

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Sommario

Competenze operative della formazione tecnica di base	2/38
Competenze operative della formazione complementare	15/38
Competenze operative della formazione approfondita	18/38
Risorse Scuola professionale	32/38
Risorse metodologiche e sociali	36/38
Risorse concernenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute e dell'ambiente/l'efficienza delle risorse	37/38
Elenco delle abbreviazioni utilizzate	38/38

Le risorse sono descritte su 3 livelli:

Livello	Esempio
1° livello: campi d'insegnamento	MPB1: Tecniche di fabbricazione manuale
2° livello: temi	MPB1.1: Sicurezza sul lavoro, protezione della salute e dell'ambiente
3° livello: risorse	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP

Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Competenze operative della formazione tecnica di base

b.1 Lavorare pezzi manualmente

	Aiuto meccanica/o: Formazione tecnica de base Tecniche di fabbricazione manuale Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
b.1	Competenza operativa Lavorare pezzi manualmente		
	Situazione rappresentativa Thomas è incaricato di lavorare pezzi manualmente. La lavorazione comprende l'impiego di attrezzi manuali e di trapani. Gli strumenti di controllo e di misura e i materiali sono specificati nei documenti di lavoro. Thomas studia l'incarico di lavoro e i relativi documenti e allestisce il proprio piano di lavoro. Sceglie gli utensili di lavorazione e i dispositivi di fissaggio specificati e determina i parametri di taglio. Prepara il posto di lavoro disponendo gli attrezzi manuali, i mezzi di fissaggio e gli utensili di lavorazione, montando questi ultimi sul trapano ed effettuando le necessarie regolazioni. Prima di iniziare la lavorazione, si accerta di conoscere le funzioni del trapano e di saper rispettare le prescrizioni di sicurezza durante la lavorazione dei pezzi. Lavora i pezzi seguendo il piano di lavoro, li verifica con gli strumenti di misura e controllo e documenta i risultati nel rapporto di controllo.	Piano d'azione – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Tenere conto degli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico di lavoro – Pianificare la procedura di lavoro – Preparare i materiali e il materiale ausiliario – Preparare il materiale – Preparare il trapano – Utilizzare gli utensili e i dispositivi di fissaggio – Fabbricare manualmente i pezzi – Controllare i requisiti di qualità e documentarli	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPB1	Tecniche di fabbricazione manuale	14	
MPB1.1	Sicurezza sul lavoro, protezione della salute e dell'ambiente Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro Descrivere e rispettare le principali disposizioni sulla sicurezza del lavoro in azienda Comprendere i simboli di pericolo presenti in azienda e comportarsi di conseguenza Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza Comportarsi correttamente in caso di incidenti o incendi Attuare le misure di pronto soccorso in caso d'emergenza Preparare la propria postazione di lavoro secondo indicazioni in modo ergonomicamente Impiegare e smaltire correttamente le sostanze pericolose per la salute presenti in azienda	A	I
MPB1.2	Organizzazione del lavoro e procedure di lavoro Preparare la propria postazione di lavoro secondo indicazioni in modo opportuno e tenerla in ordine Avere dimestichezza con l'organizzazione aziendale e con i processi di lavoro nel proprio campo d'attività Comprendere e implementare la documentazione relativa alle ordinazioni Eseguire controlli secondo indicazioni Compilare documenti relativi a ordinazioni	A	I
MPB1.3	Materiali, materiali d'esercizio e materiali ausiliari Descrivere le proprietà dei materiali utilizzati in azienda in rapporto alla lavorazione e all'applicazione Distinguere i materiali e prepararli secondo indicazioni (p. es. lista pezzi) Distinguere i refrigeranti e lubrificanti e nominarne lo scopo d'impiego Impiegare e smaltire ecologicamente secondo le istruzioni i mezzi d'esercizio, nonché i materiali e il materiale ausiliare	A	I
MPB1.4	Capacità manuali fondamentali Leggere e implementare documentazioni di fabbricazione quali ordini, disegni e liste pezzi Nominare e scegliere gli utensili manuali e i mezzi ausiliari per tracciatura, bulinatura, marcatura, piegatura, segatura, limatura, sbavatura, foratura, svasatura e filettatura Descrivere macchine guidate a mano nonché i rispettivi accessori e i campi d'applicazione Rilevare le velocità di taglio tramite delle tabelle Tracciare, bulinare e contrassegnare i pezzi Segare pezzi secondo schizzo Limare aperture quali raggi e smussi Sbavare pezzi Preparare utensili in base a liste di utensili Valutare gli utensili in relazione allo stato e all'usura Eseguire la manutenzione di utensili	I	A

ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI		FB	
		Visto dell'apprendista		Visto dell'apprendista	
MPB1.5	Forare	I		A	
	Descrivere i componenti principali di un trapano				
	Pulire il trapano ed eseguirne la manutenzione				
	Impiegare correttamente i dispositivi di fissaggio				
	Eseguire, allargare e svasare fori passanti e ciechi				
MPB1.6	Filettare	I		A	
	Distinguere i tipi e la normalizzazione di filetti				
	Fabbricare un filetto con maschio per filettare				
	Controllare un filetto con calibro differenziale a tampone				
MPB1.7	Collegare con viti	I		A	
	Nominare collegamenti a vite e le relative sicurezze e descriverne le applicazioni				
	Distinguere utensili e mezzi ausiliari per la fabbricazione di collegamenti a vite				
	Avvitare e assicurare componenti				
MPB1.8	Trattamento di superfici e protezione contro la corrosione	I		A	
	Applicare protezione contro la corrosione impiegata in azienda				
MPB1.9	Misurare e controllare	I		A	
	Nominare calibri a corsoio e calibri differenziali e spiegarne i campi d'applicazione				
	Leggere i valori in modo preciso secondo il principio del nonio				
	Impiegare strumenti di misura e di controllo in conformità alla precisione richiesta				
	Documentare i risultati di misurazioni e controlli				

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPS1	Tornire (obbligo di scelta)	14	
MPS1.1	Applicare misure di sicurezza sul lavoro	I	A
	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro		
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale		
	Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza		
MPS1.2	Scegliere e preparare utensili	I	A
	Nominare e scegliere gli utensili da tornio e i materiali per i diversi scopi d'impiego		
	Designare angolo di incidenza, di spoglia e di spoglia superiore		
	Valutare gli utensili da tornio in relazione allo stato e all'usura		
	Utilizzare utensili e dispositivi di fissaggio del tornio		
MPS1.3	Denominare macchine utensili	I	A
	Nominare i gruppi funzionali e la struttura di macchine utensili e spiegarne la funzione		
MPS1.4	Allestire la preparazione al funzionamento	I	A
	Mettere a punto il tornio e preparare la postazione di lavoro		
	Controllare le disposizioni di protezione del tornio		
MPS1.5	Determinare e regolare dati tecnologici per l'asportazione di trucioli	I	A
	Determinare le velocità di taglio, gli avanzamenti e le profondità di passata in base a delle tabelle secondo indicazioni e regolare conformemente la macchina		
MPS1.6	Fissare pezzi	I	A
	Montare i dispositivi di fissaggio per i pezzi		
	Centrare assialmente e fissare i pezzi		
MPS1.7	Impiegare utensili	I	A
	Scegliere e montare gli utensili tenendo conto dei materiali e del tipo di		
MPS1.8	Tornire esternamente i pezzi con macchine utensili convenzionali	I	A
	Tornire profili esterni ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 3,2 e ad una tolleranza generale DIN ISO 2768 c		
	Tornire profili esterni ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 1,6 e ad una tolleranza generale DIN ISO 2768 m		
	Tornire diametri entro i limiti della tolleranza fondamentale richiesta IT 9		
	Tornire diametri entro i limiti della tolleranza fondamentale richiesta IT 8		
	Eeguire filettature esterne con filiera		
	Eeguire gole e troncature i pezzi		
MPS1.9	Tornire internamente i pezzi con macchine utensili convenzionali	I	A
	Tornire profili interni ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 3,2 e ad una tolleranza generale DIN ISO 2768 c		
	Tornire profili interni ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 1,6 e ad una tolleranza generale DIN ISO 2768 m		
	Tornire diametri entro i limiti di tolleranza fondamentale IT 10		
	Tornire diametri entro i limiti di tolleranza fondamentale IT 9		
	Centrare con punta a centrare		
	Eeguire filettature interne con maschio per filettare		
MPS1.10	Manipolare strumenti di misura e controllo, documentare risultati	I	A
	Denominare strumenti di misura e controllo quali calibri a corsoio, micrometri e calibri differenziali a tampone		
	Controllare e impiegare strumenti di misura e controllo		
	Controllare tolleranze geometriche quali planarità, circolarità e perpendicolarità		
	Compilare protocolli di misurazione e collaudo prestabiliti		

