

DESCRIZIONE PRODOTTI STANDARD

Progettazione UF Settore Meccanica

Prima annualità

UF intermedia

Descrizione		
Realizzazione di una piastra base a partire dal disegno costruttivo. Il lavoro prevede le seguenti fasi operative: <ul style="list-style-type: none">- Consegna del disegno- Realizzazione del disegno costruttivo- Realizzazione delle fasi del ciclo di lavorazione- Esecuzione pratica delle lavorazioni sulle macchine preposte- Controllo dimensionale		
Competenze (da sma)		
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni		
Abilità (da sma)		
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione		
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore		
Indicatori (da inventare)		p
Lettura del disegno meccanico		0.70
Stesura del ciclo di lavorazione		1.00
Realizzazione del disegno meccanico		1.00
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali		
Abilità (da sma)		
Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro		
Indicatori (da inventare)		p
Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale		
Rispetto delle norme di sicurezza		
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard		

qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione	
Abilità (da sma)	
Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo degli strumenti di misura	
Corrispondenza tra specifiche e pezzo realizzato	
Eseguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo del trapano	
Utilizzo della fresatrice	

UF Fine anno

Descrizione	
Realizzazione di un accoppiamento filettato a partire dal disegno costruttivo. Il lavoro prevede le seguenti fasi operative:	
<ul style="list-style-type: none"> - Consegna del disegno; - Realizzazione del disegno costruttivo - Realizzazione delle fasi del ciclo di lavorazione - Esecuzione pratica delle lavorazioni sulle macchine preposte - Controllo dimensionale 	
Competenze (da sma)	
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni	
Abilità (da sma)	
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione	
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura del disegno meccanico	
Stesura del ciclo di lavorazione	
Realizzazione del disegno meccanico	
Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso	

Abilità (da sma)	
Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)	
Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici	
Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	
Indicatori (da inventare)	p
Conoscenza dei materiali	
Lettura di un disegno meccanico	
Preparazione delle macchine e degli strumenti	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali	
Abilità (da sma)	
Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale	
Rispetto delle norme di sicurezza	
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione	
Abilità (da sma)	
Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo degli strumenti di misura	
Corrispondenza tra specifiche e pezzo realizzato	
Eeguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo del trapano	
Utilizzo della fresatrice	
Utilizzo del tornio	

Seconda annualità

UF intermedia

Descrizione	
<p>Montaggio e aggiustaggio del complessivo Pinza robot</p> <p>Il lavoro prevede le seguenti fasi operative:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consegna dell'assieme costruttivo - Montaggio e aggiustaggio dei singoli particolari - Controllo funzionale del complessivo 	
Competenze (da sma)	
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni	
Abilità (da sma)	
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione	
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore	
Applicare metodiche e tecniche per la gestione dei tempi di lavoro	
Indicatori (da inventare)	
Letture del disegno meccanico	p
Rispetto dei tempi di consegna	
Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso	
Abilità (da sma)	
Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)	
Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici	
Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	
Indicatori (da inventare)	
Letture di un disegno meccanico	p
Realizzazione dell'assemblaggio	
Collaudo dei singoli particolari meccanici	
Preparazione degli strumenti	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali	

Abilità (da sma)	
Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale	
Rispetto delle norme di sicurezza	
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione	
Abilità (da sma)	
Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità	
Applicare procedure e metodi di intervento per il recupero delle anomalie e difettosità riscontrate	
Applicare procedure e tecniche di collaudo	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo e lettura degli strumenti di misura	
Controllo delle anomalie e difettosità	
Corrispondenza tra specifiche e pezzo realizzato	
Montare e assemblare prodotti meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Leggere il disegno di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici	
Applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	
Applicare tecniche di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici, impianti oleodinamici e elettropneumatici	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura ed interpretazione disegno tecnico	
Utilizzo degli strumenti a disposizione	
Rispetto delle tolleranze previste dal progetto	
Eeguire le operazioni di aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici	
Abilità (da sma)	
Applicare metodiche e procedure per verificare la necessità di adattamenti in opera di particolari e gruppi meccanici	
Utilizzare metodi per individuare gli interventi di adattamento in opera da realizzare	
Applicare tecniche di adattamento in opera	
Indicatori (da inventare)	p

