

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Operatore meccanico di sistemi</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Settore Economico Professionale</b>	SEP 10 - Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica
<b>Area di Attività</b>	ADA.10.02.10 - Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche
<b>Processo</b>	Lavorazioni Meccaniche e Produzione Macchine
<b>Sequenza di processo</b>	Assemblaggio di componenti
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	L'Operatore meccanico di sistemi è in grado di montare gruppi, sottogruppi e particolari meccanici anche con componentistica idraulica e pneumatica, sulla base di documenti di lavoro e disegni tecnici.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.33.20.09 - Installazione di altre macchine ed apparecchiature industriali
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.7.4.0 - Assemblatori in serie di articoli in metallo, in gomma e in materie plastiche 7.2.7.9.0 - Assemblatori in serie di articoli industriali compositi
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adeguamento particolari e gruppi meccanici (2)</li> <li>2. Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici (78)</li> <li>3. Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici (299)</li> <li>4. Predisposizione attrezzature di montaggio (333)</li> </ol>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Adeguamento particolari e gruppi meccanici</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Particolari e gruppi meccanici adattati ed aggiustati
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di adeguamento di particolari e gruppi meccanici
<b>Indicatori</b>	Aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Applicare le principali tecniche di adattamento in opera</li><li>2. Identificare particolari e gruppi meccanici che richiedono un adattamento in opera</li><li>3. Individuare gli interventi da realizzare per l'esecuzione delle operazioni di adattamento in opera</li><li>4. Valutare la necessità di adattamenti in opera di semplici attrezzi di lavoro</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Elementi propedeutici sulla direttiva macchine e sicurezza prodotti</li><li>2. Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)</li><li>3. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso- 9000:2008 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico</li><li>4. Principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Prodotto rispondente agli standard qualitativi previsti
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di controllo conformità del montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici
<b>Indicatori</b>	Esecuzione delle prove di conformità dell' assemblato. Segnalazione di eventuali difetti di funzionamento. Collaudo dell'insieme assemblato
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Applicare le previste tecniche di collaudo dei prodotti montati ed assemblati</li><li>2. Individuare i difetti di funzionamento dei prodotti montati ed assemblati</li><li>3. Valutare la conformità e l'efficienza dell'assemblato</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.</li><li>2. Tecnologie e parametri dei principali metodi di aggiustaggio</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Prodotto montato ed assemblato sulla base delle specifiche progettuali
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici.
<b>Indicatori</b>	Lettura di disegni tecnici e cicli di montaggio. Acquisizione dei pezzi necessari alle lavorazioni. Premontaggio e montaggio di particolari. Assemblaggio di insiemi meccanici anche con componenti idrauliche e pneumatiche.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Applicare tecniche di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici, impianti oleodinamici ed elettropneumatici</li><li>2. Comprendere il disegno di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici</li><li>3. Leggere ed applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari</li><li>4. Valutare la disponibilità e la conformità di tutti i pezzi a distinta base</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Norme del disegno tecnico ed impiantistico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione</li><li>2. Principali organi meccanici di collegamento (viti, anelli, spine, ecc.) e di trasmissione (ruotismi, cinghie, camme, ecc.) e relative applicazioni</li><li>3. Strumenti di misura e controllo</li><li>4. Tecniche di montaggio e assemblaggio di componenti meccaniche</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	

**DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.4**

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Predisposizione attrezzature di montaggio</b>
<b>Livello EQF</b>	
<b>Risultato formativo atteso</b>	Attrezzature predisposte per le attività di montaggio
<b>Oggetto di osservazione</b>	Le operazioni di predisposizione delle attrezzature di montaggio.
<b>Indicatori</b>	Selezione delle attrezzature per le attività di montaggio ed assemblaggio. Pulizia e verifica funzionamento delle attrezzature in uso.
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Adottare le previste modalità di messa in efficienza di attrezzature e strumenti per il montaggio e l'assemblaggio</li><li>2. Identificare le attrezzature e gli strumenti da utilizzare per le attività di montaggio ed assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari comprensivi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici</li><li>3. Individuare eventuali anomalie di attrezzature e strumenti di montaggio</li><li>4. Valutare il corretto funzionamento di attrezzature e strumenti di montaggio ed assemblaggio e loro componenti</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Attrezzature e strumenti per il montaggio ed assemblaggio meccanico</li><li>2. Caratteristiche e proprietà dei materiali meccanici</li><li>3. Processi di montaggio ed assemblaggio</li><li>4. Principi di tecnologia meccanica/oleodinamica e pneumatica</li><li>5. Principi elementari di elettrotecnica</li></ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	