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPS2	Fresare (obbligo di scelta)	14	
MPS2.1	Applicare misure di sicurezza sul lavoro	I	A
	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro		
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale		
	Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza		
MPS2.2	Scegliere e preparare utensili	I	A
	Nominare le frese per i diversi scopi d'impiego e materiali		
	Denominare la geometria di taglio delle frese		
	Valutare le frese in relazione allo stato e all'usura		
	Impiegare dispositivi di fissaggio e frese prestabiliti		
MPS2.3	Denominare macchine utensili	I	A
	Nominare i gruppi funzionali e la struttura di frese e spiegarne la funzione		
MPS2.4	Allestire la preparazione al funzionamento	I	A
	Mettere a punto la fresa e preparare la postazione di lavoro		
	Controllare le disposizioni di protezione della fresa		
MPS2.5	Determinare e regolare dati tecnologici per l'asportazione di trucioli	I	A
	Determinare le velocità di taglio, gli avanzamenti e le profondità di passata in base a delle tabelle e regolare conformemente la macchina utensile		
MPS2.6	Fissare pezzi	I	A
	Montare i dispositivi di fissaggio per i pezzi		
	Allineare e fissare i pezzi		
MPS2.7	Impiegare utensili	I	A
	Scegliere e montare gli utensili tenendo conto dei materiali e del tipo di lavorazione		
MPS2.8	Lavorare superfici piane con macchine utensili convenzionali	I	A
	Fresatura periferica e fresatura frontale		
	Fresare cavità, spallamenti e scanalature		
	Fresare le superfici a tolleranza generale DIN ISO 2768 m, ad angolo e in parallelo, fino ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 3,2		
	Fresare le superfici a tolleranza generale DIN ISO 2768 m, ad angolo e in parallelo, fino ad una finitura superficiale con classe di rugosità Ra 1,6		
	Fresare pezzi entro i limiti di tolleranza fondamentale IT 9		
	Fresare pezzi entro i limiti di tolleranza fondamentale IT 8		
MPS2.9	Manipolare strumenti di misura e controllo, documentare risultati	I	A
	Denominare gli strumenti di misura e di controllo quali calibro a corsoio e micrometro		
	Controllare e impiegare strumenti di misura e controllo		
	Controllare tolleranze geometriche quali planarità, parallelismo e perpendicolarità		
	Compilare protocolli di misurazione e collaudo prestabiliti		

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative			
ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI		FB	
		Visto dell'apprendista		Visto dell'apprendista	
MPS3	Unire o collegare (obbligo di scelta)	14			
MPS3.1	Applicare misure di sicurezza sul lavoro	I		A	
	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro				
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale				
	Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza				
MPS3.2	Distinguere e confezionare collegamenti smontabili	I		A	
	Denominare elementi e tecniche di collegamento e descriverne le applicazioni				
	Distinguere macchine, strumenti, mezzi e materiali ausiliari per la realizzazione di collegamenti smontabili				
	Avvitare e assicurare componenti				
	Spinare componenti				
	Unire componenti di vari materiali con elementi di collegamento quali viti, perni, dadi, elementi di sicurezza e giunti a chiusura rapida				
MPS3.3	Eeguire collegamenti non smontabili	I		A	
	Denominare tecniche di collegamento e descriverne i campi d'applicazione				
	Distinguere strumenti e mezzi e materiali ausiliari per la realizzazione di collegamenti non smontabili				
	Preparare giunzioni				
	Eeguire saldature ad I e ad angolo con il metodo di saldatura autogena su lamiera in acciaio con spessori di pareti fino a 3 mm e su profili in posizione PA e PB (ISO 6947)				
	Eeguire saldature ad I, a V e ad angolo su parti in acciaio legate e non legate tramite procedimento di saldatura elettrico				
	Allineare giunzioni				
	Trattare ulteriormente giunzioni tramite spazzolatura, smerigliatura, decapaggio				
	Distinguere i tipi di rivetti più in uso ed elencare i relativi campi d'applicazione				
	Eeguire semplici collegamenti con rivetti				
	Incollare componenti in materiali metallici e non metallici				
MPS3.4	Manipolare strumenti di misura e controllo, documentare risultati	I		A	
	Denominare strumenti di misura e controllo quali righelli, calibri a corsoio, squadre universali, squadre a 90°, dime di saldatura				
	Controllare e impiegare strumenti di misura e controllo				
	Controllare la planarità e l'angolarità delle superfici secondo la rugosità a sezione				
	Controllare tolleranze geometriche quali planarità, parallelismo e perpendicolarità				
	Controllare funzioni quali il combaciamento dei pezzi, le intercapedini e gli spazi imposti e gli angoli l'uno con l'altro				
	Compilare protocolli di misurazione e collaudo prestabiliti				

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione Data Visto formatore	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative			
ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI		FB	
		Visto dell'apprendista		Visto dell'apprendista	
MPS4	Assemblare (obbligo di scelta)	14			
MPS4.1	Applicare misure di sicurezza sul lavoro	I		A	
	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro				
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale				
	Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza				
MPS4.2	Eseguire collegamenti non smontabili	I		A	
	Distinguere strumenti e mezzi ausiliari per la realizzazione di collegamenti non smontabili				
	Distinguere i tipi di rivetti più in uso ed elencare i relativi campi d'applicazione				
	Eseguire semplici collegamenti con rivetti				
	Incollare componenti in materiali metallici e non metallici				
MPS4.3	Denominare componenti	I		A	
	Denominare strumenti e mezzi ausiliari per l'assemblaggio di componenti				
	Descrivere componenti quali cuscinetti volventi e a strisciamento, collegamenti albero-mozzo, ingranaggi, trasmissioni a cinghia e a catena o i rispettivi elementi				
	Denominare componenti pneumatici quali cilindri e valvole				
	Denominare componenti elettrici quali interruttori, dispositivi di protezione, lampade, azionamenti e sensori				
	Distinguere conduttori quali fili, flessibili e cavi				
	Descrivere e rispettare le disposizioni relative alla protezione delle persone e delle cose				
MPS4.4	Interpretare la documentazione di montaggio	I		A	
	Riconoscere e descrivere il funzionamento di componenti da documentazioni di montaggio				
	Preparare e allestire componenti ed elementi, utensili e mezzi ausiliari in base a documentazioni di fabbricazione quali incarichi, disegni d'assieme e liste pezzi				
MPS4.5	Assemblare e regolare gruppi costruttivi	I		A	
	Montare collegamenti albero-mozzo ad accoppiamento di forma e di forza quali linguette e bussole di serraggio				
	Montare e smontare cuscinetti a rulli e a strisciamento				
	Montare trasmissioni a cinghia e a catena e regolare la tensione della cinghia e della catena				
	Allineare e spinare componenti				
MPS4.6	Manipolare strumenti di misura e controllo, documentare risultati	I		A	
	Denominare strumenti di misura e controllo quali righelli, calibri a corsoio, squadre universali, squadre a 90°, dime di saldatura				
	Controllare e impiegare strumenti di misura e controllo				
	Controllare la planarità e l'angolarità delle superfici secondo la rugosità a sezione				
	Controllare tolleranze geometriche quali planarità, parallelismo e perpendicolarità				
	Controllare funzioni quali il combaciamento dei pezzi, le colonne e gli spazi imposti e gli angoli l'uno con l'altro				
	Compilare protocolli di misurazione e collaudo prestabiliti				

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPS5	Eeguire la manutenzione e il ripristino (obbligo di scelta)	14	
MPS5.1	Applicare misure di sicurezza sul lavoro	I	A
	Riconoscere e descrivere i rischi sul posto di lavoro		
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale		
	Utilizzare gli elevatori e i mezzi di trasporto aziendali con sicurezza		
MPS5.2	Attuare misure volte a prevenire danni a persone e cose	I	A
	Prima della manutenzione procurarsi le informazioni necessarie sui possibili rischi		
	Pianificare secondo indicazioni l'incarico di manutenzione e adottare le misure di protezione		
	Proteggere apparecchiature, gruppi costruttivi, macchine o impianti contro accensioni non autorizzate e collocare parti mobili in posizione di sicurezza		
	Eeguire lavori di manutenzione secondo programma		
	A termine dei lavori, rimuovere i dispositivi di sicurezza usati per la manutenzione		
MPS5.3	Eeguire lavori di manutenzione	I	A
	Pulire, lubrificare e proteggere contro influssi nocivi apparecchiature, gruppi costruttivi, macchine o impianti		
	Riempire, cambiare e smaltire in modo ecologico e secondo le istruzioni per l'uso i materiali di esercizio come oli, refrigeranti e lubrificanti		
MPS5.4	Eeguire ispezioni	I	A
	Eeguire l'ispezione di apparecchiature, gruppi costruttivi, macchine o impianti secondo i criteri prestabiliti		
	Documentare l'esito delle ispezioni in protocolli di collaudo predefiniti		
MPS5.5	Eeguire lavori di ripristino	I	A
	Eeguire lavori di ripristino su apparecchiature, gruppi costruttivi, macchine o impianti per motivi di prevenzione e secondo indicazioni		
	Eeguire lavori di riparazione a regola d'arte secondo indicazioni		
MPS5.6	Manipolare strumenti di misura e controllo, documentare risultati	I	A
	Denominare strumenti di misura e controllo quali righelli, calibri a corsoio, squadre universali, squadre a 90°, dime di saldatura		
	Controllare e impiegare strumenti di misura e controllo		
	Controllare tolleranze geometriche quali planarità, parallelismo e perpendicolarità		
	Controllare funzioni quali il combaciamento dei pezzi, le colonne e gli spazi imposti e gli angoli l'uno con l'altro		
	Compilare protocolli di misurazione e collaudo prestabiliti		