	Utilizzo delle macchine utensili	
	Utilizzo degli attrezzi da banco	
	Collaudo del complessivo	

UF Fine anno

Descrizione	
Accoppiamento conico-cilindrico	
Il lavoro prevede le seguenti fasi operative:	
<ul style="list-style-type: none"> - Consegna del disegno costruttivo - Stesura del ciclo di lavoro - Check list controllo efficienza macchine - Preparazione del grezzo secondo le specifiche date - Realizzazione dell'albero - Realizzazione della ghiera conica - Realizzazione della ghiera cilindrica - Controllo dimensionale 	
Competenze (da sma)	
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni	
Abilità (da sma)	
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione	
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore	
Applicare metodiche e tecniche per la gestione dei tempi di lavoro	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura del disegno meccanico	
Stesura ciclo di lavorazione	
Rispetto dei tempi di consegna	
Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria	
Abilità (da sma)	
Applicare tecniche di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature, macchine	
Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature, macchine indicate dal manuale d'uso	
Utilizzare procedure per la verifica dei livelli di usura delle strumentazioni di lavorazione	
Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento	

	Indicatori (da inventare)	p
	Controllo livelli e registrazione lardoni	
	Messa in bolla macchina	
Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso		
	Abilità (da sma)	
	Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)	
	Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici	
	Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	
	Indicatori (da inventare)	p
	Lettura di un disegno meccanico	
	Realizzazione dell'assemblaggio	
	Collaudo dei singoli particolari meccanici	
	Preparazione degli strumenti	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali		
	Abilità (da sma)	
	Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro	
	Indicatori (da inventare)	p
	Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale	
	Rispetto delle norme di sicurezza	
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione		
	Abilità (da sma)	
	Applicare metodi per il monitoraggio continuo della conformità e dell'efficienza del processo di lavorazione	
	Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità	
	Applicare procedure e metodi di intervento per il recupero delle anomalie e difettosità riscontrate	
	Applicare procedure e tecniche di collaudo	
	Indicatori (da inventare)	p
	Controllo in itinere della rispondenza tra misure indicate nel disegno e dei	

	particolari realizzati	
	Utilizzo e lettura degli strumenti di misura	
	Controllo delle anomalie e difettosità	
	Corrispondenza tra specifiche e pezzo realizzato	
Eeguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali		
	Abilità (da sma)	
	Leggere i disegni tecnici di particolari o complessivi	
	Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili	
	Indicatori (da inventare)	p
	Rispetto delle tolleranze indicate sul disegno	
	Rispetto delle fasi e delle lavorazioni indicate nel ciclo di lavoro	
	Esecuzione tornitura cilindrica	
	Esecuzione tornitura conica	
Montare e assemblare prodotti meccanici secondo le specifiche progettuali		
	Abilità (da sma)	
	Leggere il disegno di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici	
	Applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	
	Applicare tecniche di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici, impianti oleodinamici e elettropneumatici	
	Indicatori (da inventare)	p
	Lettura ed interpretazione disegno tecnico	
	Utilizzo degli strumenti a disposizione	
	Rispetto delle tolleranze previste dal progetto	
Eeguire le operazioni di aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici		
	Abilità (da sma)	
	Applicare metodiche e procedure per verificare la necessità di adattamenti in opera di particolari e gruppi meccanici	
	Utilizzare metodi per individuare gli interventi di adattamento in opera da realizzare	
	Applicare tecniche di adattamento in opera	
	Indicatori (da inventare)	p
	Utilizzo delle macchine utensili	
	Collaudo del complessivo	
Operare secondo i criteri di qualità stabiliti dal protocollo aziendale, riconoscendo e interpretando le esigenze del cliente/utente interno/esterno alla struttura/funzione		

organizzativa	
Abilità (da sma)	
Utilizzare modelli, schemi o schede precostituiti di documentazione delle attività svolte e dei risultati ai fini della implementazione del sistema qualità	
Impiegare metodi e tecniche di verifica del proprio operato e dei risultati intermedi e finali raggiunti	
Indicatori (da inventare)	p
Compilazione della scheda di lavoro consuntiva	
Verifica degli standard e della tempistica definiti	

