REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
Denominazione qualificazione	**Operatore meccanico**
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
Descrizione sintetica della 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

ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA

1. Approntamento macchine utensili (18)
2. Controllo conformità pezzi in area meccanica (81)
3. Gestione area di lavoro (211)
4. Lavorazione pezzi in area meccanica (271)

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1	
Denominazione unità di competenza	**Approntamento macchine utensili**
Livello EQF	3
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 2. Verificare la funzionalità della macchina utensile e l'integrità ed efficienza degli attrezzi selezionati 3. Riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro, sistemi fms) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione 4. Individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, ecc.) 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 6. Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari 7. Applicare modalità di controllo degli utensili presettati con i dati di presetting 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 2. Caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici 3. Caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn 4. Elementi di elettromeccanica 5. Elementi di tecnologia meccanica 6. Principali materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche 7. Principali processi di lavorazione meccanica 8. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche 9. Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.
Referenziazione ISTAT CP2011	6.2.1.2.0 - Saldatori e tagliatori a fiamma 6.2.1.3.2 - Tracciatori 6.2.1.4.0 - Carpentieri e montatori di carpenteria metallica 6.2.1.7.0 - Saldatori elettrici e a norme ASME 6.2.1.8.2 - Stampatori e piegatori di lamiere 6.2.2.2.0 - Costruttori di utensili, modellatori e tracciatori meccanici 6.2.2.3.1 - Attrezzisti di macchine utensili 6.2.3.7.0 - Verniciatori artigianali ed industriali 7.1.2.4.1 - Conduttori di macchine per la trafila di metalli 7.1.2.4.2 - Conduttori di macchine per l’estrusione e la profilatura di metalli 7.2.1.1.0 - Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali 7.2.2.1.0 - Finitori di metalli e conduttori di impianti per finire, rivestire, placcare metalli e oggetti in metallo
Risultati attesi	
Attività	

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2	
Denominazione unità di competenza	**Controllo conformità pezzi in area meccanica**
Livello EQF	3
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 2. Valutare la conformità dei pezzi lavorati durante e al termine del processo di lavorazione 3. Riconoscere ed utilizzare la strumentazione di misura dei pezzi lavorati 4. Identificare eventuali anomalie e non conformità di materiali grezzi e semilavorati
Conoscenze	1. Informatica applicata a mu a cnc e sistemi fms 2. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione
Risultati attesi	
Attività	

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3	
Denominazione unità di competenza	**Gestione area di lavoro**
Livello EQF	3
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 2. Individuare interventi correttivi a fronte di anomalie nell'area di lavoro 3. Identificare il livello di usura e idoneità residua degli utensili valutandone le possibili modalità di ripristino 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. 2. Sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche) 3. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso- 9000:2008 e relative applicazioni in ambito manifatturiero-meccanico 4. Principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza
Risultati attesi	
Attività	

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.4	
Denominazione unità di competenza	**Lavorazione pezzi in area meccanica**
Livello EQF	3
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 2. Distinguere le tipologie di lavorazioni da realizzare in relazione al pezzo da lavorare e al materiale costruttivo 3. Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare 4. Applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica
Conoscenze	1. Principali lavorazioni su macchine utensili: foratura, tornitura, fresatura, alesatura, rettificatura, ecc 2. Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione 3. Principali utensili e loro utilizzo
Risultati attesi	
Attività	