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione Data Visto formatore	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative			
ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI	FB		
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista		
MPS6	Montaggio elettrico e tecnica di collegamento (obbligo di scelta)	14			
MPS6.1	Applicare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro	I		A	
	Elencare i pericoli della corrente elettrica				
	Spiegare le misure di pronto soccorso in caso di folgorazioni				
	Adottare le misure di protezione per la sicurezza sul lavoro e per la protezione della salute				
MPS6.2	Implementare l'incarico	I		A	
	Descrivere la procedura dell'incarico e i relativi documenti				
	Rilevare e comprendere le procedure				
MPS6.3	Scegliere e sapere utilizzare gli elementi meccanici di collegamento	I		A	
	Distinguere e comprendere l'impiego dei vari tipi di viti speciali quali viti per lamiera, viti per i materiali plastici e viti maschianti				
	Menzionare il campo d'applicazione di rivetti e rivetti pop				
	Menzionare i collegamenti non smontabili e il loro campo d'applicazione				
MPS6.4	Scegliere e sapere utilizzare gli utensili e i mezzi ausiliari	I		A	
	Nominare e conoscere l'impiego degli utensili per il montaggio quali cacciavite, chiavi a forcilla, chiavi dinamometriche e pinze				
	Nominare e spiegare l'impiego degli utensili da taglio e di spelatura				
	Descrivere e distinguere gli utensili per il fissaggio a pressione di terminali in base agli ancoraggi per cavo e ai manicotti				
	Nominare gli utensili e i mezzi ausiliari per il montaggio di gruppi costruttivi				
	Nominare e applicare gli utensili e i mezzi ausiliari per la brasatura, tenendo conto degli aspetti ecologici				
	Valutare gli utensili in relazione allo stato e all'usura				
MPS6.5	Montare e manipolare gli apparecchi e i componenti	I		A	
	Montare gli strumenti e i componenti in base alle indicazioni o a semplici disegni				
	Segnare gli strumenti e i componenti secondo istruzioni				
	Cablare semplici circuiti di comando secondo istruzioni				
MPS6.6	Nominare i collegamenti brasati	I		A	
	Descrivere la procedura della brasatura				
MPS6.7	Distinguere i tipi di conduttori e di cavi	I		A	
	Distinguere i tipi di conduttori quali cavi, fili isolati con smalto o con gomma e flessibile				
	Riconoscere e distinguere le designazioni per cavi				
	Distinguere i tipi di cavi				
MPS6.8	Distinguere, eseguire e controllare i collegamenti elettrici	I		A	
	Leggere e interpretare semplici documenti di fabbricazione per il confezionamento dei cavi				
	Accorciare e spelare i cavi schermati e i cavi non schermati e disisolare i fili metallici e i flessibili				
	Distinguere, impiegare e controllare i più comuni collegamenti quali i collegamenti a vite, a taglio, a molla e a pressione, nonché i collegamenti brasati e crimp				
	Indicare i collegamenti di cavi e conduttori				
	Controllare le tecniche di collegamento più comuni				
MPS6.9	Utilizzare gli strumenti di misura e di controllo, documentare i risultati	I		A	
	Denominare gli strumenti di misura e controllo				
	Regolare e impiegare gli strumenti di misura e controllo				
	Utilizzare i documenti di controllo predefiniti e documentare i risultati nel rapporto di collaudo				

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione			Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI	FB		
		Visto dell'apprendista		Visto dell'apprendista	
MPS7	Lavorare le schede elettroniche e i componenti (obbligo di scelta)	14			
MPS7.1.	Applicare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro	A		I	
	Elencare i pericoli della corrente elettrica				
	Spiegare le misure di pronto soccorso in caso di folgorazioni				
	Adottare le misure di protezione per la sicurezza sul lavoro e per la protezione della salute				
MPS7.2	Implementare l'incarico	A		I	
	Descrivere la procedura dell'incarico e i relativi documenti				
	Rilevare e comprendere le procedure				
MPS7.3	Scegliere e sapere utilizzare gli elementi meccanici di collegamento	I		A	
	Distinguere e comprendere l'impiego dei vari tipi di viti speciali quali viti per lamiera, viti per i materiali plastici e viti maschianti				
	Menzionare il campo d'applicazione di rivetti e rivetti pop				
	Menzionare i collegamenti non smontabili e il loro campo d'applicazione				
MPS7.4	Scegliere e sapere utilizzare gli utensili e i mezzi ausiliari	I		A	
	Nominare e conoscere l'impiego degli utensili per il montaggio quali cacciavite, chiavi a forcilla, chiavi dinamometriche e pinze				
	Nominare e spiegare l'impiego degli utensili da taglio e spelatura				
	Descrivere e distinguere gli utensili crimp e quelli per il fissaggio a pressione di terminali in base agli ancoraggi per cavo e ai manicotti				
	Nominare gli utensili e i mezzi ausiliari per il montaggio di gruppi costruttivi				
	Nominare e applicare gli utensili e i materiali ausiliari di brasatura, tenendo conto degli aspetti ecologici				
	Valutare gli utensili in relazione allo stato e all'usura				
MPS7.5	Nominare i collegamenti brasati	I		A	
	Descrivere le caratteristiche e le possibilità d'impiego				
	Descrivere la procedura di brasatura				
MPS7.6	Montare, brasare e controllare le schede elettroniche e i componenti	I		A	
	Preparare e confezionare i componenti				
	Montare e lavorare ulteriormente le schede elettroniche e i componenti secondo indicazioni o in base alla documentazione di fabbricazione				
	Brasare le schede elettroniche				
	Eeguire il controllo e la rifinitura secondo istruzioni				
MPS7.7	Scarica elettrostatica (ESD)	I		A	
	Conoscere le principali misure di protezione ESD				
	Applicare e verificare regolarmente il corretto funzionamento delle misure di protezione ESD				
MPS7.8	Utilizzare gli strumenti di misura e di controllo, documentare i risultati	I		A	
	Nominare gli strumenti di misura e di controllo come il multimetro				
	Impostare e impiegare gli strumenti di misura e di controllo				
	Utilizzare i documenti di controllo predefiniti e documentare i risultati nel rapporto di collaudo				

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione Data Visto formatore	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPS8	Lavorare il vetro e materiali simili (obbligo di scelta)	14	
MPS8.1	Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro	A	I
	Comprendere e descrivere i rischi sul posto di lavoro		
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale		
	Spiegare le misure di pronto soccorso in caso di incidenti		
	Adottare le misure di protezione concernenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute		
MPS8.2	Preparare la postazione di lavoro	A	I
	Descrivere lo svolgimento dell'incarico		
	Descrivere i diversi tipi di vetro e materiali simili		
	Descrivere ed eseguire la manutenzione di macchine		
	Elencare i documenti di lavoro necessari		
MPS8.3	Formare pezzi	I	A
	Elencare e applicare i diversi processi di formatura		
	Applicare i diversi utensili abrasivi		
MPS8.4	Scegliere e sapere utilizzare gli utensili e i mezzi ausiliari	I	A
	Descrivere e applicare gli utensili e i dispositivi di fissaggio		
	Sapere assegnare i diversi utensili e mezzi ausiliari al loro scopo d'impiego		
	Preparare i pezzi alla prossima fase di lavorazione interna		
MPS8.5	Prodotti	I	A
	Descrivere i prodotti e le loro proprietà		
	Spiegare semplici sistemi ottici		
MPS8.6	Collegare pezzi	I	A
	Elencare e applicare i tipi di collegamento di pezzi per la fabbricazione		
	Elencare e applicare i tipi di collegamento di pezzi per il montaggio finale		
MPS8.7	Utilizzare gli strumenti di misura e di controllo e documentare i risultati	I	A
	Denominare gli strumenti di misura e di controllo		
	Impostare e impiegare gli strumenti di misura e di controllo		
	Utilizzare i documenti di controllo e documentare i risultati della prova		

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FB
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPS9	Lavorare pezzi di décolletage con procedure convenzionali (obbligo di scelta)	14	
MPS9.1	Applicare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro	A	I
	Comprendere e descrivere i rischi sul posto di lavoro		
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale		
	Spiegare le misure di pronto soccorso in caso di incidenti		
	Adottare le misure di protezione concernenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute		
MPS9.2	Preparare la postazione di lavoro	A	I
	Descrivere lo svolgimento dell'incarico		
	Descrivere i diversi materiali		
MPS9.3	Valutare e preparare gli utensili	I	A
	Nominare gli utensili da tornio per i diversi scopi d'impiego e materiali		
	Valutare gli utensili da tornio in relazione al loro stato e all'usura		
	Affilare gli utensili da tornio		
MPS9.4	Nominare le macchine utensili	I	A
	Nominare i gruppi funzionali e la struttura della macchina utensile e spiegarne la funzione		
MPS9.5	Preparare la macchina per la messa in servizio	I	A
	Regolare il tornio e preparare la postazione di lavoro		
	Verificare i dispositivi di protezione del tornio		
MPS9.6	Fissare i pezzi	I	A
	Montare i dispositivi di fissaggio per i pezzi		
MPS9.7	Montare gli utensili	I	A
	Regolare e montare gli utensili, tenendo conto dei materiali e del tipo di lavorazione		
MPS9.8	Tornire esternamente i pezzi con macchine utensili convenzionali	I	A
	Tornire i profili esterni secondo le istruzioni		
	Tornire i diametri entro i limiti della tolleranza prescritta		
	Eeguire filettature esterne con filiera		
	Eeguire gole e troncature i pezzi		
MPS9.9	Tornire internamente i pezzi con macchine utensili convenzionali	I	A
	Tornire i profili interni secondo istruzioni		
	Tornire i diametri entro i limiti della tolleranza prescritta		
	Centrare, forare ed eseguire la filettatura interna con maschio filettatore		
MPS9.10	Utilizzare gli strumenti di misura e di controllo e documentare i risultati	I	A
	Nominare gli strumenti di misura e di controllo quali calibro a corsoio, micrometro e calibro differenziale a tampone		
	Misurare e controllare con strumenti di misura standardizzati		
	Compilare i rapporti di misurazione e di controllo prescritti		

