# REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

| STANDARD FORMATIVO | |
|---|---|
| **Denominazione Qualificazione** | **Operatore meccanico** |
| **Denominazione Standard Formativo** | **Operatore meccanico** |
| **Durata percorso Formativo** | anni |
| **Livello EQF** | 3 |
| **Settore Economico Professionale** | SEP 10 - Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica |
| **Area di Attività** | ADA.10.02.05 - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate |
| **Processo** | Lavorazioni Meccaniche e Produzione Macchine |
| **Sequenza di processo** | Lavorazioni meccaniche, per asportazione e deformazione, e manutenzione di impianti e macchinari |
| **Qualificazione regionale di riferimento** | Operatore meccanico |
| **Descrizione qualificazione** | L'Operatore meccanico è in grado di lavorare pezzi meccanici, in conformità con i disegni di riferimento, avvalendosi di macchine utensili tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro e sistemi FMS. |
| **Referenziazione ATECO 2007** | C.33.20.09 - Installazione di altre macchine ed apparecchiature industriali |
| **Referenziazione ISTAT CP2011** | 7.2.1.1.0 - Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali |
| **Codice ISCED-F 2013** | |
| **Ulteriori indicazioni per l'e-learning** | Secondo quanto previsto dalle disposizioni regionali in materia |
| **Durata minima complessiva del percorso (ore)** | 300 |
| **Durata minima di aula (ore)** | 180 |
| **Durata minima laboratorio (ore)** | 0 |
| **Durata delle attività formative rivolte alle KC (ore)** | 20 |
| **Percentuale durata massima e-learning sincrona in rapporto alla durata d'aula** | 210 |
| **Percentuale durata massima e-learning asincrona in rapporto alla durata d'aula** | 120 |
| **Durata minima tirocinio curriculare ore** | 0 |
| **Durata minima tirocinio curriculare + Laboratorio (ore)** | 90 |
| **Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti** | Possesso di titolo attestante l'assolvimento dell'obbligo di istruzione. I prosciolti da tale obbligoe i maggiori di anni 16 possono accedere al corso previo accertamento del possesso dellecompetenze connesse all'obbligo di istruzione, fatto salvo quanto disposto alla voce"Gestione dei crediti formativi". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo distudio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documentoequipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri èinoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e |

| | |
|---|---|
| | internazionale di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore all'A2 del QCER. In alternativa,tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli attidel soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieriche abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria di primo grado o superiore presso unistituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono esserepossseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attivita'. Non e'ammessa alcuna deroga |
| **Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/Moduli** | Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratori |
| **Requisiti minimi di risorse professionali** | Docenti qualificati in possesso di un titolo di studio adeguato all'attività formativa darealizzare, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. Per i docenti provenienti dalmondo del lavoro e per quelli impegnati unicamente in attività formative di naturapratica/laboratoriale, il requisito del titolo di studio può essere sostituito da una documentataesperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinentel'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studioadeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienzaprofessionale almeno triennale nel settore di riferimento |
| **Requisiti minimi di risorse strumentali** | Secondo quanto previsto dalle disposizioni regionali in materia |
| **Requisiti minimi di valutazione degli apprendimenti** | 1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizioneminima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessivedel percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionalivigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previstedal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" |
| **Percentuale Assenza massima consentita** | 20 |
| **Percentuale Termine ultimo di inserimento (TUI)** | 20 |
| **Attestazione in esito** | Certificazione di qualifica professionale |
| **Normativa di riferimento** | |
| **Grado minimo d'istruzione previsto** | Licenza media |
| **Età minima prevista in ingresso** | 16 anni |
| **Gestione dei crediti formativi** | E' ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto |
| **Eventuali ulteriori indicazioni** | |
| **Composizione Standard Formativo** | Unità Formative |

**ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE**

1 - Approntamento macchine utensili
2 - Controllo conformità pezzi in area meccanica
3 - Gestione area di lavoro
4 - Lavorazione pezzi in area meccanica

| CORSI ANNUALITÀ | | |
|---|---|---|
| **Anno** | **Ore** | **Esame Intermedio** |
| **1° Anno** | **300** | **No** |

| DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1 | |
|---|---|
| **Denominazione unità formativa** | **Approntamento macchine utensili** |
| **Livello EQF** | 3 |
| **Denominazione unità di competenza** | Approntamento macchine utensili (18) |
| **Descrizione della performance da osservare** | Macchine utensili (tradizionali e automatizzate) predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni |
| **Descrizione breve** | |
| **Abilità** | 1. Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature<br>2. Verificare la funzionalità della macchina utensile e l'integrità ed efficienza degli attrezzi selezionati<br>3. Riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro, sistemi fms) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione<br>4. Individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, ecc.)<br>5. Leggere ed interpretare i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità<br>6. Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari<br>7. Applicare modalità di controllo degli utensili presettati con i dati di presetting<br>8. Applicare la procedura per montare/smontare gli attrezzi individuati |
| **Conoscenze** | 1. Basi del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione<br>2. Caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici<br>3. Caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn<br>4. Elementi di elettromeccanica<br>5. Elementi di tecnologia meccanica<br>6. Principali materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche<br>7. Principali processi di lavorazione meccanica<br>8. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche<br>9. Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. |
| **Durata minima di aula (ore)** | |
| **Durata minima tirocinio curriculare (ore)** | |
| **Note (eventuali)** | |

| DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2 | |
|---|---|
| **Denominazione unità formativa** | **Controllo conformità pezzi in area meccanica** |
| **Livello EQF** | 3 |
| **Denominazione unità di competenza** | Controllo conformità pezzi in area meccanica (81) |
| **Descrizione della performance da osservare** | Pezzo lavorato rispondente agli standard di qualità previsti |
| **Descrizione breve** | |
| **Abilità** | 1. Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione del pezzo meccanico<br>2. Valutare la conformità dei pezzi lavorati durante e al termine del processo di lavorazione<br>3. Riconoscere ed utilizzare la strumentazione di misura dei pezzi lavorati<br>4. Identificare eventuali anomalie e non conformità di materiali grezzi e semilavorati |
| **Conoscenze** | 1. Informatica applicata a mu a cnc e sistemi fms<br>2. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione |
| **Durata minima di aula (ore)** | |
| **Durata minima tirocinio curriculare (ore)** | |
| **Note (eventuali)** | |

| DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3 | |
|---|---|
| **Denominazione unità formativa** | **Gestione area di lavoro** |
| **Livello EQF** | 3 |
| **Denominazione unità di competenza** | Gestione area di lavoro (211) |
| **Descrizione della performance da osservare** | Macchine utensili funzionali e pulite |
| **Descrizione breve** | |
| **Abilità** | 1. Riconoscere lo stato di funzionamento delle macchine utensili e proprie attrezzature<br>2. Individuare interventi correttivi a fronte di anomalie nell'area di lavoro<br>3. Identificare il livello di usura e idoneità residua degli utensili valutandone le possibili modalità di ripristino<br>4. Adottare le previste modalità di mantenimento in efficienza (pulitura, lubrificazione, ecc.) delle macchine utensili |
| **Conoscenze** | 1. La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.<br>2. Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)<br>3. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso- 9000:2008 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico<br>4. Principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza |
| **Durata minima di aula (ore)** | |
| **Durata minima tirocinio curriculare (ore)** | |
| **Note (eventuali)** | |

| DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.4 | |
|---|---|
| **Denominazione unità formativa** | **Lavorazione pezzi in area meccanica** |
| **Livello EQF** | 3 |
| **Denominazione unità di competenza** | Lavorazione pezzi in area meccanica (271) |
| **Descrizione della performance da osservare** | Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali |
| **Descrizione breve** | |
| **Abilità** | 1. Riconoscere e prevenire i rischi per la sicurezza della propria persona e dell'ambiente di lavoro<br>2. Distinguere le tipologie di lavorazioni da realizzare in relazione al pezzo da lavorare e al materiale costruttivo<br>3. Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare<br>4. Applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica |
| **Conoscenze** | 1. Principali lavorazioni su macchine utensili: foratura, tornitura, fresatura, alesatura, rettificatura, ecc<br>2. Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione<br>3. Principali utensili e loro utilizzo |
| **Durata minima di aula (ore)** | |
| **Durata minima tirocinio curriculare (ore)** | |
| **Note (eventuali)** | |