

## REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
<b>Denominazione qualificazione</b>	<b>Operatore meccanico</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.10.02.05 - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili automatizzate
<b>Processo</b>	Lavorazioni Meccaniche e Produzione Macchine
<b>Sequenza di processo</b>	Lavorazioni meccaniche, per asportazione e deformazione, e manutenzione di impianti e macchinari
<b>Descrizione sintetica della qualificazione</b>	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.
<b>Referenziazione ATECO 2007</b>	C.33.20.09 - Installazione di altre macchine ed apparecchiature industriali
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	7.2.1.1.0 - Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Approntamento macchine utensili (18)</li> <li>2. Controllo conformità pezzi in area meccanica (81)</li> <li>3. Gestione area di lavoro (211)</li> <li>4. Lavorazione pezzi in area meccanica (271)</li> </ol>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Approntamento macchine utensili</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Descrizione della performance da osservare</b>	Macchine utensili (tradizionali e automatizzate) predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni
<b>Descrizione breve</b>	
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature</li> <li>2. Verificare la funzionalità della macchina utensile e l'integrità ed efficienza degli attrezzi selezionati</li> <li>3. Riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro, sistemi fms) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione</li> <li>4. Individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, ecc.)</li> <li>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</li> <li>6. Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari</li> <li>7. Applicare modalità di controllo degli utensili preasettati con i dati di presetting</li> <li>8. Applicare la procedura per montare/smontare gli attrezzi individuati</li> </ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basi del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione</li> <li>2. Caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici</li> <li>3. Caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn</li> <li>4. Elementi di elettromeccanica</li> <li>5. Elementi di tecnologia meccanica</li> <li>6. Principali materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche</li> <li>7. Principali processi di lavorazione meccanica</li> <li>8. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche</li> <li>9. Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.</li> </ol>
<b>Referenziazione ISTAT CP2011</b>	<p>6.2.1.2.0 - Saldatori e tagliatori a fiamma</p> <p>6.2.1.3.2 - Tracciatori</p> <p>6.2.1.4.0 - Carpenteri e montatori di carpenteria metallica</p> <p>6.2.1.7.0 - Saldatori elettrici e a norme ASME</p> <p>6.2.1.8.2 - Stampatori e piegatori di lamiere</p> <p>6.2.2.2.0 - Costruttori di utensili, modellatori e tracciatori meccanici</p> <p>6.2.2.3.1 - Attrezzisti di macchine utensili</p> <p>6.2.3.7.0 - Verniciatori artigianali ed industriali</p> <p>7.1.2.4.1 - Conduttori di macchine per la trafilatura di metalli</p> <p>7.1.2.4.2 - Conduttori di macchine per l'estrusione e la profilatura di metalli</p> <p>7.2.1.1.0 - Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali</p> <p>7.2.2.1.0 - Finitori di metalli e conduttori di impianti per finire, rivestire, placcare metalli e oggetti in metallo</p>
<b>Risultati attesi</b>	
<b>Attività</b>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Controllo conformità pezzi in area meccanica</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Descrizione della performance da osservare</b>	Pezzo lavorato rispondente agli standard di qualità previsti
<b>Descrizione breve</b>	
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione del pezzo meccanico</li><li>2. Valutare la conformità dei pezzi lavorati durante e al termine del processo di lavorazione</li><li>3. Riconoscere ed utilizzare la strumentazione di misura dei pezzi lavorati</li><li>4. Identificare eventuali anomalie e non conformità di materiali grezzi e semilavorati</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Informatica applicata a mu a cnc e sistemi fms</li><li>2. Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione</li></ol>
<b>Risultati attesi</b>	
<b>Attività</b>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Gestione area di lavoro</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Descrizione della performance da osservare</b>	Macchine utensili funzionali e pulite
<b>Descrizione breve</b>	
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Riconoscere lo stato di funzionamento delle macchine utensili e proprie attrezzature</li><li>2. Individuare interventi correttivi a fronte di anomalie nell'area di lavoro</li><li>3. Identificare il livello di usura e idoneità residua degli utensili valutandone le possibili modalità di ripristino</li><li>4. Adottare le previste modalità di mantenimento in efficienza (pulitura, lubrificazione, ecc.) delle macchine utensili</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. 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>Risultati attesi</b>	
<b>Attività</b>	

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

<b>Denominazione unità di competenza</b>	<b>Lavorazione pezzi in area meccanica</b>
<b>Livello EQF</b>	3
<b>Descrizione della performance da osservare</b>	Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali
<b>Descrizione breve</b>	
<b>Abilità</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Riconoscere e prevenire i rischi per la sicurezza della propria persona e dell'ambiente di lavoro</li><li>2. Distinguere le tipologie di lavorazioni da realizzare in relazione al pezzo da lavorare e al materiale costruttivo</li><li>3. Comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare</li><li>4. Applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica</li></ol>
<b>Conoscenze</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Principali lavorazioni su macchine utensili: foratura, tornitura, fresatura, alesatura, rettificazione, ecc</li><li>2. Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione</li><li>3. Principali utensili e loro utilizzo</li></ol>
<b>Risultati attesi</b>	
<b>Attività</b>	