	Aiuto meccanica/o: CI opzionali Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:		Cognome	
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale CI: Corsi interaziendali (in giorni) I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative			
ID	Risorse	Progresso d'apprend.			
		CI	FB		
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista		
MPS10	Lavorare pezzi di décolletage con procedure CNC (obbligo di scelta)	14			
MPS10.1	Applicare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro	A		I	
	Comprendere e descrivere i rischi sul posto di lavoro				
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale				
	Spiegare le misure di pronto soccorso in caso di incidenti				
	Adottare le misure di protezione concernenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute				
MPS10.2	Preparare la postazione di lavoro	A		I	
	Descrivere lo svolgimento dell'incarico				
	Descrivere i diversi materiali				
MPS10.3	Valutare e preparare gli utensili	I		A	
	Nominare gli utensili da tornio per i diversi scopi d'impiego e materiali				
	Valutare gli utensili da tornio in relazione al loro stato e all'usura				
	Affilare gli utensili da tornio				
MPS10.4	Nominare le macchine utensili	I		A	
	Nominare i gruppi funzionali e la struttura della macchina utensile e spiegarne la funzione				
MPS10.5	Preparare la macchina per la messa in servizio	I		A	
	Regolare il tornio e preparare la postazione di lavoro				
	Verificare i dispositivi di protezione del tornio				
MPS10.6	Fissare i pezzi	I		A	
	Montare i dispositivi di fissaggio per i pezzi				
MPS10.7	Montare gli utensili	I		A	
	Regolare e montare gli utensili, tenendo conto dei materiali e del tipo di lavorazione				
MPS10.8	Tornire esternamente i pezzi con macchine utensili CNC	I		A	
	Tornire i profili esterni secondo le istruzioni				
	Tornire i diametri entro i limiti della tolleranza prescritta				
	Comprendere il programma CNC e apportare correttivi				
	Eeguire filettature esterne con filiera				
	Eeguire gole e troncatura i pezzi				
MPS10.9	Tornire internamente i pezzi con macchine utensili CNC	I		A	
	Tornire i profili interni secondo istruzioni				
	Tornire i diametri entro i limiti della tolleranza prescritta				
	Comprendere il programma CNC e apportare correttivi				
	Centrare, forare ed eseguire la filettatura interna con maschio filettatore				
MPS10.10	Utilizzare gli strumenti di misura e di controllo e documentare i risultati	I		A	
	Nominare gli strumenti di misura e di controllo quali calibro a corsoio, micrometro e calibro differenziale a tampone				
	Misurare e controllare con strumenti di misura standardizzati				
	Compilare i rapporti di misurazione e di controllo prescritti				

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP

Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Competenze operative della formazione complementare

- c.1 Applicare le tecnologie specifiche e le conoscenze dei prodotti dell'azienda
- c.2 Fabbricare pezzi secondo direttive con macchine utensili a controllo numerico

	Aiuto meccanica/o: Formazione complementare Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	
		Cognome	
c.1	Competenza operativa Applicare le tecnologie specifiche e le conoscenze dei prodotti dell'azienda		
	Situazione rappresentativa I contenuti di questa competenza operativa saranno fissati dal responsabile della formazione professionale pratica.	Piano d'azione – Il piano d'azione verrà fissato dal fornitore della formazione professionale pratica	
	Competenza operativa raggiunta Data Visto persona in formazione	Leggenda FC: Formazione complementare CI: Corsi interaziendali I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	
	Data Visto formatore		
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FC
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
	Applicare le tecnologie specifiche e le conoscenze dei prodotti aziendali		
MPE1.1	Tecnologie specifiche e conoscenze dei prodotti aziendali	I	A
	Le risorse verranno fissati dal fornitore della formazione professionale pratica.		

	Aiuto meccanica/o: Formazione complementare Fabbricazione con macchine CNC Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:	Cognome
c.2	Competenza operativa Fabbricare pezzi secondo direttive con macchine utensili a controllo numerico		
	<p>Situazione rappresentativa</p> <p>Michele è incaricato di produrre una serie di pezzi su una macchina utensile a controllo numerico. Studia la documentazione dell'incarico e di fabbricazione e pianifica la fabbricazione stessa.</p> <p>Organizza gli utensili necessari, i mezzi ausiliari e gli strumenti di misura e controllo e verifica lo stato e la completezza della materia prima.</p> <p>Siccome questi pezzi non sono mai stati fabbricati, il superiore professionale programma la macchina CNC.</p> <p>Insieme regolano la macchina, fissano il pezzo da lavorare e posizionano il dispositivo di raffreddamento.</p> <p>Prima di iniziare l'asportazione di trucioli, verificano se tutti gli utensili e i mezzi di fissaggio sono montati correttamente e controllano ancora una volta il programma CNC.</p> <p>Producono insieme i primi pezzi e ne controllano la qualità prescritta.</p> <p>Michele produce i pezzi richiesti.</p> <p>Durante il processo di lavorazione, pulisce i pezzi, li controlla e li conserva mettendoli nell'imballaggio. Li mette in seguito nei contenitori per il trasporto.</p> <p>In caso di differenze dimensionali, contatta il superiore professionale.</p> <p>Dopo la fabbricazione, allestisce il rapporto di controllo e vista i documenti dell'incarico. Infine disinserisce a regola d'arte la macchina, la pulisce togliendo il liquido di raffreddamento e i trucioli.</p> <p>Controlla i prodotti d'esercizio secondo le direttive e, se necessario, provvede al loro riempimento.</p> <p>Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>	<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Tenere conto degli aspetti ecologici - Comprendere l'incarico di lavoro - Scegliere e preparare utensili e strumenti di misura - Eseguire la preparazione al funzionamento - Fissare il pezzo e utilizzare gli utensili - Produrre i pezzi - Controllare la qualità dei pezzi, documentare e imballare - Compilare i documenti di lavoro 	
	<p>Competenza operativa raggiunta</p> <p>Data Visto persona in formazione</p> <p>Data Visto formatore</p>	<p>Leggenda</p> <p>FC: Formazione complementare CI: Corsi interaziendali I: Introduzione A: Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative</p>	
ID	Risorse	Progresso d'apprend.	
		CI	FC
		Visto dell'apprendista	Visto dell'apprendista
MPE2	Fabbricazione con macchine CNC		
MPE2.1	Utilizzare macchine CNC	I	A
	Inserire e disinserire macchine CNC a regola d'arte		
	Mettere macchine CNC in posizione di lavoro (avviare macchina e posizionarsi sul punto di riferimento)		
	Far funzionare le macchine CNC messe a punto e assicurare la qualità dei pezzi fabbricati		
	Eseguire cambiamenti di programma per quanto riguarda i valori di taglio e gli avanzamenti secondo indicazioni		
	Misurare gli utensili secondo indicazioni e immettere i dati di scostamento nei registri di controllo della macchina		
	Eseguire sostituzione di utensile		

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Competenze operative della formazione approfondita

- a.1 Tornire pezzi secondo direttive con torni convenzionali
- a.2 Fresare pezzi secondo direttive con fresatrici convenzionali
- a.3 Produrre pezzi con l'aiuto delle tecniche di punzonatura
- a.4 Lavorare lamiere e profilati
- a.5 Saldare pezzi e trattarli ulteriormente
- a.6 Gestire impianti di produzione
- a.7 Assemblare pezzi e componenti per formare gruppi di costruzione e controllarne il funzionamento
- a.8 Eseguire lavori di manutenzione
- a.9 Montare e cablare gli strumenti e i componenti
- a.10 Fabbricare componenti elettronici
- a.11 Lavorare pezzi in vetro o materiali simili
- a.12 Lavorare pezzi di décolletage con procedure convenzionali
- a.13 Lavorare pezzi di décolletage con procedure CNC

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:				
		Cognome:				
a.1	Competenza operativa Tornire pezzi secondo direttive con torni convenzionali					
Situazione rappresentativa Romano è incaricato di fabbricare meccanicamente pezzi torniti. Ha a disposizione i disegni di fabbricazione e l'incarico di lavoro. Ha inoltre ricevuto il necessario numero di pezzi grezzi. Romano studia i documenti e, in base al disegno e ai documenti di fabbricazione, viene a conoscenza della scadenza, del numero di pezzi, del materiale e dell'esecuzione dei pezzi. Controlla i pezzi da tagliare sul materiale grezzo e ne verifica il numero. Romano conosce bene il tornio, comprende la struttura e il funzionamento della macchina e sceglie di conseguenza gli utensili. Regola la macchina per l'impiego. Esegue passo dopo passo le lavorazioni secondo le direttive. Romano controlla i pezzi fabbricati con gli strumenti prestabiliti e allestisce i rapporti di controllo. Compila i rispettivi documenti di lavoro secondo le direttive. Dopo il controllo di qualità disinserisce a regola d'arte la macchina e la pulisce togliendo il liquido di raffreddamento e i trucioli. Controlla i mezzi d'esercizio secondo le direttive e, se necessario, provvede al loro riempimento. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.		Piano d'azione – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le richieste del cliente – Scegliere e preparare gli utensili – Eseguire la preparazione al funzionamento – Regolare secondo le direttive i dati tecnologici per l'asportazione di trucioli – Fissare i pezzi e utilizzare gli utensili – Tornire esternamente e internamente i pezzi – Utilizzare i torni – Controllare e documentare la qualità dei pezzi – Compilare i documenti di lavoro				
Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.						
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore
		A	B	C	D	
		A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari				
Competenza operativa raggiunta:						
Data	Visto d. persona in formazione					
Data	Visto del/della superiore					

	Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015				Nome: Cognome:	
a.2	Competenza operativa Fresare pezzi secondo direttive con fresatrici convenzionali					
<p>Situazione rappresentativa Tanja è incaricata di fabbricare pezzi fresati. Ha a disposizione i disegni di fabbricazione e l'incarico di lavoro. Ha inoltre ricevuto il necessario numero di pezzi grezzi. Studia i documenti e, in base al disegno e ai documenti di fabbricazione, viene a conoscenza della scadenza, del numero di pezzi, del materiale e dell'esecuzione dei pezzi. Controlla i pezzi da tagliare sul materiale grezzo e ne verifica il numero. Prepara la fresatrice a lei familiare, sceglie il rispettivo utensile in base all'elenco degli utensili, ne controlla lo stato e lo inserisce sul dispositivo previsto. Fissa il pezzo nel dispositivo appropriato tenendo in considerazione la lavorazione da effettuare. Avvia la fresatrice e fabbrica il pezzo. Se necessario, sostituisce l'utensile della fresatrice, in seguito controlla il componente fabbricato tramite gli strumenti di misura specificati e confronta il risultato con le tolleranze richieste. Compila in seguito secondo direttive i rispettivi documenti di lavoro, disinserisce a regola d'arte la macchina e la pulisce togliendo il liquido di raffreddamento e i trucioli. Controlla i mezzi d'esercizio secondo le direttive aziendali e, se necessario, procede al loro riempimento. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>				<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Attuare gli aspetti ecologici - Comprendere l'incarico e le richieste del cliente - Scegliere e preparare gli utensili - Eseguire la preparazione al funzionamento - Regolare secondo direttive i dati tecnologici per l'asportazione di trucioli - Fissare i pezzi e impiegare gli utensili - Lavorare superfici piane - Utilizzare fresatrici - Controllare e documentare la qualità dei pezzi - Compilare i documenti di lavoro 		
Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.						
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore
		A	B	C	D	
A Superato B Raggiunto		C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari				
Competenza operativa raggiunta:						
Data		Visto d. persona in formazione			
Data		Visto del/della superiore			

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Nome:

Cognome:

a.3

Competenza operativa**Produrre pezzi con l'aiuto delle tecniche di punzonatura****Situazione rappresentativa**

Roger è incaricato di fabbricare pezzi punzonati. Ha a disposizione i disegni di fabbricazione e il mandato di lavoro. Ha inoltre ricevuto la corrispondente materia prima. Studia i documenti e, in base al disegno e ai documenti di fabbricazione, viene a conoscenza della scadenza, del numero di pezzi, del materiale e dell'esecuzione dei pezzi. Prepara la punzonatrice a lui familiare, utilizza i corrispondenti utensili e inizia l'operazione di punzonatura.

Presta attenzione al processo e si assicura che la macchina venga azionata correttamente. Durante la fabbricazione, toglie progressivamente i pezzi, se necessario asporta le bave e li classifica secondo il relativo mandato. Il materiale rimanente viene trattato conformemente alle direttive. Compila in seguito secondo le direttive i rispettivi documenti di lavoro.

Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.

Piano d'azione

- Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente
- Attuare gli aspetti ecologici
- Comprendere l'incarico e le richieste del cliente
- Scegliere e preparare gli utensili
- Eseguire la preparazione al funzionamento
- Regolare secondo direttive i dati tecnologici per lavori di punzonatura
- Fissare i pezzi e impiegare gli utensili
- Produrre i pezzi con l'aiuto di punzonatrici
- Controllare e documentare la qualità dei pezzi
- Compilare i documenti di lavoro

Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.

Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore
		A	B	C	D	

A Superato
B Raggiunto

C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno
D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari

Competenza operativa raggiunta:

Data

Visto d. persona in formazione

Data

Visto del/della superiore

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																											
		Cognome:																																																																											
a.4	Competenza operativa Lavorare lamiere e profilati																																																																												
<p>Situazione rappresentativa</p> <p>Tommaso è incaricato di fabbricare pezzi singoli partendo da lamiere e profilati. Ha a disposizione il disegno e la materia prima. Inizia la preparazione in modo indipendente. Per la fabbricazione deve utilizzare macchine convenzionali a lui conosciute e delle quali comprende esattamente il funzionamento. Tommaso studia i documenti di lavoro, inizia le lavorazioni necessarie secondo la successione stabilita. Dapprima taglia a misura i profilati ed esegue una semplice lavorazione meccanica come la foratura o lo spallamento. Esegue manualmente al suo banco di lavoro le lavorazioni di minore importanza. In seguito fabbrica le rispettive lamiere utilizzando le macchine corrispondenti come troncatrici e macchine per deformazioni plastiche; si attiene esattamente alle direttive aziendali.</p> <p>Infine asporta le bave di tutti i pezzi e li controlla con i corrispondenti strumenti di misura. Inserisce nel disegno le correzioni o le ottimizzazioni necessarie d'intesa con il superiore professionale. Compila i corrispondenti documenti di lavoro secondo le direttive.</p> <p>Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Attuare gli aspetti ecologici - Comprendere l'incarico e le richieste del cliente - Preparare il materiale - Scegliere, regolare e valutare gli utensili - Preparare le macchine utensili convenzionali - Fabbricare i pezzi - Controllare i requisiti di qualità e documentarli - Compilare i documenti di lavoro 																																																																											
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p> A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari </p>				Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																															
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore																																																																							
		A	B	C	D																																																																								
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																													

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																											
		Cognome:																																																																											
a.5	Competenza operativa Saldare pezzi e trattarli ulteriormente																																																																												
<p>Situazione rappresentativa Carmen è incaricata di collegare pezzi tramite una procedura di saldatura elettrica. Ha a disposizione un piano di lavoro con tutte le necessarie operazioni per la procedura richiesta. Controlla l'incarico di lavoro e il disegno di fabbricazione. Per il suo lavoro ha eventualmente a disposizione un corrispondente corso di saldatura. Inizia la preparazione dell'impianto di saldatura che le è molto familiare attenendosi alle prescrizioni di sicurezza. Inizia la saldatura e unisce i vari pezzi. Se necessario, raddrizza i pezzi su una piastra. In seguito verifica il componente fabbricato con gli strumenti di misura specificati, confronta il risultato con le tolleranze richieste e compila secondo le direttive i rispettivi documenti di lavoro. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Attuare gli aspetti ecologici - Comprendere l'incarico e le richieste del cliente - Eseguire la preparazione al funzionamento - Preparare i pezzi - Saldare i pezzi - Trattare ulteriormente i pezzi - Controllare i requisiti di qualità e documentarli - Compilare i documenti di lavoro 																																																																											
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>				Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																															
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore																																																																							
		A	B	C	D																																																																								
<p>A Superato B Raggiunto</p>		<p>C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari</p>																																																																											
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																													

	Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome: Cognome:	
a.6	Competenza operativa Gestire impianti di produzione		
	Situazione rappresentativa Stefano è incaricato di costruire un prodotto su un impianto di produzione. Ha a disposizione l'incarico di produzione con le fasi di lavoro presentate in dettaglio e la descrizione dell'impianto. Oltre all'incarico, ha inoltre ricevuto la materia prima necessaria. Stefano conosce l'impianto di produzione, la sua struttura di base e il funzionamento. Conosce pure i possibili guasti grazie all'esecuzione di precedenti incarichi. Studia i documenti dai quali rileva le singole fasi di lavoro, la scadenza e la quantità da produrre. Ha a disposizione un prodotto campione. Stefano controlla stato e quantità della materia prima. Prepara la macchina di produzione a lui familiare, utilizza i rispettivi dispositivi e li regola secondo le direttive. In seguito mette in esercizio l'impianto. Controlla i primi prodotti secondo le direttive. Produce infine i pezzi richiesti. Durante la produzione procede a confezionare grandi unità di imballaggio con i prodotti finiti e contati. Nel frattempo si assicura di avere sempre una scorta sufficiente di materia prima per l'impianto di produzione. Stefano esegue periodicamente controlli a campione e, in caso di eventuali problemi, si rivolge immediatamente al suo superiore professionale. In seguito compila secondo le direttive i rispettivi documenti di lavoro, disinserisce a regola d'arte la macchina, pulisce sia la macchina sia la zona circostante. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.	Handlungsbogen – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le richieste del cliente – Scegliere, utilizzare e regolare i dispositivi – Eseguire la preparazione al funzionamento – Regolare i parametri per la produzione – Avviare e sorvegliare l'impianto di produzione – Eseguire controlli intermedi – Procedere al progressivo imballaggio dei prodotti – Controllare i requisiti di qualità e documentarli – Compilare i documenti di lavoro	
Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.			
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale A B C D	Firma del/della superiore
A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari			
Competenza operativa raggiunta:			
Data	Visto d. persona in formazione		
Data	Visto del/della superiore		

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome: Cognome:																																																																										
a.7 Competenza operativa Assemblare pezzi e componenti per formare gruppi di costruzione e controllarne il funzionamento																																																																											
Situazione rappresentativa Martino è incaricato di produrre un semplice gruppo di costruzione. Legge il disegno d'insieme, la distinta pezzi e, se disponibile, il rispettivo piano di montaggio. Prepara l'assemblaggio conformemente alla documentazione, prepara gli utensili necessari e controlla se il materiale preparato secondo la distinta pezzi è completo. Inizia l'assemblaggio prestando attenzione a non danneggiare i pezzi. Utilizza a regola d'arte gli utensili che già conosce, i pezzi normalizzati e i dispositivi e controlla costantemente la corretta esecuzione secondo la documentazione. In seguito compila i relativi documenti di lavoro secondo le direttive. Da ultimo, Martino controlla il gruppo di costruzione conformemente ai piani di controllo, allestisce il rispettivo rapporto e compila i documenti di lavoro secondo le direttive. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.	Piano d'azione – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le richieste del cliente – Interpretare la documentazione di montaggio – Eseguire i collegamenti – Assemblare e regolare gruppi di costruzione – Controllare i requisiti di qualità e documentarli – Compilare i documenti di lavoro																																																																										
Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.																																																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 10%;">Data</th> <th rowspan="2" style="width: 50%;">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4" style="width: 20%;">Valutazione globale</th> <th rowspan="2" style="width: 20%;">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th style="width: 5%;">A</th> <th style="width: 5%;">B</th> <th style="width: 5%;">C</th> <th style="width: 5%;">D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																																
Data			Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore																																																																			
	A	B		C	D																																																																						
<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"> A Superato B Raggiunto </td> <td style="width: 50%;"> C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari </td> </tr> </table>		A Superato B Raggiunto	C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari																																																																								
A Superato B Raggiunto	C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari																																																																										
Competenza operativa raggiunta: Data Visto d. persona in formazione Data Visto del/della superiore																																																																											

