



TECNICO PER LA PROGRAMMAZIONE E GESTIONE DI IMPIANTI DI PRODUZIONE

Indirizzo “Sistemi a CNC”

Indirizzo “Sistemi CAD CAM”

Indirizzo “Conduzione e riparazione impianti”

Ai sensi della DGR n. 914 del 9/7/2020 “Percorsi di Istruzione e Formazione Professionale ex L. 53/2003 e D.Lgs. n. 226/2005”

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE COMUNE AGLI INDIRIZZI 2

Provvedere al monitoraggio e controllo del ciclo di lavorazione effettuando rilevazioni con macchine di misura e producendo documentazione tecnica di avanzamento e valutazione relativa alle lavorazioni svolte

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte ¹	sì	
<input type="checkbox"/> Consultare il disegno tecnico esecutivo e le documentazioni di appoggio (schede tecniche, distinta dei materiali)	✓ Comprensione del disegno tecnico e delle sue parti				
	✓ Comprensione schede tecniche e distinta dei materiali				
<input type="checkbox"/> Identificare sequenza, fasi e operazioni del ciclo di produzione in funzione dei macchinari disponibili	✓ Comprensione della sequenza, fasi e operazioni del ciclo di produzione				
	✓ Comprensione della disponibilità dei macchinari				
	✓ Analisi del flusso interno dei materiali				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Rispetto di <i>standard</i> e procedure aziendali				
<input type="checkbox"/> Verificare conformità e adeguatezza di processo e di prodotto delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli standard tecnico-progettuali	✓ Identificazione di sequenza, fasi e operazioni del ciclo di produzione in funzione dei macchinari disponibili [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Comprensione del disegno tecnico				
	✓ Comprensione delle misurazioni di verifica e controllo				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
<input type="checkbox"/> Verificare conformità e adeguatezza di processo e di prodotto delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli standard tecnico-progettuali [Valutare il risultato dell'azione]	✓ Verifica della conformità e l'adeguatezza di processo e di prodotto delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli standard tecnico-progettuali [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Comprensione degli <i>standard</i> di qualità nella realizzazione delle lavorazioni e assemblaggi meccanici				

¹ Inserire nelle note elementi che rendono l'azione efficiente e/o efficace solo in parte, ossia gli errori effettuati.

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE COMUNE AGLI INDIRIZZI 2

Provvedere al monitoraggio e controllo del ciclo di lavorazione effettuando rilevazioni con macchine di misura e producendo documentazione tecnica di avanzamento e valutazione relativa alle lavorazioni svolte

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte ¹	sì	
<input type="checkbox"/> Verificare conformità e adeguatezza di processo e di prodotto delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli <i>standard</i> di qualità	✓ Comprensione delle misurazioni di verifica e controllo				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo strumentazione tecnica per effettuare misurazioni e controlli				
	✓ Verifica della conformità e dell'adeguatezza delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli <i>standard</i> di qualità [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Verificare conformità e adeguatezza di processo e di prodotto delle lavorazioni meccaniche effettuate in rapporto agli <i>standard</i> di sicurezza	✓ Comprensione degli <i>standard</i> di sicurezza				
	✓ Comprensione delle misurazioni di verifica e controllo				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo strumentazione tecnica per effettuare misurazioni e controlli				
<input type="checkbox"/> Compilare le schede di controllo e <i>report</i> di avanzamento delle fasi di lavorazione	✓ Comprensione e applicazione degli <i>standard</i> e delle procedure per la compilazione delle schede di controllo e dei <i>report</i> di avanzamento				
	✓ Utilizzo di appositi programmi informatici per registrare le operazioni				
	✓ Compilazione delle schede di controllo e dei <i>report</i> di avanzamento delle fasi di lavorazione [Valutare il risultato dell'azione]				

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE COMUNE AGLI INDIRIZZI 3

Realizzare modelli tridimensionali con software CAD 3D

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Collaborare alla configurazione dell'area di lavoro del <i>software</i> CAD	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
<input type="checkbox"/> Configurazione dell'area di lavoro del software CAD [Valutare il risultato dell'azione]	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
<input type="checkbox"/> Disegnare elementi geometrici in ambiente 3D	✓ Disegno di elementi geometrici in ambiente 3D [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
<input type="checkbox"/> Eseguire la modellazione 3D parametrica e la modifica di solidi	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
	✓ Esecuzione della modellazione 3D parametrica e della modifica di solidi [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
<input type="checkbox"/> Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
	✓ Realizzazione di complessivi 3D [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Realizzare assiemi tridimensionali (complessivi 3D) e montaggi meccanici				
	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE COMUNE AGLI INDIRIZZI 3

Realizzare modelli tridimensionali con software CAD 3D

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Effettuare la messa in tavola 2D delle parti e degli assiemi 3D	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
	✓ Messa in tavola 2D delle parti e degli assiemi 3D [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Eseguire il <i>rendering</i> di oggetti 3D	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di dispositivi e <i>software</i> CAD 3D				
	✓ <i>Rendering</i> di oggetti 3D [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Effettuare la stampa digitale in 3D dei modelli	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di sistemi di stampa digitale 3D				
	✓ Stampa digitale in 3D dei modelli [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO SISTEMI A CNC

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Programmare il ciclo operativo di macchine utensili a CNC, effettuando le relative lavorazioni a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Consultare il disegno tecnico esecutivo e le documentazioni di appoggio (schede tecniche, distinta dei materiali)	✓ Comprensione del disegno tecnico e delle sue parti				
	✓ Comprensione schede tecniche e distinta dei materiali				
<input type="checkbox"/> Identificare i parametri tecnologici di lavorazione	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Comprensione dei parametri di taglio delle lavorazioni in base a materiale, utensili ecc				
	✓ Utilizzo di <i>software</i> CAM				
<input type="checkbox"/> Programmare macchine a CN a 2 o più assi con l'ausilio di <i>software</i> dedicati	✓ Identificazione dei parametri tecnologici di lavorazione [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di <i>software</i> dedicati (CAM) e linguaggi di programmazione				
<input type="checkbox"/> Elaborare, archiviare e trasferire il programma di lavorazione nella macchina a CN a 2 o più assi	✓ Programmazione di macchine a CN a 2 o più assi [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di <i>software</i> dedicati (CAM), linguaggi di programmazione e sistemi di trasmissione dati				

INDIRIZZO SISTEMI A CNC

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Programmare il ciclo operativo di macchine utensili a CNC, effettuando le relative lavorazioni a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
	✓ Elaborazione, archiviazione e trasferimento del programma di lavorazione nella macchina a CN a 2 o più assi [Valutare il risultato dell'azione]				
□ Eseguire la simulazione grafica del percorso utensile	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di <i>software</i> dedicati alla simulazione del percorso utensile (CAM)				
	✓ Simulazione grafica del percorso utensile [Valutare il risultato dell'azione]				
□ Eseguire le lavorazioni di preparazione delle materie prime e/o semilavorati, sulla base delle indicazioni del tabellino e del ciclo di lavoro (taglio dello spezzone/barra, ecc.)	✓ Comprensione delle indicazioni del tabellino e del ciclo di lavoro				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo macchinari, attrezzature, utensili, strumenti				
	✓ Esecuzione delle lavorazioni di preparazione delle materie prime e/o semilavorati, sulla base delle indicazioni del ciclo di lavoro (taglio dello spezzone/barra, ecc.) [Valutare il risultato dell'azione]				
□ Predisporre macchinari, attrezzature, strumenti e utensili per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, regolazione strumenti, cambio utensili)	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Predisposizione dei macchinari, attrezzature e utensili per la realizzazione del prodotto [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO SISTEMI A CNC

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Programmare il ciclo operativo di macchine utensili a CNC, effettuando le relative lavorazioni a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
	✓ Controllo dell'azzeramento degli strumenti [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Fissare/staffare con idonee attrezzature il pezzo sulla macchina automatizzata	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo attrezzature e sistemi di fissaggio				
	✓ Fissaggio/staffatura con idonee attrezzature del pezzo sulla macchina tradizionale o automatizzata [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Eseguire lavorazione con macchine utensili automatizzate	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Presidio della/e postazione/i di lavoro				
	✓ Esecuzione della lavorazione sulla macchina automatizzata [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Presidiare la lavorazione controllando il corretto funzionamento della macchina automatizzata e intervenendo in caso di anomalie	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Verifica corretto funzionamento e gestione della macchina automatizzata, controllando il corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Padronanza del "bordo macchina" nel caso di macchine automatizzate [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO SISTEMI A CNC

