

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 2** - Eseguire il montaggio/assemblaggio delle parti meccaniche in base alle specifiche tecniche ricevute, monitorando in itinere il funzionamento delle componenti ed eseguendo le operazioni di disassemblaggio e ri-assemblaggio in presenza di anomalie e avendo cura di mantenere i macchinari e le attrezzature utilizzate

## 1 - ESECUZIONE DEL MONTAGGIO DEI PARTICOLARI MECCANICI

Grado di complessità 3

### 1.3 ESECUZIONE DEL MONTAGGIO/ASSEMBLAGGIO DI GRUPPI, SOTTOGRUPPI E PARTICOLARI MECCANICI

Eseguire il montaggio/assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici, applicando gli opportuni cicli di montaggio sulla base di distinte base, disegni e schemi, monitorando il funzionamento dei macchinari, interpretando i messaggi di allarme e intervenendo in presenza di blocco dell'impianto, inceppi della macchina o danneggiamenti dell'attrezzatura.

Grado di complessità 2

### 1.2 DEFINIZIONE DEL CICLO DI MONTAGGIO

Definire e pianificare fasi/successioni delle operazioni di montaggio/assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici sulla base delle istruzioni di appoggio ricevute, ottimizzando i processi lavorativi e l'uso dei mezzi di produzione.

Grado di complessità 1

### 1.1 CARICAMENTO E ALIMENTAZIONE DEI MATERIALI DI LAVORAZIONE E CONSUMO

Assicurare e monitorare in continuo la corretta alimentazione dei macchinari per il montaggio relativamente a materiali, semilavorati ed eventuali altri apporti richiesti dal processo.

## 2 - MONITORAGGIO DELLE ATTIVITÀ DI FUNZIONAMENTO E RECUPERO DELLE ANOMALIE

Grado di complessità 4

### 2.4 RECUPERO DELLE ANOMALIE

Eseguire le lavorazioni di disassemblaggio e ri-assemblaggio per il recupero delle anomalie individuate documentando gli interventi effettuati.

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

Grado di complessità 3

### 2.3 DIAGNOSI DELLE DIFETTOSITÀ

Effettuare la diagnosi delle anomalie e delle difettosità riscontrate definendo le modalità di intervento per il recupero delle stesse.

Grado di complessità 2

### 2.2 CONTROLLO E COLLAUDO DEI SEMILAVORATI E DEI PRODOTTI FINALI

Effettuare i test per la verifica della conformità del prodotto e del funzionamento atteso tramite l'utilizzo di opportuni macchinari o attrezzature, applicando le tecniche di collaudo e le procedure di esecuzione specificamente previste sulla base delle indicazioni della scheda di lavorazione, rilevando gli elementi oggetto del controllo e collaudo di semilavorati e assemblati finali e individuando eventuali difettosità.

Grado di complessità 1

### 2.1 MONITORAGGIO DEL PROCESSO DI MONTAGGIO

Monitorare in continuo la conformità e l'efficienza del processo di montaggio verificando visivamente la rispondenza del prodotto.

## 3 - MANUTENZIONE ORDINARIA DEI MACCHINARI E DEGLI ATTREZZI DI MONTAGGIO E ASSEMBLAGGIO

Grado di complessità 3

### 3.3 MANUTENZIONE ORDINARIA DI ATTREZZATURE, MACCHINARI E IMPIANTI

Effettuare la manutenzione ordinaria di attrezzature, macchinari e impianti per il montaggio e l'assemblaggio secondo le istruzioni operative indicate dal manuale d'uso redigendo la reportistica dello stato delle macchine e della manutenzione svolta.

Grado di complessità 2

### 3.2 VERIFICA DEI LIVELLI DI USURA DELL'ATTREZZERIA

Verificare in continuo il livello di usura dell'attrezzatura e lo stato di esercizio delle macchine controllandone l'efficienza.

Grado di complessità 1

### 3.1 VERIFICA DEI MATERIALI SOGGETTI A CONSUMO NELLA PRODUZIONE

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

Verificare la conformità e il livello delle dotazioni di materiali di lavorazione soggetti a consumo (es. lamiera, particolari semi-lavorati, elettrodi, filo, gas), sulla base del tipo di montaggio/assemblaggio da effettuare.

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

### 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 di assiemi ed esplosi, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, schede di controllo lavorazione
- Macchinari e impianti per il montaggio e l'assemblaggio
- Strumenti e attrezzature per il montaggio e l'assemblaggio (p.e. stampi, utensili, strumenti di misura e collaudo)
- Componenti di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici
- Materiali e forniture per il montaggio e l'assemblaggio
- Strumenti di misura e controllo dei pezzi lavorati
- Manuali d'uso e procedure di manutenzione ordinaria dei macchinari e delle attrezzature
- Norme e regolamenti in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro

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

- Tecniche ed operatività di caricamento e alimentazione dei pezzi da lavorare e dei materiali di fissaggio/montaggio
- Tecniche ed operatività di assemblaggio e montaggio
- Tecniche ed operatività di controllo e collaudo dei semilavorati e dei prodotti finali
- Tecniche ed operatività di diagnosi e correzione delle difettosità di montaggio e assemblaggio
- Tecniche ed operatività per la verifica dello stato di usura e per il ripristino dell'attrezzatura e dei materiali di consumo
- Tecniche ed operatività di manutenzione ordinaria dei macchinari

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Sistema di alimentazione e caricamento dei pezzi da lavorare e dei materiali di fissaggio/montaggio correttamente predisposto
- Cicli di montaggio definiti e ottimizzati
- Gruppi, sottogruppi e particolari meccanici correttamente montati e collaudati
- Macchinari, attrezzature e utensili mantenuti in efficienza

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

#### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici
2. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici
3. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di disassemblaggio e ri-assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

4. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di controllo e collaudo di semilavorati e assemblati finali
5. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di diagnosi e risoluzione delle difettosità di montaggio e assemblaggio
6. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di verifica dello stato di usura e di ripristino dell'attrezzatura e dei materiali di consumo per il montaggio e l'assemblaggio
7. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di manutenzione ordinaria di strumenti, utensili, attrezzature e macchinari per il montaggio e l'assemblaggio
8. L'insieme dei macchinari e degli impianti relativi ad assemblaggio e montaggio

### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di prodotto meccanico, di complessità data, sulla base della documentazione tecnica di appoggio, di assieme ed esplosa, effettuazione dell'assemblaggio/montaggio
2. Colloquio tecnico relativo alle modalità di diagnosi delle difettosità e di recupero delle stesse su casi esemplificativi.

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

## ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

### FONTI

Provincia autonoma di Trento - Quadro provinciale dei profili e delle qualificazioni professionali

Regione Basilicata - Repertorio regionale dei profili professionali

Regione Campania - Repertorio regionale dei titoli e delle qualificazioni

Regione Friuli Venezia Giulia - Repertorio delle qualificazioni regionali

Regione Lombardia - Quadro regionale degli standard professionali