

FASE 1 Predisposizione di materiali e strumenti

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Leggere e interpretare il disegno del complessivo meccanico da assemblare		
	4	Leggere e interpretare la documentazione tecnica aziendale (distinta base, ciclo di montaggio, ecc.)		
	4	Riconoscere la corretta sequenza di montaggio per lo specifico gruppo meccanico da assemblare		
	4	Riconoscere e reperire i particolari meccanici da assemblare ed eseguire il loro controllo visivo e funzionale attraverso gli specifici strumenti		
	4	Scegliere, reperire e predisporre l'attrezzatura di montaggio		
	4	Scegliere, reperire e predisporre i dispositivi di sicurezza individuale e collettivi		
	4	Conoscere i processi di produzione, movimentazione e assemblaggio dei prodotti: le principali tipologie di m		
	4	Conoscere le diverse fasi del processo produttivo: obiettivi e criteri di valutazione delle prestazioni		
	4	Conoscere norme di rappresentazione e simbologie del disegno meccanico (scale		
	4	Conoscere proprietà e caratteristiche tecnologiche dei materiali meca		
	4	Conoscere i cicli di montaggio e la distinta base dei mate		
	4	Conoscere documentazione aziendale e pro		
	4	Conoscere strumenti e proced		
	4	Conoscere attrez		
	4	Conoscere no		

FASE 2 Aggiustaggio

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Leggere e interpretare il disegno del complessivo meccanico da assemblare ed eseguire		
	4	Riconoscere le principali fasi del processo produttivo e la loro sequenza di esecuzione		
	4	Scegliere macchine, utensili e attrezzature in base alle caratteristiche di lavorazione e alla disponibilità		
	4	Eseguire le principali lavorazioni di base (trapanatura, foratura, maschiatura, alesatura)		
	4	Eseguire semplici lavorazioni di base (trapanatura, foratura, maschiatura, alesatura)		
	4	Effettuare le misure e i controlli dimensionali e funzionali dei lavori e verificare la loro conformità		
	4	Conoscere le principali tecniche di lavorazione meccaniche e le caratteristiche tecnologiche e meccaniche dei materiali		
	4	Conoscere norme di rappresentazione e simbologie del disegno meccanico		
	4	Conoscere concetto di tracciatura e modalità di realizzazione		
	4	Conoscere gli utensili e le attrezzature di base per le lavorazioni al banco (raschietti, lime, trapani, punte elicoidali, maschi, alesatori, ecc.)		
	4	Conoscere procedure e tecniche di esecuzione delle principali lavorazioni di aggiustaggio (raschietatura, foratura, ecc)		
	4	Conoscere le macchine utensili: attrezzature, utensili, parametri (velocità di taglio, avanzamento, profondità di passata)		
	4	Conoscere le modalità di esecuzione di semplici lavorazioni		
	4	Conoscere tipologia di strumenti di misura e controllo: funzionamento e campo di applicazione		

ESEMPIO NON UTILIZZABILE

	4	Conoscere ergonomia posture e comportamenti conformi alla normativa sulla sicurezza ed igiene sul posto di lavoro		
--	---	---	--	--

FASE 3 Assemblaggio e montaggio di gruppi meccanici e impianti

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Individuare ed applicare le sequenze di montaggio a partire dall'analisi della documentazione tecnica a disposizione		
	4	Eseguire i montaggi, assemblaggi, allineamenti e bloccaggi dei particolari, sottogruppi e gruppi meccanici previsti dai cicli di montaggio		
	4	Controllare posizionamenti, accoppiamenti e allineamenti dei componenti e gruppi meccanici montati		
	4	Verificare il rispetto dei parametri e delle tolleranze geometriche, di accoppiamento e di allineamento		
	4	Assemblare la componentistica elettromeccanica, pneumatica ed oleodinamica interpretando correttamente i simboli presenti		
	4	Effettuare i collegamenti degli impianti oleodinamici e pneumatici ai sistemi di alimentazione e verificare la funzionalità		
	4	Adottare le procedure ed i dispositivi di sicurezza previsti per le attività di assemblaggio e montaggio		
	4	Conoscere le finalità e le caratteristiche dei processi di assemblaggio e montaggio		
	4	Conoscere principi di funzionalità dei gruppi meccanici		
	4	Conoscere principali organi meccanici (cuscinecci, camme, frizioni, cinghie, ecc.)		
	4	Conoscere strumenti ed attrezzature per l'assemblaggio e il montaggio		
	6	Conoscere tecniche di regolazione e taratura dei particolari meccanici		
	4			
	6			
	4			
	4			
	4			

