

DATI GENERALI	
Nr. Id	ESERCITAZIONI PRATICHE 2
Titolo	Lavorazioni al tornio :
Indirizzo di qualifica	OPERATORE MECCANICO
Classe	1OM
Periodo	febbraio marzo
Argomento	Costruzione di un albero con spallamenti
Discipline coinvolte	Esercitazioni pratiche
Nr. ore	22

	ABILITA'	CONOSCENZE
T. P. 2 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	<p>Individuare materiali, strumenti, attrezzature, macchinari per le diverse fasi di lavorazione sulla base delle indicazioni di appoggio (schemi, disegni, procedure, distinte materiali, ecc.)</p> <p>Leggere i disegni costruttivi per l'esecuzione delle lavorazioni ed applicare le specifiche dei documenti tecnici</p> <p>Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari</p>	<p>Elementi di tecnologia meccanica</p> <p>Macchine utensili tradizionali ,</p> <p>Norme del disegno tecnico, re</p> <p>metodi di rappresentazione,</p> <p>Principali strumenti di misura e</p> <p>relativi campi di misura,</p> <p>Principali utensili e loro utilizzo</p>
T. P. 6 Eseguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	<p>Leggere i disegni tecnici di particolari o complessivi</p> <p>Applicare tecniche di lavorazione di pezzi meccanici e complessivi su macchine utensili</p>	<p>Principali lavorazioni su macchine utensili tradizionali</p> <p>Principali materiali e</p> <p>caratteristiche tecnologiche</p> <p>Processi di lavorazione meccanica</p>

<p>T. P. 5 Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione</p>	<p>Applicare metodi per il monitoraggio continuo della conformità e dell'efficienza del processo di lavorazione</p> <p>Applicare tecniche e metodiche per verificare la rispondenza di materiali grezzi, semilavorati, prodotti finali</p> <p>Utilizzare strumenti di misura e/o controllo per individuare difettosità</p> <p>Applicare procedure e metodi di intervento per il recupero delle anomalie e difettosità riscontrate</p> <p>Applicare procedure e tecniche di collaudo</p>	<p>Principi di metrologia nel controllo progressivo e nel collaudo finale .</p> <p>Principali strumenti di misura e relativi campi di applicazione.</p> <p>Tecniche e procedure di recupero anomalie e malfunzionamenti.</p> <p>Tecniche e procedure di collaudo</p>
<p>T. P. 3 Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria</p>	<p>Applicare tecniche di monitoraggio e verifica dell'impostazione e del funzionamento di strumenti, attrezzature, macchine</p> <p>Adottare modalità e comportamenti per la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature, macchine indicate dal manuale d'uso</p> <p>Utilizzare procedure per la verifica dei livelli di usura delle strumentazioni di lavorazione</p> <p>Utilizzare metodiche per individuare eventuali anomalie di funzionamento</p>	<p>Macchine utensili tradizionali: parti componenti, funzioni, gestione, operatività, integrazione tecnico-produttiva</p> <p>Schemi dei principali componenti delle macchine, attrezzature e impianti</p> <p>Tecniche e metodiche di mantenimento e di manutenzione</p> <p>Tecniche e procedure di controllo utensili e strumentazioni</p>

Elaborato da eseguire

L'esercitazione riguarda la realizzazione di un alberino con numerosi spallamenti

FASI DEL PROCESSO DIDATTICO

Contenuto	Strumenti	Metodo	Risultato atteso
Eseguire la lavorazioni del pezzo secondo le specifiche progettuali	tornio parallelo e calibro 1/20	Da disegno assegnato saper ricavare l'elaborato	Realizzare lunghezze e diametri rispettando la tolleranza assegnata
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi	Intervenire sulla macchina ,dopo aver rilevato anomalie con lo strumento di misura	Graduare il tamburo di ogni asse	Ottenere la correzione adeguata

previsti dalle specifiche di progettazione			
Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria,	calibro 1/20 micr. est., 1/100 calibro di profondità	Azzerare prima dell'inizio del lavoro Lo strumento di misura e lo spostamento sugli assi	Operare in assoluta precisione di rilevazione

GRIGLIA DI CORREZIONE

Competenze	Indicatori Prestazioni	Abilità	Metodo	Punti max.
Eseguire la lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici secondo le specifiche progettuali	Corrispondenza delle quote assegnate	Acquisire familiarità sui comandi della macchina	Correttezza	25
Verificare la rispondenza delle fasi di lavoro, dei materiali e dei prodotti agli standard qualitativi previsti dalle specifiche di progettazione	Procedere rispettando nelle varie fasi di lavoro Le caratteristiche dell'elaborato	Rispetto delle tolleranze assegnate	Correttezza	30
Monitorare il funzionamento di strumenti, attrezzature e macchinari, curando le attività di manutenzione ordinaria,	Azzeramento eseguito correttamente	Rilievi di quote non viziate da mancata regolazione dello strumento di misura	Correttezza	15
Eseguire le lavorazioni nel rispetto delle rugosità assegnate	Operare con cura usando predisponendo la le superfici puliti a contatto	Adeguate metodo di montaggio	Correttezza Completezza	15
Eseguire le operazioni di aggiustaggio di particolari e gruppi meccanici	Usare in modo adeguato gli strumenti che intervengono	Recuperare situazione di risultato difficoltoso	Correttezza	15

--	--	--	--	--

La prova è considerata superata al raggiungimento dei 55/100 punti

