

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 imprevedute 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

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

specificamente previste e registrando le criticità funzionali rilevate.

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

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

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

- 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

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