

Attività	<b>CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE</b>
<b>Competenze associate all'attività</b>	1. Essere in grado di effettuare attività di controllo per identificare difetti nei prodotti e per ottemperare agli standard qualitativi, nel rispetto delle procedure di qualità interne. 2. Essere in grado di elaborare e comunicare rapporti di non conformità e di gestire la relativa documentazione di controllo. 3. Essere in grado di imballare prodotti finiti utilizzando le appropriate tecniche e procedure di imballaggio.

<b>CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE</b>			
<b>Competenza associata all'attività</b>	<b>1. Essere in grado di effettuare attività di controllo per identificare difetti nei prodotti e per ottemperare agli standard qualitativi, nel rispetto delle prodotte di qualità interne.</b>		
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- I requisiti qualitativi collegati ai componenti di arredamento e falegnameria sono identificati seguendo i prefissati parametri, specificati nella documentazione tecnica.</li> <li>- L'attrezzatura di lavoro utilizzata per le attività di controllo è in ottima condizione ed è utilizzata conformemente al manuale di istruzioni.</li> <li>- I materiali di protezione utilizzati durante i processi di controllo vengono utilizzati, secondo quanto previsto dalla documentazione tecnica.</li> <li>- Attrezzi e strumenti adeguati vengono utilizzati per ciascuna attività di controllo: visiva, meccanica, chimica, elettronica, ecc...</li> <li>- Se necessario, il materiale di scarto (polvere, sfridi) prodotti durante il processo sono raccolti e depositati seguendo le norme ambientali e di sicurezza.</li> <li>- I prodotti di carpenteria ed arredo sono ottimizzati dal punto di vista della manifattura, i difetti sono identificati e comunicati.</li> <li>- Il processo di controllo soddisfa i requisiti del cliente, se specificati.</li> </ul>		
<b>Risorse usate per la competenza</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <b>Conoscenze:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso di attrezzatura informatica (software specifico)</li> <li>- Categorie di istruzioni su carpenteria, componenti di arredo, elementi di identificazione</li> <li>- Metodologia generale di controllo qualità</li> <li>- Specifiche tecniche di strumenti di misurazione (livelle, calibri, squadre, ec...)</li> </ul> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <b>Capacità ed abilità:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A) Capacità di scegliere ed applicare specifici metodi di controllo di qualità, adatti alla tipologia di prodotto sottoposto a controllo</li> <li>- B) Capacità di selezionare, scegliere, manipolare ed usare la necessaria attrezzatura, seguendo le specifiche di qualità</li> <li>- C) Capacità di ottimizzare i prodotti di carpenteria ed arredo e di identificare</li> </ul> </td> </tr> </table>	<b>Conoscenze:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso di attrezzatura informatica (software specifico)</li> <li>- Categorie di istruzioni su carpenteria, componenti di arredo, elementi di identificazione</li> <li>- Metodologia generale di controllo qualità</li> <li>- Specifiche tecniche di strumenti di misurazione (livelle, calibri, squadre, ec...)</li> </ul>	<b>Capacità ed abilità:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A) Capacità di scegliere ed applicare specifici metodi di controllo di qualità, adatti alla tipologia di prodotto sottoposto a controllo</li> <li>- B) Capacità di selezionare, scegliere, manipolare ed usare la necessaria attrezzatura, seguendo le specifiche di qualità</li> <li>- C) Capacità di ottimizzare i prodotti di carpenteria ed arredo e di identificare</li> </ul>
<b>Conoscenze:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso di attrezzatura informatica (software specifico)</li> <li>- Categorie di istruzioni su carpenteria, componenti di arredo, elementi di identificazione</li> <li>- Metodologia generale di controllo qualità</li> <li>- Specifiche tecniche di strumenti di misurazione (livelle, calibri, squadre, ec...)</li> </ul>	<b>Capacità ed abilità:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A) Capacità di scegliere ed applicare specifici metodi di controllo di qualità, adatti alla tipologia di prodotto sottoposto a controllo</li> <li>- B) Capacità di selezionare, scegliere, manipolare ed usare la necessaria attrezzatura, seguendo le specifiche di qualità</li> <li>- C) Capacità di ottimizzare i prodotti di carpenteria ed arredo e di identificare</li> </ul>		

