

Operatore meccanico di sistemi

DESCRIZIONE SINTETICA

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.

AREA PROFESSIONALE

Progettazione e produzione meccanica ed elettromeccanica

LIVELLO EQF

3° livello

PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA

Sistema di riferimento	Denominazione
NUP	7.2.7.1.0 - Assemblatori in serie di parti di macchine 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
Repertorio delle professioni ISFOL	Metalmeccanica - Montatore/ installatore

UNITÀ DI COMPETENZA	CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI)	CONOSCENZE (CONOSCERE)
1. Predisposizione attrezzature di montaggio	<p>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</p> <p>valutare il corretto funzionamento di attrezzature e strumenti di montaggio ed assemblaggio e loro componenti</p> <p>adottare le previste modalità di messa in efficienza di attrezzature e strumenti per il montaggio e l'assemblaggio</p> <p>individuare eventuali anomalie di attrezzature e strumenti di montaggio</p>	<ul style="list-style-type: none"> ∅ i processi di montaggio ed assemblaggio ∅ principi di tecnologia meccanica- oleodinamica e pneumatica ∅ principi elementari di elettrotecnica ∅ caratteristiche e proprietà dei materiali meccanici ∅ attrezzature e strumenti per il montaggio ed assemblaggio meccanico
2. Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	<p>comprendere il disegno di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici</p> <p>leggere ed applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari</p> <p>valutare la disponibilità e la conformità di tutti i pezzi a distinta base</p> <p>applicare tecniche di montaggio ed assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari ed impianti oleodinamici ed elettropneumatici</p>	<ul style="list-style-type: none"> ∅ tecniche di montaggio e assemblaggio di componenti meccaniche ∅ principali organi meccanici di collegamento (viti, anelli, spine, ecc.) e di trasmissione (ruotismi, cinghie, camme, ecc.) e relative applicazioni ∅ strumenti di misura e collaudi ∅ norme del disegno tecnico ed impiantistico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione
3. Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	<p>valutare la conformità e l'efficienza dell'assemblato</p> <p>individuare i difetti di funzionamento dei prodotti montati ed assemblati</p> <p>applicare le previste tecniche di collaudo dei prodotti montati ed assemblati</p>	<ul style="list-style-type: none"> ∅ tecnologie e parametri dei principali metodi di aggiustaggio ∅ la modulistica di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo conformità
4. Adeguamento particolari e gruppi meccanici	<p>identificare particolari e gruppi meccanici che richiedono un adattamento in opera</p> <p>valutare la necessità di adattamenti in opera di semplici attrezzi di lavoro</p> <p>individuare gli interventi da realizzare per l'esecuzione delle operazioni di adattamento in opera</p> <p>applicare le principali tecniche di adattamento in opera</p>	<ul style="list-style-type: none"> ∅ elementi propedeutici sulla direttiva macchine e sicurezza prodotti ∅ principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9000:2000 e relative applicazioni in ambito manifatturiero meccanico ∅ principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza ∅ la sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

Indicazioni per la valutazione delle unità di competenza

UNITÀ DI COMPETENZA	OGGETTO DI OSSERVAZIONE	INDICATORI	RISULTATO ATTESO	MODALITÀ
1. Predisposizione e attrezzature di montaggio	le operazioni di predisposizione delle attrezzature di montaggio	<ul style="list-style-type: none"> ∅ selezione delle attrezzature per le attività di montaggio ed assemblaggio ∅ pulizia e verifica funzionamento delle attrezzature in uso 	attrezzature predisposte per le attività di montaggio	Prova pratica in situazione
2. Montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	le operazioni di montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	<ul style="list-style-type: none"> ∅ 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 	prodotto montato ed assemblato sulla base delle specifiche progettuali	
3. Controllo conformità del montaggio gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	le operazioni di controllo conformità del montaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	<ul style="list-style-type: none"> ∅ esecuzione delle prove di conformità dell' assemblato ∅ segnalazione di eventuali difetti di funzionamento ∅ collaudo dell'insieme assemblato 	prodotto rispondente agli standard qualitativi previsti	
4. Adeguamento particolari e gruppi meccanici	le operazioni di adeguamento di particolari e gruppi meccanici	<ul style="list-style-type: none"> ∅ aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici 	particolari e gruppi meccanici adattati ed aggiustati	

Obiettivi Formativi aggiuntivi necessari a garantire il pieno riconoscimento nazionale

Eeguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali

- Leggere i disegni tecnici di particolari o complessivi
- Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili