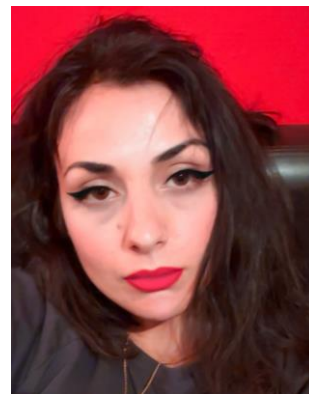


**FORMATO
EUROPEO PER IL
CURRICULUM
VITAE**



INFORMAZIONI PERSONALI

Nome e Cognome	Aurora Cannella
Data di nascita	03/10/1993
Indirizzo domicilio	Via Roma 13, Arcevia (AN)
Nazionalità	Italiana
Telefono cellulare	+39 3792279468
Indirizzo posta elettronica	Auroracannella8@gmail.com
Incarico attuale	Disoccupato

**ISTRUZIONE
E FORMAZIONE**

• Date (da – a)	2009 a 2014/ 2025 a 2026
• Nome e tipo di istituto di istruzione o formazione	Liceo Artistico Edgardo Mannucci di Jesi Sezione Design del gioiello / oreficeria.
• Qualifica conseguita	Attualmente in corso al corso serale, iscritta alla classe V.
• Principali materie/abilità professionali oggetto dello studio	• Comporre immagini plastiche, statiche ed in movimento applicando le tecniche antiche, tradizionali e contemporanee. • Utilizzare la conoscenza delle tecniche di incisione, cesello, sbalzo, fusione, laminatura e trafilatura, modellazione in cera, incastonatura delle pietre. • Utilizzare le tecniche del laboratorio dei metalli e dell'oreficeria applicando le normative sulla sicurezza. • Abilita nella saldatura. • Ideazione e sviluppo del progetto: capacità di gestire il processo creativo dall'idea iniziale allo sviluppo del prodotto, utilizzando sia metodi manuali (disegno a mano libera, tecniche grafiche) che digitali (software di modellazione 2D e 3D con Rhinoceros). • Conoscenza dei materiali: identificazione e applicazione dei diversi materiali (metalli, leghe, pietre) e comprensione delle loro proprietà e potenziali espressivi. • Realizzazione prototipi: abilità nel coordinare le fasi di produzione, dal bozzetto al modello, fino alla realizzazione del manufatto, integrando sinergicamente progettazione e laboratorio.

ESPERIENZA LAVORATIVA

• Date (da – a)	20/02/2025 a 30/09/2025
-----------------	--------------------------------

• Nome e indirizzo del datore di lavoro	So.Ge.In, Via Bordigona 11, 54100 Massa (MS)
• Tipo di azienda o settore	Consulente Ingegneristico
• Tipo di impiego	Operaio di produzione Elettromeccanico (Componentistica Aeronautica e Sistemi di Controllo)
• Principali mansioni e responsabilità	<u>Principali mansioni:</u> • Assemblaggio di Precisione: Esecuzione di micro-assemblaggi e cablaggi manuali per la realizzazione di manopole per il controllo remoto, joypad e interfacce di comando destinate a veicoli aeronautici, rispettando tolleranze minime e specifiche tecniche rigorose non che la lettura dettagliata dei disegni tecnici molto elaborati). • Lavorazioni su Componenti Critici: Utilizzo di attrezzature specifiche (es. saldatori di precisione, chiavi dinamometriche, microscopi) per la manipolazione e l'installazione di parti meccaniche ed elettroniche delicate. • Saldature su Schede Elettroniche: Esecuzione di saldature a stagno manuali (manual soldering) su schede elettroniche (PCB), per il fissaggio di componenti, cablaggi di precisione e l'installazione dei pulsanti di comando, garantendo la tenuta e la funzionalità del circuito. • Controllo Qualità Rigoroso: Ispezione visiva e strumentale (calibri, micrometri, test funzionali) di ogni singolo componente e del prodotto finito, per garantire la totale conformità agli stringenti standard qualitativi del settore aeronautico e militare. • Gestione della Tracciabilità: Mantenimento della tracciabilità di lotti e materiali critici, compilando accuratamente la documentazione di produzione e i registri di controllo qualità. • Conduzione Macchinari Specifici: Utilizzo e monitoraggio di macchinari per la lavorazione dei metalli e/o delle resine plastiche, garantendo che i parametri di produzione rispettino le specifiche richieste per i componenti ad alta affidabilità. • Utilizzo Stampa 3D: Operatività con stampanti 3D per la realizzazione interna di componenti, prototipi e attrezzature di supporto alla produzione, inclusa la preparazione dei file e la gestione dei materiali. <u>Principali responsabilità:</u> • Affidabilità e Sicurezza del Prodotto: Garantire che ogni componente prodotto (in particolare i sistemi di controllo e i pulsanti di interfaccia) rispetti i massimi standard di affidabilità, data la destinazione d'uso critica (sicurezza del volo, controllo remoto di sistemi complessi). • Rispetto Procedure: Applicazione scrupolosa delle procedure operative standard (SOP) e delle normative di sicurezza e qualità aziendali (spesso basate su standard specifici come ISO 9001 o AS/EN 9100), per minimizzare errori e difetti di produzione. • Zero Difetti: Responsabilità nella prevenzione dei difetti di produzione, con segnalazione immediata di non conformità o anomalie nel processo di saldatura e assemblaggio e trovare soluzioni in modo autonomo se possibile, chiedendo poi sempre l'autorizzazione dell'Ingegnere. • Manutenzione e Ordine: Mantenimento di un ambiente di lavoro pulito, sterile e altamente organizzato, essenziale per la lavorazione di componenti di precisione. • Collaborazione Tecnica: Interfaccia diretta con i responsabili della qualità e i tecnici di processo per ottimizzare le procedure e risolvere problematiche relative a non conformità sui materiali dedicati. • Revisione e Ottimizzazione Processo: Analisi critica dei disegni tecnici di produzione; segnalazione e, se autorizzato, modifica delle non conformità o degli errori di battitura riscontrati nella documentazione tecnica (distinte base, cicli di lavoro) per garantire

