

PIANO ANNUALE

PER L' ANNO SCOLASTICO 2017/2018

DEL PROF.	DOCENTE DI	NELLA CLASSE	INDIRIZZO	ORE SETTIMALI
MENEGON Ruggero	Disegno, progettazione, organizzazione industriale	V sez. A	MECCANICA	5

FINALITA', OBIETTIVI FORMATIVI E DI APPRENDIMENTO

PROFILO PROFESSIONALE DEL TECNICO INDUSTRIALE	
OBIETTIVI GENERALI	MODALITA' DI INTERVENTO
<p>L'obiettivo è quello di definire una figura professionale capace di inserirsi in realtà produttive molto differenziate e caratterizzate da rapida evoluzione, sia dal punto di vista tecnologico sia da quello dell'organizzazione del lavoro, con caratteristiche di:</p> <p>versatilità e propensione culturale al continuo aggiornamento; ampio ventaglio di competenze capacità di cogliere la dimensione economica dei problemi.</p>	<p>I programmi di insegnamento sono formulati in termini sintetici. Questa impostazione risponde, peraltro, all'esigenza di adeguare l'insegnamento al progresso scientifico e tecnologico, particolarmente rapido nel settore tecnico.</p> <p>E' indispensabile che tali insegnamenti si sviluppino in un alternarsi coordinato di informazione ed applicazione, di ricerca sperimentale e sistematizzazione, attraverso la conoscenza da parte di ciascun insegnante degli obiettivi relativi a tutte le discipline e non solo la propria..</p> <p>E' fondamentale il coordinamento nell'accertamento delle conoscenze e delle capacità operative acquisite, per cui è necessario, oltre alle verifiche per singola materia, organizzare prove pluridisciplinari e interdisciplinari, in tutto l'arco del triennio.</p>
<p>Per tali realtà, il Tecnico Industriale per la Meccanica, deve:</p>	
<p>a) conoscere i principi fondamentali della disciplina ed in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - delle caratteristiche di impiego, dei processi di lavorazione e del controllo di qualità dei materiali; - delle caratteristiche funzionali e di impiego delle macchine utensili; - della organizzazione e gestione della produzione industriale; - dei principi di funzionamento delle macchine a fluido; - delle norme antinfortunistiche e di sicurezza del lavoro. 	<p>b) avere acquisito sufficienti capacità per affrontare situazioni problematiche in termini sistemici, ed in particolare, deve avere capacità :</p> <ul style="list-style-type: none"> linguistiche espressive e logico - matematiche; di lettura ed interpretazione di schemi funzionali e disegni di impianti industriali; di proporzionamento degli organi meccanici; di scelta delle macchine, degli impianti e delle attrezzature; di utilizzo degli strumenti informatici per la progettazione, la lavorazione, la movimentazione; di uso delle tecnologie informatiche per partecipare alla gestione ed al controllo del processo industriale.
<p>● Il Tecnico Industriale per la Meccanica deve, pertanto, essere in grado di svolgere mansioni relative a:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - fabbricazione e montaggio di componenti meccanici, - elaborazione di cicli di lavorazione; - programmazione, avanzamento e controllo della produzione - analisi ed alla valutazione dei costi; - progetto di elementi e semplici gruppi meccanici; - controllo e collaudo 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ usi dei materiali, dei semilavorati e dei prodotti finiti; sistemi informatici per la progettazione e la produzione meccanica; sviluppo di programmi esecutivi per macchine utensili e centri di lavorazione CNC; controllo e messa a punto di impianti, macchinari nonché dei relativi programmi e servizi di manutenzione; sicurezza del lavoro e tutela dell'ambiente.

☞ **SCHEDA RIASSUNTIVA DI PROGRAMMAZIONE RIASSUNTIVA**

DEL PROF.	DOCENTE DI	NELLA CLASSE	INDIRIZZO	ORE SETTIM.
MENEGON Ruggero	Disegno, progettazione, organizzazione industriale	V sez. A	Meccanica	6

BLOCCHI TEMATICI O UNITA' DIDATTICHE	CONTENUTI	OBIETTIVI SPECIFICI RELATIVI	SCELTE METODOLOGICHE	TEMPI	COLLEGAMENTI INTERDISCIPLINARI	TIPOLOGIA DI VERIFICA
- Disegni progettazione.	- Studio delle attrezzature per la lavorazione.. - Progettazione di semplici attrezzature - Disegno esecutivo con l'ausilio del C.A.D.	- Saper progettare semplici attrezzature per rendere fattibili e funzionali i cicli di lavorazione	- Lezioni frontali. - Uso di tabelle e manuali.	settembre - gennaio	- Tecnologia meccanica	- Esercitazioni scritte. - Tests.
- Programmazione della produzione.	- Trasformazione del disegno di progettazione in disegno di fabbricazione. - studio dei tempi e delle potenze assorbite nelle macchine utensili; - Criteri di impostazione dei cicli di lavorazione.	- Saper sviluppare cicli di lavorazione con convenienza economica.	“	gennaio - aprile	“	“
- Gestione della produzione industriale.	- Classificazione dei sistemi produttivi: - produzione in serie; - produzione a lotti; - Aspetti caratterizzanti i sistemi produttivi: - funzioni aziendali; - strutture organizzative; - contabilità nelle aziende. - Layout d'impianto. - Tecniche di programmazione: Gantt; Pert - Lotto economico di produzione. - Metodi di controllo e collaudo	- Conoscere i vari tipi di produzione e le loro peculiarità e problemi.	“	fine aprile - maggio	“	“
			“			“

● **VERIFICA DEL PIANO DI LAVORO IN ITINERE**

DATA DEL CONSIGLIO DI CLASSE	● EVENTUALI CORREZIONI E RICALIBRAZIONI MOTIVATE	NOTE



RELAZIONE FINALE

classe V sez, meccanici

a.s.

Il piano di lavoro preventivato è stato completamente assolto? si

Le eventuali modifiche apportate in itinere sono utilizzabili anche per la stesura del piano di lavoro del prossimo anno?

TIPOLOGIA DELLE PROVE DI VERIFICA ESEGUITE	N		CRITERI DI VALUTAZIONE	PESO
	I QUADR.	II QUADR.		
➤ SCRITTE			➤ PROFITTO	
➤ ORAL SCRITTE				
➤ ORALI			➤ PARTECIPAZIONE AL DIALOGO EDUCATIVO	
➤ ESERCITAZIONE GRAFICHE			➤ IMPEGNO E STUDIO A CASA	
➤ ELABORAZIONI AL COMPUTER				
➤ ALTRO			➤ ALTRO

● RAPPORTI CON LE FAMIGLIE

● UDIENZE	● N ORE	● NOTE
● GENERALI		
SETTIMANALI		
ALTRO		
.....		

EVENTUALI PROPOSTE SU

ORARIO	
ATTREZZATURE	
PROGRAMMI	
ATTIVITA' INTEGRATIVE	
LIBRI DI TESTO	

BOLZANO,

IL DOCENTE

IL PRESIDE