

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 1** - Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Predisposizione dei macchinari e dell'area di lavoro: **3 casi**

**Dimensione 2** - Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati: **2 casi**

**Dimensione 3** - Controllo della funzionalità e dell'efficienza di macchinari e attrezzature: **3 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

**RISULTATO ATTESO 2** - Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Lavorazione con macchine utensili tradizionali: **3 casi**

**Dimensione 2** - Controllo qualitativo dei pezzi prodotti: **3 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

**RISULTATO ATTESO 3** - Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Redazione di report di produzione e di collaudo: **4 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

**RISULTATO ATTESO 4** - Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Elaborazione del ciclo di lavorazione: **3 casi**

**Dimensione 2** - Ottimizzazione del ciclo di lavorazione: **3 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 1** - Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate

## 1 - PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI E DELL'AREA DI LAVORO

Grado di complessità 3

### 1.3 PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI E DELLE ATTREZZATURE

Approntare i macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione, scegliendo gli opportuni attrezzi (stampi, utensili, strumenti di misura e collaudo) e impostando le regolazioni necessarie, sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste e del risultato atteso.

Grado di complessità 2

### 1.2 PREDISPOSIZIONE DELL'AREA DI LAVORO

Gestire e controllare la propria area di lavoro predisponendo le diverse postazioni richieste dalla lavorazione in modo da agevolare la movimentazione dei semilavorati, verificando la conformità ed efficienza dei DPI previsti per l'attività svolta, mantenendo l'ordine e la pulizia delle attrezzature, dei macchinari e dei piani di lavoro, secondo le modalità aziendali previste.

Grado di complessità 1

### 1.1 VERIFICA DELLA DISPONIBILITÀ DI MATERIALI E ATTREZZATURE

Analizzare le specifiche di commessa e le indicazioni di appoggio fornite (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) per individuare gli strumenti, le attrezzature, i macchinari, i materiali di consumo e i componenti richiesti dalle diverse fasi di lavorazione (compreso il controllo), verificandone la disponibilità e la conformità e attivandosi per il loro reperimento.

## 2 - POSIZIONAMENTO DEI PARTICOLARI GREZZI E SEMILAVORATI

Grado di complessità 2

### 2.2 PREDISPOSIZIONE DELLE ATTREZZATURE DI BLOCCAGGIO

Individuare e montare le attrezzature di bloccaggio e presa pezzo idonee sulla base del tipo di lavorazione richiesta, delle esigenze di movimentazione del semilavorato, delle caratteristiche del materiale da lavorare e delle dimensioni del pezzo, verificando la funzionalità del sistema di bloccaggio.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

Grado di complessità 1

### 2.1 POSIZIONAMENTO DEI PARTICOLARI DA LAVORARE

Posizionare i particolari da lavorare interpretando la sequenza delle lavorazioni, simulando le fasi di passaggio di lavorazione (comprese eventuali esigenze di movimentazione) e individuando la disposizione ottimale per la maggiore efficienza del ciclo di lavorazione.

## 3 - CONTROLLO DELLA FUNZIONALITÀ E DELL'EFFICIENZA DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Grado di complessità 3

### 3.3 MANUTENZIONE ORDINARIA DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Effettuare la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature, macchinari secondo le istruzioni operative indicate dal manuale d'uso.

Grado di complessità 2

### 3.2 VERIFICA DEI PARAMETRI E DEL FUNZIONAMENTO DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Verificare l'impostazione e il funzionamento di strumenti, attrezzature, macchinari individuando eventuali malfunzionamenti.

Grado di complessità 1

### 3.1 VERIFICA DELL'EFFICIENZA DEGLI UTENSILI DI LAVORAZIONE

Verificare l'efficienza delle strumentazioni di lavorazione e delle attrezzature controllandone la conformità, lo stato di usura e l'affilamento.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, procedure di utilizzo e attrezzaggio macchine, distinte materiali
- Caratteristiche dimensionali e dei materiali da lavorare
- Macchine utensili tradizionali
- Stampi, attrezzature e utensili per lavorazioni per asportazione/deformazione
- Attrezzature di bloccaggio e presa
- Materiali di consumo
- Componenti/materiali da lavorare
- Strumenti di misura e controllo dei pezzi lavorati
- Macchine e attrezzature per il collaudo
- Manuali d'uso e procedure di manutenzione ordinaria delle macchine utensili
- Norme e regolamenti in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro
- DPI