	un flusso produttivo futuro fluido e privo di interruzioni.
--	---

• Date (da – a)	28/10/2022 a 31/12/2024
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	Carnj S.r.l di Giovanni Fileni, Località Cerrete Collicelli 8, 62011, Cingoli (MC).
• Tipo di azienda o settore	Società cooperativa agricola, industria alimentare.
• Tipo di impiego	Operaio specializzato.
• Principali mansioni e responsabilità	<u>Principali mansioni:</u> • Gestione Processi di Cottura: Conduzione e monitoraggio di forni industriali, cuocitori e impianti per il trattamento termico delle carni e dei prodotti alimentari, secondo ricette e parametri predefiniti (tempi, temperature). • Preparazione e Carico Prodotto: Preparazione dei prodotti (es. posizionamento in teglie, predisposizione per l'infornamento) e carico/scarico manuale o meccanizzato delle linee di cottura. • Monitoraggio Parametri Critici: Controllo costante dei punti critici di controllo (CCP), in particolare delle temperature al cuore del prodotto, per assicurare una cottura ottimale e la sicurezza alimentare. • Confezionamento Post-Cottura: Gestione delle fasi di raffreddamento controllato e successivo confezionamento del prodotto cotto (sottovuoto, in atmosfera protettiva, ecc.), assicurando il mantenimento della catena del freddo o del caldo a seconda del processo. • Etichettatura e Tracciabilità: Applicazione di etichette e codici lotto corretti, registrando i dati di produzione per garantire la piena tracciabilità del prodotto finito. • Sanificazione Ambiente/Attrezzature: Pulizia e igienizzazione quotidiana di postazioni, attrezzature e macchinari del reparto, seguendo protocolli HACCP rigorosi. <u>Principali responsabilità:</u> • Sicurezza Alimentare (HACCP): Responsabilità primaria nel rispetto delle normative igienico-sanitarie e delle procedure HACCP specifiche per il reparto, minimizzando il rischio di contaminazione. • Qualità del Prodotto Finito: Garantire che il prodotto cotto rispetti gli standard organolettici, di peso e di aspetto definiti dall'azienda prima della commercializzazione. • Efficienza Operativa: Mantenimento di un flusso di lavoro efficiente, rispettando i cicli di cottura e confezionamento programmati per soddisfare gli obiettivi di produzione. • Segnalazione Non Conformità: Tempestiva segnalazione al capo reparto di eventuali anomalie, guasti ai macchinari di cottura o non conformità del prodotto durante le fasi di lavorazione. • Rispetto Norme di Sicurezza: Utilizzo appropriato dei DPI e aderenza alle procedure di sicurezza sul lavoro specifiche per l'uso di attrezzature ad alta temperatura. • Lavoro su Ciclo Continuo e Flessibilità: Disponibilità e abitudine a lavorare su tre turni a ciclo continuo (mattino, pomeriggio, notte), garantendo la massima puntualità e una sostituzione immediata e fluida della postazione per non causare interruzioni nel flusso produttivo.