ESEMPIO NON UTILIZZABILE

FASE 4

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Procedere alla regolazione e taratura dei particolari meccanici e dell'intera macchina		
	4	Effettuare le prove funzionali della macchina corrispondano a quanto previsto dalla documentazione tecnica		
	4	Procedere alla regolazione e taratura dei particolari meccanici (cuscinecci, camme, frizioni, cinghie, ecc.)		
	4	Procedere alla regolazione e taratura degli impianti pneumatici e oleodinamici		
	4	Effettuare la taratura di particolari e/o gruppi in conformità con le specifiche aziendali		
	4	Compilare la documentazione tecnica di accompagnamento in conformità con la modulistica aziendale e le modalità previste dal sistema qualità		
	4	Conoscere principi di funzionamento della macchina e prove funzionali per la verifica delle prestazioni		
	4	Conoscere tipologie di controlli e relativi strumenti		
	4	Conoscere parametri di regolazione dei particolari meccanici		
	4	Conoscere tecniche di regolazione e taratura dei particolari meccanici		
	4	Conoscere tecniche di regolazione impianti pneumatici e oleodinamici		

	4	Conoscere tecniche di equilibratura e relative attrezzature		
	4	Conoscere direttiva macchine e normativa sulla sicurezza		
	4	Conoscere sistema aziendale della qualità e documentazione tecnica aziendale da produrre in esito alle attività di controllo e regolazione		

FASE 5 Manutenzione programmata di macchine e impianti

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Leggere e interpretare la documentazione tecnica della macchina per definire le attività di manutenzione da effettuare		
	4	Utilizzare gli strumenti di controllo dei parametri che indicano il degrado della macchina ed interpretare i dati per stabilire interventi da effettuare		
	4	Pianificare modalità e tempi dell'intervento sulla base del piano di manutenzione e delle esigenze di produzione		
	4	Eseguire lo smontaggio/montaggio dei vari componenti e procedere alle necessarie sostituzioni e regolazioni		
	4	Controllare il regolare funzionamento della macchina rispetto agli standard di prestazione aziendale		
	4	Redigere la documentazione dell'intervento registrando correttamente i parametri		
	4	Conoscere obiettivi, prestazioni richieste, organizzazione e logiche di funzionamento		
	6	Conoscere tecniche di manutenzione preventiva e parametri		
	6	Conoscere taratura e utilizzo dei diversi strumenti		
	4	Conoscere tecniche di smontaggio		
	4	Conoscere disegni		
	4	Conoscere schemi		
	4	Conoscere procedure		
	4	Conoscere indicatori		

FASE 6 Adozione di interventi di manutenzione programmata

DATA	ORE FORMAZIONE	DESCRIZIONE	Firma apprendista	Firma Tutor
	4	Individuare correttamente le cause di guasto		
	4	Definire la strategia operativa		
	4	Rimuovere le cause dell'ano... e danneggiate e regolando correttamente la funzionalità del sistema		
	4	Ripristinare il funzionamento... il rispetto delle specifiche di prestazione e gli standard di sicurezza		
	4	Fornire all'operatore di produ... eventuali indicazioni circa il mantenimento delle condizioni ottimali di esercizio		
	4	Documentare l'intervento effettuato nel sistema informativo di manutenzione		
	4	Conoscere la manutenzione di pronto intervento all'interno dell'organizzazione aziendale: obiettivi, criteri di priorità e strategie di azione		
	4	Conoscere modalità e procedure di interfaccia con i ruoli della funzione produzione		
	4	Conoscere fasi del processo produttivo e caratteristiche dei prodotti ai fini di stabilire le connessioni tra difettosità riscontrate		
	4	Conoscere disegno tecnico relativo al funzionamento della macchina, alle caratteristiche dei gruppi e particolari meccanici che la compongono		
	4	Conoscere tecniche diagnostiche per la ricerca di guasti e anomalie		
	4	Conoscere tecniche di smontaggio, sostituzione, rimontaggio e regolazione di componenti ed impianti della macchina		
	4	Conoscere procedure di messa in sicurezza della macchina ai fini dell'esecuzione della manutenzione di pronto intervento e dispositivi di protezione		

ESEMPIO NON UTILIZZABILE

