

Attività	CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE
Competenze associate all'attività	<ol style="list-style-type: none"> 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.

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

	<ul style="list-style-type: none"> - Instrumentos portátiles ed automáticos ed otras relevantes attrezzature, materiales e técnicas - Documentación tecnológica e di lavoro. - Reglas di calidad interne - Requisitos e reglas ambientales e di seguridad 	<p>le diferentes tipologías di defectos</p> <ul style="list-style-type: none"> - D) Capacidad di predisponer el puesto di lavoro, trabajar en team, di comunicación e reporting. - E) Capacidad di aplicar los estándares ambientales e di seguridad, según las específicas condiciones laborales e di contexto. 			
Livello di competenza	1	2	3	4	5
Indicadori di PROCESSO	<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>				
Indicadori di RISULTATO	<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 defectos vengono identificati non correttamente all'interno di una determinata categoria.</i></p> <p><i>Numero di lamenteles dei clientes registrados in un determinado periodo di tempo, collegabili con i risultati delle attività di controllo.</i></p>				

CONTROLLO ED IMBALLAGGIO FINALE				
Competenza Associata all'attività	2. Essere in grado di elaborare e comunicare rapporti di non conformità e di gestire la relativa documentazione di controllo.			
Risultati attesi dalla competenza	<ul style="list-style-type: none"> - I difetti sono correttamente identificati e registrati sotto una specifica categoria. - I rapporti di non conformità vengono elaborati con specifiche raccomandazioni per il miglioramento e comunicati agli appropriati dipartimenti - I registri di controllo sono resi accessibili agli appropriati dipartimenti e costantemente aggiornati 			
Risorse usate per la competenza	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uso di attrezzatura informatica (software specifico) - leggere/elaborare istruzioni su elementi di carpenteria, arredo, falegnameria, elementi di identificazione - Metodologia di controllo qualità - Documentazione tecnica e di lavoro - Regole della qualità interna - Regole ed obblighi ambientali e di sicurezza 	<p>Capacità ed abilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A) Capacità di analizzare i dati raccolti nel corso degli specifici processi di controllo - B) Capacità di elaborare rapporti in relazione ai difetti produttivi identificati - C) Capacità di registrare accuratamente le attività di controllo realizzate ed i relativi risultati - D) Lavorare in gruppo, comunicazione e relazione. - E) Applicare gli standard di sicurezza ed ambientali, adattandoli alle specifiche condizioni di lavoro e di contesto. 		
Livello di competenza	1	2	3	4
Indicatori PROCESSO	<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>			
Indicatori di RISULTATO	<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

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

Indicatori di PROCESSO	<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>
Indicatori di RISULTATO	<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>