



## MANIFATTURA DI PANNELLI IN COMPENSATO

<b>Attività 1</b>	<i>Movimentare carichi tramite muletto.</i>				
<b>Competenza associata all'Attività 1</b>	<b>Essere in grado di gestire muletti semoventi o manuali grazie alla corretta interpretazione degli ordini di movimento di materiali e prodotti, nel rispetto delle normative inerenti la sicurezza sul lavoro.</b>				
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Corretta interpretazione degli ordini di movimento di materiali e prodotti per il carico e lo scarico, al fine di provvedere al loro immagazzinamento, fornitura, spedizione o ogni altro movimento all'interno della catena della logistica.</li> <li>- Corretta gestione dei prodotti e delle unità di carico per il loro successivo utilizzo, seguendo le procedure e le istruzioni ricevute.</li> <li>- Gestione di muletti semoventi o manuali, seguendo le procedure e nel rispetto delle norme di sicurezze ed ambientali.</li> <li>- Esecuzione di operazioni di manutenzione di primo livello su muletti semoventi o manuali, garantendo il livello minimo di adempimento della normativa di sicurezza inerente il loro utilizzo.</li> <li>- Caricare e scaricare materiali e prodotti seguendo le istruzioni ricevute e, ove richiesto, sotto il controllo di un supervisore.</li> <li>- Trasportare e fornire materiali grezzi o di altro genere alla linea produttiva e rimuovere gli scarti di produzione verso le aree destinate alla loro raccolta.</li> <li>- Sequela delle misure di sicurezza richieste per la prevenzione rischi.</li> <li>- Cooperare alle procedure di controllo del magazzino trasmettendo le informazioni sulle procedure di carico realizzate.</li> </ul>				
<b>Risorse utilizzate per competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Normative standard della legge sulla prevenzione rischi.</li> <li>- Normativa e regolamenti sull'utilizzo dei muletti semoventi e manuali.</li> <li>- Ordini di movimentazione per il carico e lo scarico.</li> <li>- Codificazione di materiali e prodotti.</li> </ul>				
<b>Livello competenza</b>	<b>1</b>	2	3	4	5
<b>Indicatori PROCESSO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vengono utilizzati i mezzi necessari ad identificare e verificare il corretto stato dei prodotti e dei materiali.</li> <li>- Il carico è gestito nel rispetto della normativa di sicurezza ed ambientale.</li> <li>- La gestione dei movimenti avviene nel rispetto della segnaletica appositamente approntata per motivi di sicurezza.</li> <li>- Sono effettuati i servizi necessari alla corretta manutenzione dei muletti.</li> <li>- Le quantità da ricevere od inviare vengono confrontate con le rispettive note di spedizione, compatibilmente con le condizioni di queste ultime.</li> <li>- Gli ordini di movimentazione vengono interpretati correttamente, cosicché vengano preparati seguendo le istruzioni.</li> <li>- Vengono adottati tutti gli accorgimenti necessari a seguire il piano di prevenzione rischi all'interno di tutte le aree di lavoro..</li> <li>- Tutte le necessarie informazioni vengono trasmesse il più accuratamente possibile nel rispetto dei ruoli aziendali.</li> </ul>				
<b>Indicatori RISULTATO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- N° di volte in cui la non conformità del carico non è individuata o, se individuata, non viene riportata al supervisore del servizio..</li> <li>- Livello di conformità alla normativa di prevenzione dei rischi.</li> </ul>				



	- Sicurezza nella movimentazione del macchinario.
	- N° di incidenti occorsi ai beni.
	- Trattamento degli scarti generati dal processo produttivo.
	- N° di errori generati nel processo di comunicazione e delle informazioni.



<b>Attività 2</b>	<i>Ottenere impiallacciatura da un cilindro di legno</i>				
<b>Competenza associata all'Attività 2</b>	<b>Essere in grado di sfogliare impiallacciatura da un cilindro di legno utilizzando la corretta attrezzatura, nel rispetto delle normative di sicurezza.</b>				
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Preparazione del legno al fine di facilitare le operazioni di produzione dell'impiallacciatura, come specificato nel piano di produzione.</li> <li>- Srotolare i tronchi preparati per la produzione di impiallacciatura, come specificato nel piano di produzione.</li> <li>- Predisposizione delle corrette condizioni per effettuate la sfogliatura dei pezzi preparati sulla tagliatrice a rotazione, come specificato sul piano di produzione.</li> <li>- Preparazione dell'attrezzatura necessaria alla divisione ed essiccazione dell'impiallacciatura prodotta, come specificato nel piano di produzione.</li> <li>- Esecuzione del lavoro di classificazione dell'impiallacciatura essiccata, seguendo quanto previsto dal piano di produzione.</li> </ul>				
<b>Risorse utilizzate per la competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ordini di produzione.</li> <li>- Manuali tecnici e di classificazione.</li> <li>- Note di carico e scarico.</li> <li>- Moduli per incidenti.</li> <li>.....</li> </ul>				
<b>Livello di competenza</b>	1	2	3	4	5
<b>Indicatori di PROCESSO</b>	- Viene realizzata la taratura finale del macchinario.				
	- Il processo di srotolamento è effettuato nel rispetto delle normative sulla sicurezza ed ambientali.				
	- Le fasi di taglio sono realizzati nel rispetto dei parametri relativi al materiale utilizzato e del tipo di prodotto da ottenere, verificando anche le loro condizioni.				
	- L'impiallacciatura viene immagazzinata senza subire rotture o danneggiamenti.				
	- Il flusso dei materiali lungo la linea di produzione avviene in modo che non si verifichino imbottigliamenti e i materiali di scarto siano tenuti separati dal truciolo e dal materiale da riciclare.				
	- L'impiallacciatura è classificata per tipo, taglia e caratteristiche.				
<b>Indicatori di RISULTATO</b>	- Operazioni realizzate per l'ispezione del macchinario.				
	- Utilizzo del legno				