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Programmare il ciclo operativo di macchine utensili a CNC, effettuando le relative lavorazioni a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
	✓ Intervento correttivo in caso di anomalia sia nella lavorazione sia nel funzionamento/regolazione della macchina [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Prelevare il pezzo lavorato dalla macchina automatizzata nel rispetto delle procedure aziendali	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Prelievo del pezzo lavorato dalla macchina tradizionale o automatizzata senza compromettere il risultato ottenuto [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Eseguire la sbavatura/rifinitura manuale e meccanica del pezzo lavorato nel rispetto delle specifiche tecniche del disegno	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo attrezzature, utensili e strumenti per la sbavatura/rifinitura				
<input type="checkbox"/> Individuare soluzioni migliorative relative all'automatizzazione del ciclo di lavorazione	✓ Esecuzione della sbavatura/rifinitura manuale e meccanica del pezzo lavorato nel rispetto delle specifiche tecniche del disegno [Valutare il risultato dell'azione]				
	✓ Comprensione degli standard di efficienza ed efficacia del ciclo di lavorazione automatizzato				
	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Individuazione di soluzioni migliorative relative all'automatizzazione del ciclo di lavorazione [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO SISTEMI CAD-CAM

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 2

Programmare il ciclo operativo di impianti automatizzati con sistemi CAD CAM, controllando le relative lavorazioni realizzate a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Collaborare alla configurazione dell'area di lavoro del <i>software</i> CAM	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Comprensione delle caratteristiche delle macchine a CN a 2 o più assi				
	✓ Comprensione e analisi delle specifiche tecniche ricevute				
	✓ Utilizzo linguaggi di programmazione e <i>software</i>				
<input type="checkbox"/> Importare modelli grafici creati con <i>software</i> CAD	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo delle geometrie dei modelli CAD in funzione del programma di lavorazione da realizzare				
	✓ Importazione di modelli grafici creati con <i>software</i> CAD [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Collaborare all'impostazione del <i>software</i> CAM per l'avvio della lavorazione	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di linguaggi di programmazione CN e <i>software</i>				
	✓ Utilizzo delle funzioni del <i>software</i> CAM per impostare le lavorazioni				

INDIRIZZO SISTEMI CAD-CAM

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 2

Programmare il ciclo operativo di impianti automatizzati con sistemi CAD CAM, controllando le relative lavorazioni realizzate a partire dalle specifiche tecniche ricevute

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
	✓ Definizione di cicli fissi di lavorazione				
	✓ Impostazione dei parametri di lavorazione				
	✓ Impostazione dei parametri ausiliari di lavorazione				
	✓ Generazione delle istruzioni per la macchina utensile				
	✓ Collaborazione all'impostazione del <i>software</i> CAM [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Effettuare la simulazione grafica della lavorazione programmata	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Collaborare all'impostazione del <i>software</i> CAM				
	✓ Utilizzo <i>software</i>				
	✓ Simulazione grafica della lavorazione programmata [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Verificare l'adeguatezza delle lavorazioni realizzate in termini di prodotto e processo	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Comprensione delle specifiche tecniche ricevute				
	✓ Analisi del processo di lavorazione				
	✓ Comprensione e analisi delle caratteristiche del prodotto della lavorazione				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di strumentazione diagnostica				
	✓ Controllo visivo dei prodotti della lavorazione				
✓ Verifica dell'adeguatezza delle lavorazioni realizzate [Valutare il risultato dell'azione]					

INDIRIZZO CONDUZIONE E MANUTENZIONE IMPIANTI
COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Condurre impianti automatizzati e/o linee robotizzate, valutando l'impiego delle risorse al fine di una loro ottimizzazione

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Controllare i parametri tecnologici di lavorazione e la loro rispondenza agli <i>standard</i> definiti	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Collaborare all'impostazione del <i>software</i> CAM				
	✓ Comprensione degli <i>standard</i> di qualità della lavorazione				
	✓ Utilizzo di linguaggi e procedure di programmazione per la conduzione dell'impianto e/o linea				
	✓ Controllo dei parametri tecnologici di lavorazione [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Identificare fattori ed elementi di ottimizzazione del processo lavorativo	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Comprensione degli <i>standard</i> di qualità della lavorazione				
	✓ Utilizzo di linguaggi e procedure di programmazione per la conduzione dell'impianto e/o linea				
	✓ Identificazione di fattori ed elementi di ottimizzazione del processo lavorativo [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Collaborare alle operazioni di attrezzaggio (<i>set up</i>)	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Analisi delle fasi del <i>set up</i>				
	✓ Individuazione dei <i>set-up</i>				
	✓ Miglioramento delle operazioni di <i>set-up</i>				
	✓ Collaborazione alle operazioni di attrezzaggio [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO CONDUZIONE E MANUTENZIONE IMPIANTI
COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Condurre impianti automatizzati e/o linee robotizzate, valutando l'impiego delle risorse al fine di una loro ottimizzazione