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome: Cognome:					
a.8	Competenza operativa Eeguire lavori di manutenzione					
Situazione rappresentativa Nicole è incaricata di provvedere alla manutenzione di un gruppo di costruzione che già conosce. Legge i piani di manutenzione e le istruzioni e pianifica di conseguenza i lavori. Stabilisce in seguito utensili e mezzi ausiliari necessari e li prepara. Esegue quindi i lavori di manutenzione conformemente al piano di lavoro. Presta particolare attenzione alle prescrizioni di sicurezza dell'elettrotecnica. Da ultimo, Nicole controlla il gruppo di costruzione sulla base dei piani di controllo specificati e compila i documenti di lavoro secondo le direttive. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.	Piano d'azione – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le richieste del cliente – Interpretare la documentazione di montaggio – Attuare provvedimenti volti a prevenire danni a persone e cose – Eeguire i lavori di manutenzione – Eeguire ispezioni – Eeguire lavori di ripristino – Controllare i requisiti di qualità e documentarli – Compilare i documenti di lavoro					
Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.						
		Valutazione globale				
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	A	B	C	D	Firma del/della superiore
A Superato B Raggiunto		C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari				
Competenza operativa raggiunta: Data Visto d. persona in formazione Data Visto del/della superiore						

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																																				
		Cognome:																																																																																				
a.9	Competenza operativa Montare e cablare gli strumenti e i componenti elettrici																																																																																					
<p>Situazione rappresentativa</p> <p>Kim è incaricata di montare e cablare una combinazione di apparecchi di manovra in bassa tensione. Prima di iniziare con il lavoro, Kim pianifica in base a un modello le singole fasi di lavoro e si procura gli attrezzi e i materiali necessari per svolgere l'incarico. Dopo aver accorciato e spelato i cavi necessari, inizia a montare i componenti in base al modello. Kim monta i passacavi a vite, inserisce i cavi e stringe il passacavi a vite in base al momento torcente predefinito. In seguito monta le guide per apparecchi DIN alle quali vi fissa la protezione e il relè di protezione del motore. Dopo aver tagliato e isolato i flessibili necessari, crimpa i puntalini e gli ancoraggi per cavi. Nella fase successiva esegue il cablaggio della combinazione di apparecchi di manovra in bassa tensione in base al campione e la verifica secondo la lista di controllo, prestando particolare attenzione ai conduttori di protezione. In seguito controlla tutti i passacavi a vite con la chiave dinamometrica e verifica il corretto funzionamento della combinazione di apparecchi di manovra in bassa tensione con il dispositivo di prova. Kim documenta i risultati della prova in un rapporto di controllo. Infine, confeziona la combinazione di apparecchi di manovra in bassa tensione secondo le direttive di confezionamento e allega il rapporto di controllo.</p> <p>Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Attuare gli aspetti ecologici - Effettuare i preparativi per l'esecuzione dell'incarico - Preparare gli utensili e i mezzi ausiliari - Montare i componenti - Eseguire i collegamenti elettrici - Eseguire le ispezioni - Documentare i risultati della prova 																																																																																				
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p>A Superato B Raggiunto</p> <p>C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari</p>						Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																																						
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale						Firma del/della superiore																																																																														
		A	B	C	D																																																																																	
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																																						

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome: Cognome:
--	-------------------------------

a.10	Competenza operativa Fabbricare componenti elettronici
------	---

Situazione rappresentativa Mia ottiene l'incarico di realizzare per un cliente 10 schede elettroniche SMD come prototipo. Mia pianifica le singole fasi in base a un modello di processo fornitogli dal suo superiore. Servendosi della lista di montaggio, si procura il materiale necessario dal magazzino interno messo a disposizione dal datore di lavoro e controlla che sia completo. Mia prepara la sua postazione di lavoro con protezione ESD per la realizzazione manuale delle schede elettroniche e si assicura che gli strumenti e gli utensili siano impostati correttamente. Mia inizia il lavoro, spalmando la pasta di zinco sulla scheda elettronica servendosi dell'erogatore che ha preparato in precedenza. In seguito inizia a montare i componenti in base al piano di montaggio del cliente, tenendo conto della polarizzazione elettrica e della posizione. Dopodiché, Mia inizia a saldare i componenti servendosi dell'apparecchio per saldatura ad aria calda e dell'ugello appropriato. Dopo una verifica visiva, effettua il controllo finale delle schede elettroniche, utilizzando gli strumenti di misura necessari secondo il modello di controllo, e documenta i risultati delle misurazioni. Mia esegue il confezionamento delle schede elettroniche in base alle norme ESD e le consegna al magazzino intermedio. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.	Piano d'azione – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Effettuare i preparativi per l'esecuzione dell'incarico – Preparare gli utensili e i mezzi ausiliari – Lavorare le schede elettroniche e i componenti – Applicare le misure di protezione ESD – Documentare i risultati della prova
---	---

Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.

Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore
		A	B	C	D	

A Superato B Raggiunto	C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari
---	---

Competenza operativa raggiunta:		
Data	Visto d. persona in formazione
Data	Visto del/della superiore

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																													
		Cognome:																																																																													
a.11	Competenza operativa Lavorare pezzi in vetro o materiali simili																																																																														
<p>Situazione rappresentativa Peter ottiene l'incarico di fabbricare un pezzo in vetro o in un materiale simile. Per svolgere questo lavoro ha a disposizione i disegni di fabbricazione e l'incarico di lavoro. Inoltre ha ricevuto la materia prima necessaria per svolgere l'incarico. Peter studia i documenti e, in base ai disegni e ai documenti di fabbricazione, viene a conoscenza della scadenza, del numero di pezzi, del materiale e dell'esecuzione dei pezzi. Peter sceglie gli utensili, i mezzi ausiliari e/o i dispositivi necessari e allestisce la propria postazione di lavoro, inclusi tutti gli strumenti di controllo, per eseguire la fase di lavoro. Al fine di lavorare il pezzo, lo fissa su un dispositivo di fissaggio appropriato e lo lavora secondo le istruzioni e nelle fasi parziali necessarie. Poi controlla che la forma del pezzo corrisponda alle indicazioni. Peter esegue autonomamente le semplici misure correttive necessarie. A seconda delle istruzioni ottenute, pulisce e protegge il pezzo a regola d'arte. Peter prepara il pezzo in maniera appropriata al trasporto interno ed esegue il trasporto autonomamente. Egli collega i pezzi trasformandoli in gruppi costruttivi e/o li monta per trasformarli in un'unità. Peter controlla il pezzo in base al piano di controllo prescritto. Durante tutte le attività rispetta le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente - Attuare gli aspetti ecologici - Comprendere l'incarico e le richieste del cliente - Scegliere e preparare gli utensili e/o i dispositivi - Eseguire la preparazione al funzionamento - Formare il pezzo - Pulire e proteggere i pezzi - Collegare e/o montare i pezzi - Controllare e documentare la qualità dei pezzi - Compilare i documenti di lavoro 																																																																													
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p> A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari </p>						Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																															
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale						Firma del/della superiore																																																																							
		A	B	C	D																																																																										
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																															

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																											
		Cognome:																																																																											
a.12	Competenza operativa Lavorare pezzi di décolletage con procedure convenzionali																																																																												
<p>Situazione rappresentativa</p> <p>Manuel è incaricato di realizzare pezzi torniti di precisione compresi eventuali lavori di foratura e fresatura su un sistema automatico di tornitura convenzionale. Studia i documenti relativi all'incarico e alla lavorazione, pianifica la sequenza delle necessarie fasi di lavorazione e allestisce – se non altrimenti specificato – d'intesa con il suo superiore un piano di lavoro. Si occupa di altre macchine che stanno eseguendo altri incarichi di lavoro e svolge normali lavori quotidiani come il controllo degli incarichi correnti, la lubrificazione, l'eliminazione di trucioli, l'approvvigionamento di materiale e la pulizia. Organizza gli utensili, i mezzi ausiliari, nonché gli strumenti di misura e di controllo necessari e verifica il materiale in rapporto allo stato e alla disponibilità. In seguito imposta il sistema automatico di tornitura compreso l'avanzamento del materiale e il dispositivo per il liquido di raffreddamento. Prima della lavorazione con asportazione di trucioli, verifica che tutti gli utensili e i dispositivi di fissaggio siano montati correttamente. Prima di iniziare a svolgere l'incarico, si assicura di conoscere le funzioni dell'impianto e di aver rispettato tutte le norme di sicurezza. A questo punto inizia a produrre i primi pezzi e ne controlla la qualità richiesta.</p> <p>In caso di differenze, effettua le necessarie correzioni. Non appena il sistema automatico di tornitura ha raggiunto una temperatura d'esercizio costante, controlla gli altri pezzi e, d'intesa con il superiore professionale, conclude la fabbricazione dei pezzi.</p> <p>Durante la fabbricazione verifica i pezzi finiti con gli strumenti di misura e di controllo appropriati e documenta i risultati nel rapporto di controllo. D'intesa con il superiore professionale, inserisce infine le correzioni o le ottimizzazioni necessarie nei documenti di lavoro.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le direttive del cliente – Elaborare l'incarico secondo le direttive – Pianificare lo svolgimento della fabbricazione – Preparare il materiale – Preparare il sistema automatico di tornitura convenzionale – Scegliere e impiegare gli utensili e i dispositivi di fissaggio – Fabbricare i pezzi – Controllare i requisiti di qualità e documentarli – Analizzare e documentare lo svolgimento della fabbricazione 																																																																											
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p> A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari </p>				Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																															
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore																																																																							
		A	B	C	D																																																																								
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																													