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche di analisi dei disegni e delle relazioni progettuali
- Tecniche di analisi del ciclo di lavorazione
- Modalità di lavorazione per deformazione/asportazione con macchine tradizionali
- Tecniche di individuazione delle macchine utensili e delle attrezzature richieste dalle varie fasi di lavorazione
- Tecniche ed operatività di predisposizione e gestione della propria area di lavoro
- Tecniche ed operatività di attrezzaggio e regolazione delle macchine utensili tradizionali
- Tecniche ed operatività di posizionamento e bloccaggio dei pezzi da lavorare
- Tecniche ed operatività di verifica dello stato di usura e di ripristino degli utensili
- Tecniche ed operatività di manutenzione ordinaria delle macchine utensili tradizionali e delle relative attrezzature

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Area di lavoro correttamente predisposta e gestita
- Macchine utensili tradizionali mantenute in efficienza, correttamente attrezzate e regolate
- Pezzi da lavorare correttamente posizionati e bloccati

#### INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

**ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

1. L'insieme delle caratteristiche dimensionali e dei materiali da lavorare
2. L'insieme delle macchine utensili tradizionali per asportazione e deformazione
3. L'insieme delle diverse tipologie di lavorazione per deformazione/asportazione con macchine tradizionali
4. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di allestimento, attrezzaggio e regolazione delle macchine utensili tradizionali
5. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di posizionamento e bloccaggio dei pezzi da lavorare
6. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di verifica dello stato di usura e ripristino degli utensili
7. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di manutenzione ordinaria delle macchine utensili tradizionali

### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di materiale lavorabile, sulla base di una scheda tecnica relativa a una tipologia di lavorazione, predisposizione ed attrezzaggio di almeno una tipologia di macchina utensile; posizionamento e bloccaggio del pezzo oggetto di successiva lavorazione
2. Colloquio tecnico relativo alle operazioni di attrezzaggio della macchina e posizionamento del pezzo sulla base delle caratteristiche e delle dimensioni del componente da lavorare, per una tipologia di materiale/lavorazione non trattata nella prova prestazionale.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 2** - Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

## 1 - LAVORAZIONE CON MACCHINE UTENSILI TRADIZIONALI

Grado di complessità 3

### 1.3 LAVORAZIONE DI PEZZI O COMPLESSIVI MECCANICI

Eseguire la lavorazione per deformazione e/o asportazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificazione del particolare) del singolo pezzo o di complessivi meccanici, identificando le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali da trasformare in base alle specifiche progettuali, gestendo la movimentazione del pezzo e/o semilavorato in caso di utilizzo di più macchine, eseguendo gli interventi di rifinitura necessari e gestendo situazioni impreviste come inceppi della macchina o danneggiamenti dell'utensile.

Grado di complessità 2

### 1.2 CARICAMENTO E ALIMENTAZIONE DELLA MACCHINA

Assicurare e monitorare in continuo la corretta alimentazione della macchina relativamente a materiali, semilavorati ed eventuali altri apporti richiesti dal processo.

Grado di complessità 1

### 1.1 TRACCIATURA

Utilizzare la macchina tracciante o le punte per la tracciatura a mano, montate su appositi attrezzi, per incidere le linee delimitanti le parti da asportare (tagliare o forare) per trasferire sul pezzo i requisiti richiesti e stabiliti dal progetto.

## 2 - CONTROLLO QUALITATIVO DEI PEZZI PRODOTTI

Grado di complessità 3

### 2.3 COLLAUDO DEL PEZZO PRODOTTO

Effettuare il collaudo del pezzo prodotto, eventualmente anche in postazioni di lavoro dedicate, tramite gli opportuni macchinari o attrezzature, applicando le tecniche e procedure di esecuzione specificamente previste e registrando le criticità funzionali rilevate.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

Grado di complessità 2

### 2.2 RETTIFICA E CORREZIONE DI ANOMALIE E DIFETTOSITÀ

Applicare procedure e metodi di intervento per il recupero delle anomalie e delle difettosità riscontrate.