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strumenti portatili ed automatici ed altre rilevanti attrezzature, materiali e tecniche</li> <li>- Documentazione tecnologica e di lavoro.</li> <li>- Regole di qualità interne</li> <li>- Requisiti e regole ambientali e di sicurezza</li> </ul>	<p>le differenti tipologie di difetti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- D) Capacità di predisporre il posto di lavoro, lavorare in team, di comunicazione e reporting.</li> <li>- E) Capacità di applicare gli standard ambientali e di sicurezza, secondo le specifiche condizioni lavorative e di contesto.</li> </ul>			
<b>Livello di competenza</b>	1	2	3	4	5
<b>Indicatori di PROCESSO</b>	<p><i>Numero di volte (% del totale) in cui i requisiti qualitativi connessi ai prodotti non sono stati correttamente identificati</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui i parametri stabiliti e specificati nella documentazione tecnica non sono stati usati nel processo di controllo</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui l'attrezzatura di controllo non è assicurata in condizioni ottimali.</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui l'attrezzatura di controllo non è utilizzata seguendo la documentazione tecnica</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui attrezzatura di controllo inadeguata viene utilizzata per una specifica categoria di attività di controllo (visiva, meccanica, chimica, elettronica, ecc...)</i></p> <p><i>Numero di incidenti occorsi in un determinato periodo causati da un cattivo uso delle tecniche di controllo meccanico</i></p> <p><i>% di attività di controllo non effettuate in un determinato periodo di tempo, in presenza di specifiche aziendali di produzione.</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui i materiali di scarto non sono raccolti e depositati seguendo le norme ambientali e di sicurezza.</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui le condizioni ambientali di microclima necessarie per le attività di verifica non sono assicurate</i></p>				
<b>Indicatori di RISULTATO</b>	<p><i>% dei prodotti che non soddisfano le specifiche tecniche dopo aver passato il processo di controllo qualità.</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui il processo di verifica non è effettuato seguendo gli specifici standard del prodotto.</i></p> <p><i>Numero di volte (% del totale) in cui i difetti vengono identificati non correttamente all'interno di una determinata categoria.</i></p> <p><i>Numero di lamentele dei clienti registrati in un determinato periodo di tempo, collegabili con i risultati delle attività di controllo.</i></p>				

<b>CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE</b>				
<b>Competenza Associata all'attività</b>	<b>2. Essere in grado di elaborare e comunicare rapporti di non conformità e di gestire la relativa documentazione di controllo.</b>			
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- I difetti sono correttamente identificati e registrati sotto una specifica categoria.</li> <li>- I rapporti di non conformità vengono elaborati con specifiche raccomandazioni per il miglioramento e comunicati agli appropriati dipartimenti</li> <li>- I registri di controllo sono resi accessibili agli appropriati dipartimenti e costantemente aggiornati</li> </ul>			
<b>Risorse usate per la competenza</b>	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso di attrezzatura informatica (software specifico)</li> <li>- leggere/elaborare istruzioni su elementi di carpenteria, arredo, falegnameria, elementi di identificazione</li> <li>- Metodologia di controllo qualità</li> <li>- Documentazione tecnica e di lavoro</li> <li>- Regole della qualità interna</li> <li>- Regole ed obblighi ambientali e di sicurezza</li> </ul>	<p>Capacità ed abilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A) Capacità di analizzare i dati raccolti nel corso degli specifici processi di controllo</li> <li>- B) Capacità di elaborare rapporti in relazione ai difetti produttivi identificati</li> <li>- C) Capacità di registrare accuratamente le attività di controllo realizzate ed i relativi risultati</li> <li>- D) Lavorare in gruppo, comunicazione e relazione.</li> <li>- E) Applicare gli standard di sicurezza ed ambientali, adattandoli alle specifiche condizioni di lavoro e di contesto.</li> </ul>		
<b>Livello di competenza</b>	1	2	3	4
<b>Indicatori PROCESSO</b>	<p>% di casi in cui durante gli specifici processi di controllo vengono usati strumenti inappropriati per la raccolta e l'analisi dei dati</p> <p>Numero di volte (% del totale) in cui i difetti produttivi identificati non vengono registrati in un rapporto specifico</p> <p>Numero di volte (% del totale) in cui un rapporto su un difetto in un prodotto non segue la struttura standard prevista dalle procedure interne di produzione</p> <p>Numero di volte (% del totale) in cui il rapporto sui risultati del processo di verifica è effettuato senza consultare colleghi o superiori di riferimento</p>			
<b>Indicatori di RISULTATO</b>	<p>Numero di lamentele provenienti da dipartimenti direttamente interessati, riguardanti le non conformità rilevate (es. Evidenziando la mancanza di chiarezza, comprensibilità, rilevanza, ecc...)</p> <p>Numero di lamentele provenienti da dipartimenti direttamente interessati riguardanti la registrazione dei controlli (es. evidenziando la mancanza di chiarezza, rilevanza, ecc...)</p> <p>Numero di volte (% del totale) in cui i report di non conformità non sono sottoposti in tempo, secondo quanto previsto dal regolamento interno</p> <p>Numero di volte (% del totale) in cui le registrazioni di controllo sono di difficile</p>			

accessibilità o la loro archiviazione non soddisfa il regolamento interno

<b>CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE</b>					
<b>Competenza Associata all'attività</b>	<b>3. Essere in grado di imballare prodotti finiti utilizzando le appropriate tecniche e procedure di imballaggio</b>				
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- I componenti di carpenteria e arredo sono correttamente trasportati al centro di rifinitura/imballaggio</li> <li>- I componenti di carpenteria/arredo sono rifiniti al fine di essere preparati per il processo di assemblaggio finale</li> <li>- L'equipaggiamento per imballare i prodotti di carpenteria e arredo è in ottime condizioni ed è utilizzato secondo quanto previsto dal manuale di istruzioni</li> <li>- I componenti di carpenteria e arredo sono verificati e controllati secondo le specifiche di produzione e la documentazione tecnica</li> <li>- Adeguati strumenti ed attrezzi vengono utilizzati per ogni specifico metodo di imballaggio</li> <li>- L'utilizzo dei materiali di protezione durante i processi di rifinitura ed imballaggio avviene seguendo la documentazione tecnica</li> <li>- Specifici elementi di identificazione vengono attaccati ai prodotti di arredo/carpenteria imballati</li> <li>- Specifiche istruzioni per le condizioni di immagazzinamento e trasporto sono attaccate ai prodotti di arredo/carpenteria imballati</li> </ul>				
<b>Risorse usate per la competenza</b>	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso di attrezzatura informatica (software specifico)</li> <li>- Categorie di istruzioni su parti e componenti di carpenteria e arredo, elementi di identificazione, condizioni di trasporto e immagazzinamento</li> <li>- Metodi di controllo della qualità</li> <li>- Specifiche tecniche di strumenti di misurazione (livelle, calibri, squadre, ecc...)</li> <li>- Attrezzi portatili, manuali ed automatici ed altre rilevanti attrezzature, materiali e tecniche</li> <li>- Documentazione tecnologica e di lavoro.</li> <li>- Regole di qualità interne</li> <li>- Regole ed obblighi ambientali e di sicurezza</li> </ul>	<p>Capacità ed abilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A) Capacità di scegliere ed applicare specifici metodi di rifinitura ed imballaggio assicurando il mantenimento delle caratteristiche del prodotto</li> <li>- B) Capacità di selezionare, scegliere, manipolare ed utilizzare l'attrezzatura necessaria, seguendo le regole della qualità (inclusa la manutenzione)</li> <li>- C) Capacità di elaborare specifiche istruzioni per le condizioni di identificazione, immagazzinamento e carico</li> <li>- D) Capacità di preparare il luogo di lavoro. Lavoro di gruppo. Comunicazione e reporting</li> <li>- E) Capacità di applicare gli standard di sicurezza e ambientali secondo le specifiche condizioni di lavoro e di contesto.</li> </ul>			
<b>Livello di competenza</b>	1	2	3	4	5

<b>Indicatori di PROCESSO</b>	<i>Numero di volte (% del totale) in cui i parametri stabiliti e specificati nella documentazione tecnica, non sono stati utilizzati nel processo di rifinitura</i>
	<i>Numero di volte (% del totale) in cui i parametri stabiliti e specificati nella documentazione tecnica, non sono stati utilizzati nel processo di imballaggio</i>
	<i>Numero di volte (% del totale) in cui l'attrezzatura da imballaggio non è riposta in condizioni ottimali</i>
	<i>Numero di volte (% del totale) in cui l'attrezzatura da imballaggio non è utilizzata secondo quanto previsto dalla documentazione tecnica</i>
	<i>% di attività di imballaggio realizzate in un certo arco di tempo, tenendo presenti le specifiche aziendali di produzione</i>
<b>Indicatori di RISULTATO</b>	<i>% dei prodotti che non soddisfano le specifiche di qualità dopo aver ultimato il processo finale di assemblaggio</i>
	<i>% dei prodotti che non soddisfano le specifiche di qualità dopo aver ultimato il processo di imballaggio</i>
	<i>Numero di volte (% del totale) in cui il processo di rifinitura non soddisfa gli standard e le regole delle specifiche di prodotto</i>
	<i>Numero di volte (% del totale) in cui il processo di imballaggio non soddisfa gli standard e le regole delle specifiche di prodotto</i>
	<i>% di ritardo (numero di ore/giorni) nello svolgimento delle procedure di imballo</i>