

AREA MANUTENZIONE/ASSISTENZA

Competenza	Ada associabili	Risultati Attesi associabili	Attività associabili
C2 Saper leggere, interpretare ed eseguire le principali procedure di montaggio di sistemi mecatronici	ADA.10.02.10 (ex ADA.7.52.156) - Assemblaggio e montaggio di componenti meccaniche	RA2: Eseguire il montaggio/assemblaggio delle parti meccaniche in base alle specifiche tecniche ricevute, monitorando in itinere il funzionamento delle componenti ed eseguendo le operazioni di disassemblaggio e ri-assemblaggio in presenza di anomalie e avendo cura di mantenere i macchinari e le attrezzature utilizzate	Esecuzione del montaggio dei particolari meccanici
			Esecuzione ri-lavorazioni (disassemblaggio e ri-assemblaggio)
			Monitoraggio delle attività di funzionamento e recupero delle anomalie
			Manutenzione ordinaria dei macchinari e degli attrezzi di montaggio e assemblaggio
	ADA.10.02.11 (ex ADA.7.52.157) - Cablaggio degli impianti elettrici/elettronici e fluidici	RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati e definendo e validando gli eventuali aggiornamenti di processo effettuati	Redazione di report e/o fogli di produzione e collaudo di componenti meccaniche.
			Eseguire il montaggio dei componenti di automazione (pneumatici, oleodinamici, elettrocomandi) dell'impianto
			Realizzazione del cablaggio dei componenti fluidici (oleodinamica, pneumatica) di automazione dell'impianto
			Realizzazione del cablaggio dei componenti elettrocomandati (elettrici, elettronici) di automazione dell'impianto
			Messa in funzione della macchina/impianto rispettando le condizioni di sicurezza
			Esecuzione della verifica funzionale con controllo delle grandezze caratteristiche
C4: Saper effettuare la diagnosi di guasti e di anomalie di funzionamento riconoscendone tipologie e principali cause (apparecchiature meccaniche ed elettriche)	ADA.10.04.07 (ex ADA.7.56.959) - Installazione/manutenzione di impianti elettrici industriali	RA1: Realizzare gli interventi preliminari per l'installazione del nuovo impianto elettrico industriale quali l'allestimento del cantiere di lavoro, la rimozione dell'impianto preesistente e la tracciatura del nuovo	Effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria su strumenti, attrezzature e macchinari, segnalando eventuali necessità di sostituzione per una eccessiva usura che ne comprometta funzionalità e/o sicurezza.
			Approntare strumenti, attrezzature e utensili standard per l'esecuzione delle attività previste dalle diverse fasi di lavoro verificandone il buono stato di funzionamento
			Verificare, sulla base degli schemi, la presenza dei componenti e delle connessioni; la loro integrità o comunque danneggiamenti che non compromettano la sicurezza o l'idoneità delle connessioni.
			Verificare la presenza e completezza delle documentazioni necessarie (schemi, libretti d'uso e manutenzione, dichiarazioni, registri).
	ADA.10.05.11 (ex ADA.7.77.229) - Collaudo di sottoassiemi elettrici, elettronici o elettromeccanici	RA5: Eseguire la manutenzione ordinaria e straordinaria di impianti industriali, individuando eventuali guasti e anomalie e ripristinandone la funzionalità	Individuare e riparare guasti dovuti a anomalie circuitali (connessioni), malfunzionamento di componenti (es. difettosi, danneggiati) o dovuti a disturbi elettrici (es. alimentazione, segnali) dell'impianto elettrico
			Individuare guasti dovuti a componenti difettosi o ad elementi danneggiati presenti nell'impianto elettrico (es. interruttori, pulsanti, prese, spine, involucri, sicurezze) stabilendo la corretta procedura di riparazione.
			Approntare strumenti, attrezzature e macchinari in base alle indicazioni/procedure previste dal collaudo ed al risultato atteso
			Realizzare il collaudo elettrico del componente/assieme utilizzando una stazione di collaudo manuale, eseguendo i test nel rispetto delle norme e procedure aziendali di collaudo
			Leggere dagli strumenti di misura i valori delle grandezze verificate ed effettuare, se previsto, tarature per riportare i valori all'interno dei limiti richiamati dalla norma/procedura di collaudo
			RA2: Eseguire il collaudo di componenti/apparati elettrici/elettronici/elettromeccanici, sulla base delle norme e procedure

		aziendali, verificandone la corretta funzionalità e rilevando la presenza di eventuali guasti, anomalie e non conformità	Ripristinare il funzionamento del componente proponendo raccomandazioni e miglioramenti per evitare il ripetersi delle condizioni che hanno innescato il fenomeno
		RA3: Redigere la documentazione tecnica sulle prove di collaudo eseguite, analizzando e comparando i dati rilevati con i parametri e i requisiti di progetto	Sottoporre l'apparato (singolo o complesso) al test elettrico funzionale per verificarne la funzionalità attraverso simulazioni di condizioni operative e di goal/bersaglio
C5 Essere in grado di leggere ed interpretare la documentazione tecnica di pertinenza	ADA.10.02.01 (ex ADA.7.47.147) - Progettazione dell'impianto e/o del prodotto	RA2: Progettare l'impianto e/o il prodotto definendo l'eventuale corredo software, redigendo, inoltre, la documentazione e la manualistica dell'impianto e/o del prodotto e dell'eventuale software specifico per l'impianto	Produzione della documentazione e della manualistica dell'impianto e/o del prodotto e dell'eventuale software specifico per l'impianto
	ADA.10.02.03 (ex ADA.7.47.149) - Ingegnerizzazione e programmazione della produzione	RA2: Programmare l'organizzazione dei fattori produttivi, definendo il fabbisogno di risorse materiali, i cicli e i lotti di lavorazione e provvedendo alla schedulazione delle attività	Definizione dei cicli di produzione in funzione del layout
		RA3: Redigere documenti e manuali, definendo le procedure tecniche per la gestione del processo produttivo	Programmazione delle attività del ciclo di produzione
	ADA.10.02.04/05 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali o CNC	RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati	Produzione della documentazione e della manualistica per la gestione del processo (Distinta Base, Schede Tecniche di produzione, Schede di Collaudo)
C6 Conoscere ed applicare gli elementi base della tecnologia meccanica e della meccanica delle macchine compresi elementi di elettromeccanica"	ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali	RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati	Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
			Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)
	ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico	RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alle successive fasi di lavorazione	Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili, regolazione parametri macchina, cambio programma)
			Conduzione delle macchine utensili a controllo numerico per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
			Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili.
			Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)
		Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici	