaggio</li> </ul> </li> </ul>	<b>112</b>
<b><i>Stage</i></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'attività di stage si svilupperà attraverso la permanenza presso specifiche realtà e/o produzione</li> </ul>	<b>240</b>