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Effettuare le operazioni di conduzione dell'impianto	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Comprensione e analisi del disegno meccanico				
	✓ Comprensione delle funzionalità dell'impianto				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di metodiche per la rilevazione di anomalie e non conformità				
	✓ Utilizzo di strumenti di misura				
	✓ Esecuzione di controlli qualità visivi, dimensionali e di processo per assicurare il rispetto degli <i>standard</i> qualitativi/quantitativi e di efficienza delle linee				
	✓ Conduzione dell'impianto [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Apportare eventuali modifiche in funzione del controllo qualità effettuato sul primo pezzo	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Comprensione e analisi del disegno meccanico				
	✓ Comprensione delle funzionalità dell'impianto				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di linguaggi e procedure di programmazione per la conduzione dell'impianto e/o linea				
	✓ Modifiche in funzione del controllo qualità effettuato sul primo pezzo [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Adottare procedure valutative a supporto del miglioramento	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				

INDIRIZZO CONDUZIONE E MANUTENZIONE IMPIANTI

COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 1

Condurre impianti automatizzati e/o linee robotizzate, valutando l'impiego delle risorse al fine di una loro ottimizzazione

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
continuo degli <i>standard</i> di risultato	✓ Identificare e selezionare procedure valutative a supporto del miglioramento continuo degli <i>standard</i> di risultato				
	✓ Adozione di procedure valutative a supporto del miglioramento continuo degli <i>standard</i> di risultato [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Segnalare eventuali punti critici della lavorazione	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Segnalazione di eventuali punti critici della lavorazione [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO CONDUZIONE E MANUTENZIONE IMPIANTI
COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 2

Eseguire interventi di manutenzione preventiva e/o correttiva su macchinari o impianti produttivi, assicurandone il corretto funzionamento o l'efficacia del ripristino

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Ricercare e individuare guasti e/o malfunzionamenti	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Comprensione e analisi di disegni meccanici, schemi elettrici ed elettronici e fluidici				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Applicazione di tecniche e metodiche di ricerca guasti e/o malfunzionamenti				
	✓ Individuazione di guasti e/o malfunzionamenti [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Collaborare nell'analisi delle situazioni di anomalia funzionale	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di strumenti di analisi funzionale, di misurazione e di diagnosi elettrici/elettronici dell'automazione				
	✓ Collaborazione nell'analisi delle situazioni di anomalia funzionale [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Eseguire gli interventi di manutenzione correttiva	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di strumentazione, linguaggi di programmazione e <i>software</i>				
	✓ Esecuzione degli interventi di manutenzione correttiva [Valutare il risultato dell'azione]				

INDIRIZZO CONDUZIONE E MANUTENZIONE IMPIANTI
COMPETENZA TECNICO PROFESSIONALE CONNOTATIVA 2

Eseguire interventi di manutenzione preventiva e/o correttiva su macchinari o impianti produttivi, assicurandone il corretto funzionamento o l'efficacia del ripristino

Compiti operativi	Elementi di valutazione	Azione condotta in modo adeguato/corretto			Note
		no	in parte	sì	
<input type="checkbox"/> Eseguire gli interventi di manutenzione preventiva	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Comprensione e analisi del Piano di manutenzione				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di strumentazione, linguaggi di programmazione e <i>software</i>				
	✓ Esecuzione di interventi di manutenzione preventiva [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Redigere la documentazione tecnica relativa agli interventi effettuati	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo <i>software</i>				
	✓ Redazione della documentazione tecnica relativa agli interventi effettuati [Valutare il risultato dell'azione]				
<input type="checkbox"/> Individuare soluzioni migliorative relative al sistema automatizzato	✓ Rispetto della normativa vigente in materia di ambiente, salute e sicurezza				
	✓ Utilizzo DPI				
	✓ Analisi dei margini di miglioramento del sistema automatizzato				
	✓ Rispetto e applicazione di <i>standard</i> e procedure aziendali				
	✓ Utilizzo di strumentazione, linguaggi di programmazione e <i>software</i>				
	✓ Individuazione di soluzioni migliorative relative al sistema automatizzato [Valutare il risultato dell'azione]				