Aiuto meccanica/o: Formazione approfondita Versione 2.0 del 30 novembre 2015		Nome:																																																																											
		Cognome:																																																																											
a.13	Competenza operativa Lavorare pezzi di décolletage con procedure CNC																																																																												
<p>Situazione rappresentativa</p> <p>Jean-Pierre è incaricato di realizzare pezzi torniti di precisione completamente secondo le istruzioni (documenti di lavoro e di fabbricazione) su un sistema automatico di tornitura CNC. Insieme al superiore professionale pianifica lo svolgimento della fabbricazione. Si procura gli utensili, i mezzi ausiliari, nonché gli strumenti di misura e di controllo preimpostati e messi a disposizione e verifica il materiale in rapporto allo stato e alla disponibilità. Monta gli utensili per l'asportazione di trucioli, regola l'avanzamento del materiale e il dispositivo per il liquido di raffreddamento e in seguito si assicura che tutti gli utensili e i dispositivi di fissaggio siano montati correttamente. Per la regolazione di precisione e la realizzazione dei primi pezzi richiede il supporto del superiore professionale. Prima di iniziare a svolgere l'incarico, si assicura di conoscere le funzioni dell'impianto e di poter rispettare tutte le norme di sicurezza.</p> <p>Produce i primi pezzi e ne controlla la qualità richiesta. In caso di differenze, effettua – d'intesa con il superiore professionale – le necessarie correzioni. Non appena il sistema automatico di tornitura ha raggiunto una temperatura d'esercizio costante, controlla gli altri pezzi e, sempre d'intesa con il superiore professionale, conclude la fabbricazione dei pezzi secondo l'incarico. In base alle istruzioni fornite nella documentazione di fabbricazione verifica i pezzi finiti con gli strumenti di misura e di controllo prestabiliti e documenta i risultati nel rapporto di controllo. D'intesa con il superiore professionale, inserisce nei documenti di lavoro le correzioni o le ottimizzazioni eseguite.</p> <p>Si occupa di altre macchine che stanno eseguendo altri incarichi di lavoro e svolge normali lavori quotidiani come il controllo degli incarichi, la lubrificazione, l'eliminazione di trucioli, l'approvvigionamento di materiale e la pulizia.</p>		<p>Piano d'azione</p> <ul style="list-style-type: none"> – Rispettare le prescrizioni concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente – Attuare gli aspetti ecologici – Comprendere l'incarico e le direttive del cliente – Elaborare l'incarico secondo le direttive – Adottare lo svolgimento della fabbricazione specificato nei documenti – Preparare il materiale – Preparare il sistema automatico di tornitura insieme al superiore professionale – Impiegare gli utensili e i dispositivi di fissaggio prestabiliti – Fabbricare i pezzi – Controllare i requisiti di qualità e documentarli – Analizzare e documentare lo svolgimento della fabbricazione 																																																																											
<p>Per l'apprendimento della competenza operativa, la persona in formazione ha svolto i seguenti incarichi e progetti. Le prestazioni e le esperienze d'apprendimento acquisite vengono riportate nei libri di lavoro.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Data</th> <th rowspan="2">Descrizioni degli incarichi e dei progetti</th> <th colspan="4">Valutazione globale</th> <th rowspan="2">Firma del/della superiore</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p> A Superato B Raggiunto C Esigenze parzialmente raggiunte, sono necessarie misure di sostegno D Esigenze non raggiunte, sono necessari provvedimenti particolari </p>				Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore	A	B	C	D																																																															
Data	Descrizioni degli incarichi e dei progetti	Valutazione globale				Firma del/della superiore																																																																							
		A	B	C	D																																																																								
<p>Competenza operativa raggiunta:</p> <p>Data Visto d. persona in formazione</p> <p>Data Visto del/della superiore</p>																																																																													

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP

Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Risorse Scuola professionale

	Aiuto meccanica/o: Scuola professionale Versione 2.0 del 30 novembre 2015	Nome:			
		Cognome:			
	Competenza operativa raggiunta: Data Visto persona in formazione Data Visto docente	Leggenda FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale FA: Formazione approfondita CI: Corsi interaziendali I: Introduzione A: Applicazione			
ID	Risorse	Cooperazione tra i luoghi di formazione			Osservazioni
		Scuola	Azienda		
		Introduzione	CI	FB	FA
MPF1	Nozioni fondamentali delle tecniche di lavoro	80			
MPF1.1	Sicurezza sul lavoro, protezione della salute e dell'ambiente	I		A	A
	Cercare e spiegare le disposizioni corrispondenti				
	Conoscere i simboli di pericolo e spiegarne il loro significato				
	Spiegare l'applicazione delle disposizioni facendo esempi (p. es.: preparazione della postazione di lavoro, trasporto di carichi)				
MPF1.2	Operazioni aritmetiche fondamentali	I		A	A
	Eeguire operazioni aritmetiche fondamentali con il supporto della calcolatrice				
	Leggere e interpretare valori tratti da tabelle				
	Eeguire, con il supporto della calcolatrice, semplici calcoli da indicazioni fornite in disegni, liste pezzi e incarichi di preparazione				
	Eeguire calcoli con misure di tempo				
	Spiegare il percento in rapporto a due valori				
MPF1.3	Nozioni fondamentali di fisica	I			A
	Distinguere le unità di misura e applicarle in rapporto alla professione in				
	Risolvere semplici esempi di calcolo sul moto uniforme				
	Distinguere il significato di massa e forza in fisica e assegnarvi le unità di misura				
	Applicare la legge della leva in esempi di ambito professionale				
	Definire temperatura quale grandezza fisica e nominare gli strumenti per la misurazione della temperatura				
	Spiegare tramite esempi i nessi della dilatazione termica				
MPF1.4	Strumenti di misura e controllo	I		A	A
	Nominare calibri a corsoio e calibri differenziali e spiegarne i campi d'applicazione				
	Leggere i valori secondo il principio del nonio				
MPF2	Tecniche di disegno	80			
MPF2.1	Introduzione alle tecniche di disegno	I	A		A
	Distinguere i tipi di rappresentazione di informazioni tecniche				
	Distinguere i tipi di linee in rapporto al loro significato				
	Spiegare le scale in disegni				
	Capire le indicazioni nel cartiglio				
	Conoscere l'importanza delle norme				
	Capire le indicazioni in liste pezzi				
MPF2.2	Prospettive, proiezioni	I	A		A
	Capire e disegnare, partendo da rappresentazioni prospettiche, le proiezioni normali				
	Capire e disegnare, partendo da combinazioni di schizzi, le forme tridimensionali				
MPF2.3	Sezioni	I	A		A
	Capire e disegnare in disegni prestabiliti sezione intera, semisezione e sezione parziale				
MPF2.4	Quotatura	I	A		A
	Interpretare massa in serie, massa parallela e massa attiva di fallimento, quotatura di smussi e svasature nonché quotatura di filetti interni ed esterni				
MPF2.5	Tolleranze	I	A		A
	Interpretare il tracciamento di tolleranze generali, masse tollerate con scostamenti e classi di tolleranza ISO e capire i valori di scostamento nelle relative tabelle				
	Capire il tracciamento di rettilineità, planarità, circolarità, perpendicolarità e simmetria				
MPF2.6	Stato di lavorazione delle superfici	I	A		A
	Interpretare i simboli sullo stato di lavorazione delle superfici				
	Capire le indicazioni sulle procedure di fabbricazione				
MPF2.7	Lettura di disegni	I	A		A
	Riconoscere e capire in disegni tecnici parti singole				
	Riconoscere e capire in disegni tecnici le funzioni di componenti e gruppi costruttivi				

ID	Risorse	Cooperazione tra i luoghi di formazione			Osservazioni
		Scuola Introduzione	Azienda CI FB FA		
MPF3	Tecniche dei materiali e di fabbricazione	80			
MPF3.1	Materiali	I	A	A	
	Distinguere i tipi di sostanze				
	Distinguere i metalli ferrosi e non ferrosi secondo le loro proprietà (densità, durezza, punto di fusione)				
	Descrivere le possibilità di lavorazione (trasformazione e lavorazione con asportazione di trucioli) di metalli ferrosi e non ferrosi				
	Descrivere l'utilizzo dei metalli ferrosi e non ferrosi, tenendo conto degli aspetti ecologici				
	Descrivere il trattamento termico di metalli, tenendo conto dei processi ad alta efficienza energetica				
MPF3.2	Materiali di raffreddamento e lubrificazione	I	A	A	
	Distinguere i materiali di raffreddamento e lubrificazione e nominarne lo scopo				
	Descrivere le caratteristiche dell'uso a regola d'arte ed ecocompatibile di materiali di raffreddamento e lubrificazione				
MPF3.3	Protezione contro la corrosione	I	A	A	
	Descrivere le cause della corrosione e i suoi effetti				
	Elencare i tipi di trattamento delle superfici di materiali				
	Elencare sostanze di protezione contro la corrosione quali grassi, oli e procedimenti chimici e termici				
MPF3.4	Protezione dell'ambiente	I	A	A	
	Descrivere i rischi per l'ambiente nell'ambito professionale, tenendo conto degli aspetti ecologici				
	Descrivere lo smaltimento ecocompatibile di materiali e sostanze ausiliari				
	Distinguere i simboli di pericolo e spiegarne il loro significato				
MPF3.5	Tecniche di fabbricazione	I	A	A	
	Distinguere foratura, tornitura, fresatura e smerigliatura				
	Nominare importanti proprietà e parametri quali velocità di taglio, profondità di passata, geometria di taglio				
	Spiegare semplici sequenze di movimento alle macchine (frequenza di rotazione, velocità periferica, avanzamento)				
	Calcolare velocità di taglio e frequenze di rotazione (tornire, fresare)				
MPF3.6	Tecniche di collegamento	I	A	A	
	Descrivere i maggiori tipi di collegamenti smontabili e descriverne il campo d'applicazione (filetti, viti, dadi, elementi di sicurezza, cunei)				
	Descrivere i maggiori tipi di collegamenti non smontabili e descriverne il campo d'applicazione (rivetti, saldature, brasature, incollature e a pressione)				
MPF4	Officina d'istruzione	160			
MPF4.1	Elaborazione di compiti, aiuto e assistenza individuali, coaching	I			