• Date (da – a)	27-05-2022 a 02-09-2022
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	Fabita S.R.L., contrada Serralta, 49/A Serra San Quirico 60048 (AN).
• Tipo di azienda o settore	Metalmeccanica, industria di Elettrodomestici / Elettronica di consumo.
• Tipo di impiego	Operaio di produzione / Assemblatore in linea continua.

• Principali mansioni e responsabilità	<u>Principali Mansioni:</u> • Assemblaggio Componenti: Esecuzione di operazioni di assemblaggio manuale e meccanico di parti strutturali (carpenteria metallica), isolamenti termici, piani cottura, forni e vani interni. • Installazione Impianti: Montaggio dei circuiti elettrici, cablaggi, sistemi di induzione, valvole gas e allacciamenti idraulici, seguendo schemi tecnici e disegni di produzione. • Utilizzo Attrezzature: Uso di utensili manuali e pneumatici (avvitatori, chiavi dinamometriche) e di macchinari specifici per il fissaggio, il taglio o la piegatura di componenti. • Test Funzionali: Esecuzione di collaudi e test rapidi in linea (es. test di continuità elettrica, test di tenuta gas, verifica accensione fuochi/induzione) per verificare il corretto funzionamento del prodotto. • Confezionamento e Pallettizzazione: Imballaggio del prodotto finito (cucine, piani cottura) in conformità con gli standard aziendali per la spedizione, inclusa l'etichettatura e la preparazione su pallet. • Approvvigionamento Linea: Mantenimento della postazione di lavoro rifornita di componenti, segnalando tempestivamente la necessità di materiali al magazzino. <u>Principali Responsabilità:</u> • Sicurezza del Prodotto: Assicurare che ogni cucina assemblata rispetti i rigorosi standard di sicurezza elettrica e di tenuta gas, fondamentali per l'uso domestico e la conformità normativa (es. certificazioni CE). • Qualità e Standard: Garantire l'assemblaggio a "zero difetti", rispettando le specifiche tecniche e gli standard qualitativi e funzionali del prodotto finito. • Efficienza Produttiva: Contribuire al mantenimento di ritmi di produzione efficienti, rispettando le tempistiche previste per l'assemblaggio di ogni unità. • Rispetto Procedure: Applicazione scrupolosa delle procedure operative standard (SOP) e delle normative di sicurezza sul lavoro specifiche del settore metalmeccanico ed elettrodomestico.
--	--

• Date (da – a)	29-01-2022 a 31-05-2022
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	Valentini S.R.L, Via Asti, 84/A 10098 Rivoli, Torino.
• Tipo di azienda o settore	Manifatturiera / PMI Innovativa.
• Tipo di impiego	Operaio Metalmeccanico.
• Principali mansioni e responsabilità	• Assemblaggio Componenti: Assemblaggio manuale in serie di parti in metallo, gomma e plastica per la realizzazione di generatori elettrici. • Produzione Materiali Plastici/Gomma: Utilizzo di forni e stampi per creare specifici componenti in plastica e gomma necessari alla produzione. • Controllo Qualità: Ispezione visiva e funzionale dei pezzi assemblati e stampati, garantendo gli standard richiesti. • Gestione della Produzione: Mantenimento dell'efficienza della linea, rispetto delle procedure di sicurezza e puntualità nei turni di lavoro.

• Date (da – a)	10-03-2019 a 31-10-2019
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	El Cid Suisse S.N.C di Ubaldi & Acquaviva, Piazzale della Libertà 7, 61122, Pesaro (PU).
• Tipo di azienda o settore	Ristorazione.
• Tipo di impiego	Cameriera e barista.

• Principali mansioni e responsabilità	Preso ordini della clientela, utilizzo del palmare, servizio al tavolo, preparazione caffetteria, aperitivi, principali long drink, utilizzo della lingua inglese in quanto zona di mare centrale molto turistica.
--	--

• Date (da – a)	19-05-2018 a 16-09-2018
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	American graffiti ACEMA S.p.A. di Tommasoli Carla, Via Umbria 10, Vallefoglia (PU).
• Tipo di azienda o settore	Ristorazione.
• Tipo di impiego	Aiuto cucina.
• Principali mansioni e responsabilità	Preparazione degli alimenti, assemblaggio panini, postazione secondi, griglie e friggitrici. Responsabile stoccaggio merci.

