

## ADA.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 3** - Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

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

Grado di complessità 5

### 1.5 UTILIZZO DI SISTEMI INTEGRATI DI COMUNICAZIONE

Utilizzare software dedicati per trasferire le informazioni qualitative e quantitative delle lavorazioni e dei relativi controlli e collaudi al sistema informatizzato integrato.

Grado di complessità 4

### 1.4 REDAZIONE DEI REPORT DI CONTROLLO DEL LOTTO

Compilare i report di controllo a campione del lotto di produzione, sulla base dei format previsti, delle procedure di campionamento e delle prescrizioni delle schede di controllo, specificando i riferimenti identificativi del lotto e dei pezzi controllati, i collaudi effettuati e i parametri rilevati.

Grado di complessità 3

### 1.3 REDAZIONE DEL REPORT DI CONTROLLO DEL PRIMO PEZZO

Compilare i report di collaudo del primo pezzo prodotto, sulla base dei format aziendali previsti e delle prescrizioni delle schede di controllo, specificando i controlli effettuati, i parametri rilevati e le eventuali correzioni di settaggio effettuate per ottenere la conformità con le specifiche richieste.

Grado di complessità 2

### 1.2 REDAZIONE DELLA REPORTISTICA DI LAVORAZIONE

Compilare i report di avanzamento delle fasi di lavorazione, sulla base dei format aziendali previsti, specificando gli identificativi del lotto, le quantità prodotte, 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 per macchine utensili automatizzate stimando

## ADA.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO

le necessità previste sulla base della dimensione del lotto e del programma di produzione.

## ADA.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO

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

#### 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
- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, distinta dei materiali, schede di controllo lavorazione
- Software dedicati per la trasmissione di informazioni su lavorazione e controlli effettuati
- 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 del primo pezzo
- Tecniche ed operatività di redazione di report di controllo del lotto di 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 del primo pezzo redatto
- Report di controllo lotto di lavorazione 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 dei pezzi lavorati

##### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: a partire da una lavorazione con macchina utensile a controllo numerico 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.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO

## ADA.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO

## **ADA.10.02.05 - LAVORAZIONI PER DEFORMAZIONE/ASPORTAZIONE CON MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO**

### **FONTI**

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