Terza annualità

UF intermedia

Descrizione	
Programmazione CNC a due assi	
Il lavoro prevede le seguenti fasi operative:	
<ul style="list-style-type: none"> - Consegna del disegno costruttivo - Stesura del programma in linguaggio macchina - Inserimento programma in macchina - Zero macchina e Zero pezzo - Pre-setting utensili - Prova grafica - Realizzazione del particolare 	
Competenze (da sma)	
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni	
Abilità (da sma)	
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione	
Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire e dell'ambiente lavorativo/organizzativo	
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore	
Applicare metodiche e tecniche per la gestione dei tempi di lavoro	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura del disegno meccanico	
Programmazione e gestione del lavoro assegnato	
Rispetto dei tempi di consegna	

Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso	
Abilità (da sma)	
Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)	
Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici	
Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura di un disegno meccanico	
Ricerca parametri di taglio su manuali tecnici	
Preparazione degli strumenti	
Programmazione particolare meccanico assegnato in linguaggio macchina	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali	
Abilità (da sma)	
Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro	
Adottare soluzioni organizzative della postazione di lavoro coerenti ai principi dell'ergonomia	
Indicatori (da inventare)	p
Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale	
Rispetto delle norme di sicurezza e dei principi di ergonomia	
Eeguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Leggere i disegni tecnici di particolari o complessivi	
Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili	
Indicatori (da inventare)	p
Esecuzione prova grafica	
Esecuzione del particolare	
Settaggio correttori utensili	
Operare secondo i criteri di qualità stabiliti dal protocollo aziendale, riconoscendo e interpretando le esigenze del cliente/utente interno/esterno alla struttura/funzione	

organizzativa	
Abilità (da sma)	
Applicare gli elementi di base di un sistema per la gestione della qualità	
Applicare procedure e istruzioni operative attinenti al sistema qualità previsti nella struttura organizzativa di appartenenza	
Utilizzare modelli, schemi o schede precostituiti di documentazione delle attività svolte e dei risultati ai fini della implementazione del sistema qualità	
Impiegare metodi e tecniche di verifica del proprio operato e dei risultati intermedi e finali raggiunti	
Indicatori (da inventare)	p
Compilazione della scheda di lavoro consuntiva	
Verifica degli standard e della tempistica definiti	

UF Fine anno

Descrizione	
Realizzazione di particolari e assemblati meccanici utilizzando la programmazione CNC a due assi e le macchine tradizionali	
Il lavoro prevede le seguenti fasi operative:	
<ul style="list-style-type: none"> - Consegna del disegno costruttivo - Realizzazione disegno tecnico 3D ed esecuzione messa in Tavola - Sviluppo ciclo di lavorazione con i rispettivi parametri di taglio - Stesura del programma in linguaggio macchina - Inserimento programma in macchina - Zero macchina e Zero pezzo - Pre-setting utensili - Prova grafica - Gestione processo di lavorazione con l'utilizzo di macchine tradizionale e macchine CNC - Compilazione Certificato di Controllo a Garanzia delle tolleranze di lavorazione richieste - Stesura di una scheda di consuntivazione rielaborando le fasi di lavoro 	
Competenze (da sma)	
Definire e pianificare fasi delle operazioni da compiere sulla base delle istruzioni ricevute e/o della documentazione di appoggio e del sistema di relazioni	
Abilità (da sma)	
Utilizzare indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.) e/o istruzioni per predisporre le diverse fasi di lavorazione	
Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro relativi alle peculiarità delle lavorazioni da eseguire e dell'ambiente lavorativo/organizzativo	
Applicare modalità di pianificazione e organizzazione delle lavorazioni nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale specifiche di settore	

