

## 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

## 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