• Date (da – a)	01-08-2015 a 05-09-2017
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	Hotel Flaminio Baia Resort S.R.L, Viale Parigi 8, 61122, Pesaro (PU).
• Tipo di azienda o settore	Hotel 4 stelle, sala conferenze, spa.
• Tipo di impiego	Aiuto cucina.
• Principali mansioni e responsabilità	• Preparazione Ingredienti: Esecuzione della <i>mise en place</i> (lavaggio, taglio, dosaggio) di materie prime (verdure, carni, pesce) per il servizio. • Supporto al Servizio: Assistenza ai cuochi di linea durante la preparazione dei piatti, gestione di cotture semplici e rigenerazione alimenti. • Igiene e Pulizia: Pulizia e sanificazione rigorosa della postazione di lavoro, degli utensili e delle attrezzature, seguendo le normative HACCP. • Gestione Scorte: Supporto nel controllo, stoccaggio e rotazione delle merci in magazzino e celle frigorifere. • Qualità e Efficienza: Mantenimento di standard qualitativi elevati, garantendo velocità e collaborazione con la brigata di cucina durante il servizio. • Flessibilità: Abitudine a lavorare su turni spezzati, serali e festivi, tipici del settore alberghiero.

• Date (da – a)	02-06-2013 al 30-09-2014
• Nome e indirizzo del datore di lavoro	Il Vecchio di Tasini Andrea, Pesaro (PU).
• Tipo di azienda o settore	Falegnameria e restauro.
• Tipo di impiego	Operaio apprendista restauratore/ magazziniere, cassiera.
• Principali mansioni e responsabilità	Principali Mansioni e Responsabilità: • Logistica Merci: Gestione di entrata, stoccaggio e uscita merci (ricezione, picking, packing). • Organizzazione: Mantenimento dell'ordine del magazzino e ottimizzazione degli spazi. • Strumenti: Utilizzo di transpallet/carrelli elevatori e software gestionali per l'inventario. • Efficienza e Sicurezza: Garantire accuratezza negli ordini, efficienza nei flussi e rispetto delle norme di sicurezza. • Restauro Conservativo: Analisi, diagnosi e interventi di restauro su mobili d'epoca, rispettando l'integrità storica. • Lavorazioni Artigianali: Esecuzione di trattamenti antitarlo, consolidamenti, incollaggi e falegnameria fine. • Finiture: Applicazione di finiture tradizionali (lucidatura a gommalacca, cera). • Qualità e Precisione: Garantire un risultato artigianale di alta qualità, utilizzando tecniche e materiali appropriati. • Servizio Cassa: Gestione delle operazioni di cassa (pagamenti contanti/carte, emissione scontrini/fatture) per i clienti o i ritiri

	diretti.
--	----------

MADRELINGUA	Italiano	
--------------------	-----------------	--

ALTRE LINGUE	INGLESE
• Capacità di lettura	Ottimo.
• Capacità di scrittura	Buono.
• Capacità di espressione orale	Discreto.

CAPACITÀ E COMPETENZE TECNICHE	Buon utilizzo del computer e dei pacchetti office; Word, Power point, Excel ecc. Utilizzo di programmi di progettazione 3D e animazione; Rinocheros, Blender. Utilizzo delle principali attrezzature da lavoro come trapano, avvitatore, trapano a colonna, cacciaviti, rivettatrici, morse, saldatori, trapani fresa e fresatrici, abravisi. Utilizzo delle principali attrezzature da orafio.
---------------------------------------	--

CAPACITÀ E COMPETENZE RELAZIONALI	Capacità di lavorare in team e in autonomia, empatia, capacità a risolvere i problemi e i conflitti, capacità comunicative e persuasive.
--	--

CAPACITÀ E COMPETENZE ORGANIZZATIVE	Abilità nel cercare soluzioni nuove ai problemi e affrontare le situazioni in maniera convenzionale o non convenzionale, sapendo riconoscere nei imboccando
--	---

ALTRO In possesso di patente B, automunito.

In Fede

Aurora Cannella

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI CERTIFICAZIONE (ai sensi degli Artt. 46 e 47 D.P.R 28/12/2000, n.445)

Il/La sottoscritto/a _____, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art.76 del D.P.R. 445 del 28/12/2000, si assume le responsabilità di quanto indicato nel seguente curriculum, composto da N. _____ pagine compresa la presente, sottoscrivendo tale dichiarazione e sottoscrivendo in calce il curriculum stesso.

Montoro, _____

Il Dichiarante

Aurora Cannella