Grado di complessità 1

### 2.1 CONTROLLO DEL PEZZO PRODOTTO

Effettuare le verifiche programmate dalla scheda di lavorazione rilevando i parametri di controllo richiesti per individuare, al netto delle tolleranze consentite, eventuali difettosità tramite opportuni strumenti metrologici.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Caratteristiche dimensionali e dei materiali da lavorare
- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, schede di controllo lavorazione
- Macchine utensili tradizionali
- Macchine e strumenti per la tracciatura
- Stampi, attrezzature e utensili
- Componenti/materiali da lavorare
- Strumenti di misura e controllo dei pezzi lavorati
- Macchine e attrezzature per il collaudo
- Norme e regolamenti in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di tracciatura manuale o a macchina per delimitare le zone da asportare
- Tecniche ed operatività di lavorazione per deformazione/asportazione con macchine tradizionali
- Tecniche ed operatività di movimentazione dei semilavorati fra più macchine utensili
- Tecniche ed operatività di rifinitura
- Tecniche ed operatività di controllo e rettifica della lavorazione
- Tecniche ed operatività di collaudo

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pezzo o componente correttamente lavorato, rifinito e collaudato

#### INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

##### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle caratteristiche dimensionali e dei materiali da lavorare
2. L'insieme delle macchine utensili tradizionali per asportazione e deformazione
3. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di tracciatura delle parti da asportare
4. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di lavorazione per deformazione/asportazione con macchine tradizionali
5. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di controllo e rettifica della lavorazione
6. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di collaudo dei pezzi prodotti

##### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE



## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

- 1.** Prova prestazionale: per almeno una tipologia di materiale lavorabile, sulla base delle specifiche progettuali di una scheda tecnica e di almeno una tipologia di macchina utensile predisposta, effettuazione di almeno una tipologia di lavorazione per asportazione/deformazione, inclusiva di controllo del pezzo prodotto
- 2.** Colloquio tecnico relativo alle operazioni di lavorazione, movimentazione del semilavorato e controllo relative ad una tipologia di materiale/macchina utensile/lavorazione diversa da quella oggetto di prova prestazionale

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 3** - Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

## 1 - REDAZIONE DI REPORT DI PRODUZIONE E DI COLLAUDO

Grado di complessità 4

### 1.4 REDAZIONE DEI REPORT DI COLLAUDO

Compilare i report di collaudo dei pezzi lavorati sulla base dei format cartacei e/o informatici previsti e delle prescrizioni delle schede di collaudo, specificando i collaudi effettuati, registrando i parametri rilevati e le eventuali anomalie e non conformità.

Grado di complessità 3

### 1.3 REDAZIONE DEI REPORT DI CONTROLLO

Compilare i report di controllo dei pezzi lavorati sulla base dei format cartacei e/o informatici previsti e delle prescrizioni delle schede di controllo, registrando i parametri rilevati, le eventuali anomalie e non conformità e indicando gli interventi correttivi apportati.

Grado di complessità 2

### 1.2 REDAZIONE DEI REPORT DI LAVORAZIONE

Compilare i report di avanzamento delle fasi di lavorazione, sulla base dei format cartacei e/o informatici previsti e delle prescrizioni delle schede di lavorazione, specificando i materiali utilizzati e i parametri caratteristici del processo effettuato.

Grado di complessità 1

### 1.1 REDAZIONE DELLE RICHIESTE DI FORNITURE

Compilare la modulistica per le richieste di forniture (materie prime, materiali di consumo, ...) sulla base dei format cartacei e/o informatici previsti, stimando le necessità previste sulla base delle esigenze di lavorazione.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Modulistica da compilare in formato cartaceo e/o informatico: report delle fasi di lavorazione, moduli di richiesta forniture, report di controllo lavorazione, report di collaudo
- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, distinta dei materiali, schede di controllo lavorazione, schede di collaudo
- Schede tecniche dei materiali

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di redazione di report delle fasi di lavorazione
- Tecniche ed operatività per la stima delle necessità di forniture
- Tecniche ed operatività di redazione di report di richiesta forniture
- Tecniche ed operatività di redazione di report di controllo lavorazione
- Tecniche ed operatività di redazione di report di collaudo

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Report delle fasi di lavorazione redatto
- Report di richiesta forniture redatto
- Report di controllo lavorazione redatto
- Report di collaudo redatto

#### INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

##### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle lavorazioni per asportazione e deformazione
2. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di redazione di un report delle fasi di lavorazione
3. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di redazione di un report di richiesta forniture
4. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di redazione di un report di controllo lavorazione
5. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di redazione di un report di collaudo

##### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: a partire da una lavorazione per asportazione/deformazione con macchina tradizionale effettuata e della relativa scheda tecnica, compilazione della reportistica applicabile
2. Colloquio tecnico relativo alle operazioni di stima delle forniture necessarie e alla compilazione di un report di richiesta per una tipologia di lavorazione non trattata nella prova prestazionale.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 4** - Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione

## 1 - ELABORAZIONE DEL CICLO DI LAVORAZIONE

Grado di complessità 3

### 1.3 ELABORAZIONE DEL CICLO DI LAVORAZIONE

Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre definendo la sequenza ottimale delle fasi e delle operazioni necessarie.

Grado di complessità 2

### 1.2 IDENTIFICAZIONE DELLE RISORSE DISPONIBILI

Identificare le determinanti strutturali e prestazionali delle risorse disponibili (macchine e materiali) funzionali all'ottimizzazione del processo produttivo.

Grado di complessità 1

### 1.1 ANALISI DELLA DOCUMENTAZIONE DI COMMESSA

Analizzare la documentazione di commessa al fine di individuare gli elementi utili a definire priorità e risorse necessarie.

## 2 - OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO DI LAVORAZIONE

Grado di complessità 3

### 2.3 INDIVIDUAZIONE DELLE SOLUZIONI MIGLIORATIVE

Analizzare gli elementi di criticità ripetitivi e ricorrenti sulla base della frequenza di accadimento delle anomalie oggetto di modifica, e individuare le soluzioni migliorative da adottare per ottimizzare il processo di lavorazione.

Grado di complessità 2

### 2.2 VERIFICA DI CONFORMITÀ DI SEMILAVORATI E PRODOTTI FINALI

Monitorare la conformità e l'efficienza del processo di lavorazione verificando in continuo la rispondenza di semilavorati e prodotti finali e intervenendo con aggiustamenti correttivi qualora i

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

risultati non corrispondano al piano prestabilito.

Grado di complessità 1

### 2.1 DOCUMENTAZIONE DEGLI INTERVENTI EFFETTUATI

Documentare gli interventi correttivi effettuati con la realizzazione di semplici draft dei particolari modificati.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 4

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, procedure di utilizzo e attrezzaggio macchine, distinte materiali
- Caratteristiche prestazionali delle macchine utensili tradizionali
- Schede tecniche dei materiali
- Report delle fasi di lavorazione
- Report di controllo lavorazione
- Report di collaudo

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche di analisi dei disegni e delle relazioni progettuali
- Tecniche di elaborazione del ciclo di lavorazione
- Tecniche di identificazione delle determinanti strutturali e prestazionali delle risorse disponibili
- Tecniche ed operatività di verifica della conformità ed efficienza del processo di lavorazione
- Metodi e tecniche di documentazione degli interventi correttivi effettuati

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Ciclo di lavorazione elaborato e ottimizzato
- Documentazione degli interventi correttivi redatta

#### INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

#### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tecniche di definizione della sequenza ottimale delle fasi componenti il ciclo di lavorazione
2. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di verifica e ottimizzazione del processo di lavorazione
3. Un set di schede tecniche di materiali, requisiti di lavorazione e relativa reportistica

#### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: a partire dalla documentazione tecnica di una commessa, elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari da produrre definendo la sequenza ottimale delle fasi necessarie
2. Colloquio tecnico relativo alle modalità di verifica di conformità di un processo di lavorazione e alla sua ottimizzazione proponendo i correttivi necessari per le anomalie più frequenti.

## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI



## ADA.10.02.04 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE TRADIZIONALI

### FONTI

Provincia autonoma di Trento - Quadro provinciale dei profili e delle qualificazioni professionali  
Regione Basilicata - Repertorio regionale dei profili professionali  
Regione Friuli Venezia Giulia - Repertorio delle qualificazioni regionali  
Regione Liguria - Repertorio ligure delle figure professionali  
Regione Lombardia - Quadro regionale degli standard professionali  
Regione Umbria - Repertorio degli standard professionali