	Applicare metodiche e tecniche per la gestione dei tempi di lavoro	
	Indicatori (da inventare)	p
	Lettura del disegno meccanico	
	Stesura ciclo di lavorazione	
	Programmazione e gestione del lavoro assegnato	
	Rispetto dei tempi di consegna	
Approntare strumenti, attrezzature e macchinari necessari alle diverse fasi di lavorazione sulla base della tipologia di materiali da impiegare, delle indicazioni/procedure previste, del risultato atteso		
	Abilità (da sma)	
	Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)	
	Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici	
	Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari	
	Indicatori (da inventare)	p
	Lettura di un disegno meccanico	
	Ricerca parametri di taglio su manuali tecnici	
	Preparazione degli strumenti	
	Programmazione particolare meccanico assegnato in linguaggio macchina	
	Realizzazione dell'assemblaggio	
	Collaudo dei singoli particolari meccanici	
Predisporre e curare gli spazi di lavoro al fine di assicurare il rispetto delle norme igieniche e di contrastare affaticamento e malattie professionali		
	Abilità (da sma)	
	Applicare procedure, protocolli e tecniche di igiene, pulizia e riordino degli spazi di lavoro	
	Indicatori (da inventare)	p
	Utilizzo dei dispositivi di protezione individuale	
	Rispetto delle norme di sicurezza	
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione		
	Abilità (da sma)	
	Applicare metodi per il monitoraggio continuo della conformità e dell'efficienza del processo di lavorazione	
	Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità	

Applicare procedure e metodi di intervento per il recupero delle anomalie e difettosità riscontrate	
Applicare procedure e tecniche di collaudo	
Indicatori (da inventare)	p
Controllo in itinere della rispondenza tra misure indicate nel disegno e dei particolari realizzati	
Utilizzo e lettura degli strumenti di misura	
Controllo delle anomalie e difettosità	
Corrispondenza tra specifiche e pezzo realizzato	
Eeguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Leggere i disegni tecnici di particolari o complessivi	
Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili	
Indicatori (da inventare)	p
Rispetto delle tolleranze indicate sul disegno	
Rispetto delle fasi e delle lavorazioni indicate nel ciclo di lavoro	
Esecuzione lavorazione richiesta dalle fasi di lavoro con macchine tradizionali	
Esecuzione prova grafica	
Esecuzione del particolare	
Settaggio correttori utensili	
Montare e assemblare prodotti meccanici secondo le specifiche progettuali	
Abilità (da sma)	
Leggere il disegno di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici e schemi di impianti oleodinamici ed elettropneumatici	
Applicare i cicli di montaggio e le distinte base di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici	
Applicare tecniche di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi, particolari meccanici, impianti oleodinamici e elettropneumatici	
Indicatori (da inventare)	p
Lettura ed interpretazione disegno tecnico	
Utilizzo degli strumenti a disposizione	
Rispetto delle tolleranze previste dal progetto	
Eeguire le operazioni di aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici	
Abilità (da sma)	
Applicare metodiche e procedure per verificare la necessità di adattamenti in opera di particolari e gruppi meccanici	

	Utilizzare metodi per individuare gli interventi di adattamento in opera da realizzare	
	Applicare tecniche di adattamento in opera	
	Indicatori (da inventare)	p
	Utilizzo delle macchine utensili	
	Collaudo del complessivo	
<p>Operare secondo i criteri di qualità stabiliti dal protocollo aziendale, riconoscendo e interpretando le esigenze del cliente/utente interno/esterno alla struttura/funzione organizzativa</p> <p>Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione</p>		
	Abilità (da sma)	
	Applicare gli elementi di base di un sistema per la gestione della qualità	
	Applicare procedure e istruzioni operative attinenti al sistema qualità previsti nella struttura organizzativa di appartenenza	
	Utilizzare modelli, schemi o schede precostituiti di documentazione delle attività svolte e dei risultati ai fini della implementazione del sistema qualità	
	Impiegare metodi e tecniche di verifica del proprio operato e dei risultati intermedi e finali raggiunti	
	Applicare tecniche e metodiche per verificare la rispondenza di materiali grezzi, semilavorati, prodotti finali	
	Indicatori (da inventare)	p
	Compilazione della scheda di lavoro consuntiva	
	Verifica degli standard e della tempistica definiti	
	Check list di controllo pezzo grezzo e prodotto finito	