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP

Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Risorse metodologiche e sociali

Risorse concernenti la sicurezza sul lavoro e la protezione della salute e dell'ambiente/l'efficienza delle risorse

	Aiuto meccanica/o Risorse metodologiche e sociali Versione 2.0 del 30 novembre 2015 Nome: Cognome:	Legende FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale FC: Formazione complementare FA: Formazione approfondita CI: Corsi interaziendali I: Introduzione A: Applicazione			
ID	Risorse	Livello d'apprend.			Osservazioni
		Scuola	Azienda		
		CI	FB/FC	FA	
	Risorse metodologiche				
MPM1	Approccio e azione improntati all'economia				
MPM1.1	Efficienza	A	A	I	A
	Svolgere i compiti in modo economico e con orientamento verso il cliente e la prestazione				
MPM1.2	Qualità	A	A	I	A
	Conoscere e applicare i principi della qualità				
MPM1.3	Organizzazione				A
	Conoscere l'organizzazione e i processi aziendali				
MPM1.4	Procedure di lavoro				A
	Aiutare a elaborare e a ottimizzare le procedure di lavoro				
MPM2	Lavoro sistematico				
MPM2.1	Metodologia di lavoro (con il metodo dei 6 livelli)	I	A	A	A
	Capire informazioni				
	Evadere un ordine				
	Realizzare lavori secondo una pianificazione				
	Controllare e documentare ordini eseguiti in modo indipendente				
	Analizzare i processi di lavoro e i rispettivi risultati				
MPM3	Comunicazione e presentazione				
MPM3.1	Tecniche di comunicazione	I		A	A
	Comunicare apertamente, oggettivamente e in modo comprensibile				
	Elaborare documenti e documentazioni in modo appropriato				
MPM3.2	Tecnica di presentazione	I		A	A
	Utilizzare appropriatamente i mezzi ausiliari per la presentazione				
	Risorse sociali				
MPS1	Capacità di lavorare in gruppo, capacità di gestire conflitti				
MPS1.1	Capacità di lavorare in gruppo	A	A	I	A
	Lavorare con altri specialisti e cercare soluzioni				
	Accettare le decisioni prese e metterle in pratica				
	Condurre colloqui con collaboratori e superiori				
MPS1.2	Capacità di gestire situazioni conflittuali	I	A	A	A
	Percepire situazioni conflittuali e procedere in modo calmo e attento				
MPS2	Capacità di apprendimento, attitudine ai cambiamenti				
MPS2.1	Capacità di apprendimento	I	A	A	A
	Apprendere nuove nozioni e tecniche in modo indipendente o in gruppo				
	Creare buone condizioni di apprendimento				
	Impiegare in modo efficace le tecniche di apprendimento				
MPS2.2	Attitudine ai cambiamenti	A		I	
	Prepararsi ad un apprendimento responsabile e continuo				
	Accettare i cambiamenti e le novità				
MPS3	Forme comportamentali				
MPS3.1	Applicare forme comportamentali	A	A	I	A
	Comportarsi da professionisti nei confronti di persone dell'ambiente di lavoro				
	Rispettare le regole di buona educazione				
	Rispettare principi quali puntualità, ordine e affidabilità				
	Rispettare le persone della stessa e di altre culture dimostrando educazione, rispetto e comprensione				

	Aiuto meccanica/o Risorse concernenti la sicurezza sul lavoro, la protezione della salute e dell'ambiente/l'efficienza delle risorse Versione 2.0 del 30 novembre 2015 Nome: Cognome:	Legende FB: Formazione tecnica di base fino all'esame parziale FC: Formazione complementare FA: Formazione approfondita CI: Corsi interaziendali I: Introduzione A: Applicazione			
ID	Risorse	Livello d'apprend.			Osservazioni
		Scuola	Azienda		
		CI	FB/FC	FA	
	Risorse sicurezza sul lavoro, protezione della salute e dell'ambiente/l'efficienza delle risorse				
MPA1	Sicurezza sul lavoro e protezione della salute				
MPA1.1	Individuo e rischi	I	A	A	
	Descrivere le cause e conseguenze di comportamenti rischiosi				
	Descrivere le misure per la prevenzione di incidenti e malattie professionali				
	Spiegare i diritti e i doveri in rapporto alla sicurezza sul lavoro nonché alla protezione della salute e dell'ambiente				
	Descrivere il pronto soccorso in caso di un'emergenza				
MPA1.2	Organizzazione d'emergenza nell'azienda			A	
	Nominare i primi passi da intraprendere in caso di un'emergenza				
	Descrivere i mezzi di spegnimento appropriati				
MPA1.3	Dispositivi di sicurezza ed equipaggiamento di protezione		A	I	A
	Descrivere i rischi sul posto di lavoro				
	Descrivere l'importanza dei segnali di sicurezza				
	Applicare i dispositivi di sicurezza a regola d'arte				
	Impiegare l'equipaggiamento di protezione personale a regola d'arte				
MPA1.4	Manutenzione e ripristino		I		A
	Nominare le norme di sicurezza nei lavori di manutenzione e riparazione				
	Applicare il piano di manutenzione				
MPA1.5	Trasporto e vie di comunicazione		A	I	A
	Descrivere i rischi durante il movimento di carichi				
	Applicare a regola d'arte i mezzi ausiliari per il movimento di carichi				
	Adottare a regola d'arte le misure di sicurezza personali per il movimento di carichi				
	Descrivere ed eliminare posti dove si potrebbe incepcare e ostacoli su vie di passaggio e di trasporto				
	Impiegare scale e mezzi di salita a regola d'arte				
	Descrivere le cause per i danni alla salute sul lavoro				
	Preparare la postazione e i processi di lavoro in modo ergonomico				
	Organizzare il lavoro in modo opportuno				
MPA1.6	Organizzazione personale del lavoro e benessere		A	I	A
	Descrivere i danni per la salute sul lavoro				
	Preparare la postazione e i processi di lavoro in modo ergonomico				
	Organizzare il lavoro in modo opportuno				
MPA1.7	Sicurezza durante il tempo libero	I			
	Descrivere comportamento consapevole in rapporto alla sicurezza nel tempo libero				
MPA1.8	Sostanze pericolose	I	A	A	A
	Comprendere i simboli di pericolo di sostanze pericolose				
	Comprendere le schede di dati di sicurezza e le etichette di sostanze chimiche pericolose				
	Conoscere i rischi al contatto con sostanze chimiche pericolose				
	Conoscere le misure di sicurezza relative al contatto con sostanze chimiche pericolose e applicarle				
	Utilizzare sostanze pericolose in modo professionale				
MPA1.9	Misure di protezione		A	I	A
	Attenersi alle misure contro gli incendi e le esplosioni				
	Rispettare le misure antirumore				
MPA2	Protezione dell'ambiente/l'efficienza delle risorse				
MPA2.1	Gestione di risorse	I	A	A	A
	Applicare le risorse rinnovabili e non rinnovabili appropriatamente e rispettando l'ambiente				
	Smaltire i residui a regola d'arte, tenendo conto degli aspetti ecologici				

Catalogo Competenze-risorse

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Versione 2.0 del 30 novembre 2015

Elenco delle abbreviazioni utilizzate

Abbreviazione	Designazione	Descrizione
A	Applicazione per l'acquisizione delle competenze operative	Questo luogo di formazione presuppone che le persone in formazione siano già state introdotte alla rispettiva risorsa. È competente affinché le persone in formazione utilizzino queste risorse per far fronte a situazioni professionali reali e per l'acquisizione delle competenze operative aziendali.
FB	Formazione di base	Durante la formazione di base gli apprendisti acquisiscono le risorse e le prime competenze operative che li abilita ad una ampia attività professionale. La formazione di base si conclude con l'esame parziale.
FC	Formazione complementare	La formazione complementare offre alle aziende di tirocinio la possibilità di trasmettere ai propri apprendisti ulteriori competenze operative e risorse in conformità alle specifiche esigenze
I	Introduzione	Designa il luogo di formazione che ha la responsabilità per l'introduzione di una risorsa.
ID	Chiave d'identità	Designazione biunivoca di una competenza operativa, una risorsa o di un gruppo di risorse.
FA	Formazione approfondita	La formazione approfondita comprende il terzo e il quarto anno di apprendistato sul piano della pratica professionale. Durante la formazione approfondita gli apprendisti approfondiscono e rafforzano le loro competenze operative e imparano a collaborare con clienti, superiori nonché colleghi di lavoro. La formazione approfondita si conclude con il lavoro finale.
CI	Corsi interaziendali	I corsi interaziendali (CI) comprendono corsi di base e corsi complementari che trasmettono capacità fondamentali e conoscenze professionali pratiche. I corsi interaziendali completano sia la formazione nella prassi professionale che la formazione scolastica.
X	Marcatore	Rappresenta il contatto tra la risorsa e la competenza operativa.