	<p>- N° di volte che si rende necessario ripetere la procedura di collocare i pezzi sui rispettivi macchinari.</p>
	<p>- N° di prodotti non conformi che vengono riciclati.</p>
	<p>- N° di incidenti registrati in relazione agli ordini di produzione.</p>
	<p>- N° di errori commessi nella collocazione e nello smistamento dell'impiallacciatura.</p>

<b>Attività 3</b>	<i>Produrre pannelli decorativi impiallacciati da fogli da impiallacciatura</i>				
<b>Competenza associata all'attività 3</b>	<b>Essere in grado di realizzare pannelli decorativi impiallacciati da fogli da impiallacciatura, tenendo in considerazione le norme sulla sicurezza.</b>				
<b>Competence results expected</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Preparazione delle macchine e degli attrezzi necessari a realizzare le operazioni di intarsio, segnatura, taglio e decorazione dei differenti pezzi, come da piano di lavoro.</li> <li>- Esecuzione dell'accostamento e della giuntatura dell'impiallacciato al fine di comporre il disegno con i differenti pezzi.</li> </ul>				
<b>Risorse usate per la competenza</b>	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ordini di produzione.</li> <li>- Schizzi di intarsio.</li> <li>- Ordini di ricevimento del carico.</li> <li>- Manuali tecnici.</li> <li>- Schemi.</li> </ul> <p>Capacità e competenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pianificazione ed organizzazione del piano di lavoro.</li> <li>- Creatività associata alla composizione dell'impiallacciatura.</li> <li>- Comunicazione con colleghi e superiori.</li> <li>- Selezione delle risorse e dei materiali necessari.</li> </ul>				
<b>Livello di competenza</b>	1	2	3	4	5
<b>Indicatori di PROCESSO</b>	- I fogli da impiallacciatura sono selezionati tenendo in considerazione le loro caratteristiche sia visive che tecniche.				
	- Lame e attrezzi sono scelti tenendo conto dei tagli da realizzare, il materiale da tagliare ed il tipo di lavoro.				
	- Gli schizzi vengono tracciati utilizzando gli appropriati prodotti e strumenti.				
	- La composizione è preparata assemblando i fogli da impiallacciatura, collocando al giusto posto gli schizzi sopra gli intarsi sui fogli precedentemente perforati ed assicurandoli con film adesivo.				
<b>Indicatori di RISULTATO</b>	- N° di fogli non selezionati.				
	- N° di pezzi rovinati nel processo di taglio o rit aglio				
	- % di fogli rovinati durante il processo di taglio				
	- N° di pezzi perduti durante il processo di composizione.				



<b>Attività 4</b>	<i>Realizzare pannelli di legno compensato e curvato.</i>				
<b>Competenza associata all'attività 4</b>	<b>Essere in grado di produrre pannelli di legno compensato utilizzando fogli da impiallacciatura usando gli opportuni mezzi, rispettando la normativa sulla sicurezza.</b>				
<b>Risultati attesi dalla competenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Preparazione della composizione e giuntatura dei fogli, come da programma di produzione.</li> <li>- Esecuzione delle operazioni di preparazione dei materiali e dell'attrezzatura al fine di produrre i pannelli di compensato.</li> <li>- Esecuzione delle verifiche necessarie alla produzione dei pannelli, come specificato nel processo produttivo.</li> <li>- Verifica dei parametri necessari per la realizzazione dei pannelli con gli standard di qualità richiesti dal processo produttivo..</li> </ul>				
<b>Risorse utilizzate per la competenza</b>	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ordini di produzione.</li> <li>- Manuali tecnici e di classificazione.</li> <li>- Ricevimento prodotti e reports di produzione.</li> </ul> <p>Capacità e competenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comunicazione con colleghi e superiori.</li> <li>- Preparazione ed esecuzione del piano di lavoro.</li> <li>- Selezione delle risorse e del materiale necessari.</li> </ul>				
<b>Livello di competenza</b>	<b>1</b>	2	3	4	5
<b>Indicatori PROCESSO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- I fogli da impiallacciatura sono preparati in modo da soddisfare i requisiti di utilizzo, seguendo le loro caratteristiche ed il piano di lavoro.</li> <li>- Gli adesivi sono selezionati sulla base del tipo di composizione e del materiale che deve essere giuntato e preparati seguendo le specifiche tecniche.</li> <li>- La giuntatura è effettuata tenendo in considerazione le caratteristiche del materiale da giuntare, nelle appropriate condizioni ambientali e di sicurezza.</li> <li>- L'umidità dei fogli da impiallacciatura e del substrato sono è valutate e verificate, in modo da consentire di rimanere entro i limiti consentiti e di rifiutare i lotti che non soddisfano i requisiti minimi.</li> <li>- La qualità dei pannelli prodotti è verificata regolarmente ed i pezzi che non soddisfano le specifiche di produzione vengono accantonati.</li> </ul>				
<b>Indicatori RISULTATO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- N° di adesivi rifiutati.</li> <li>- N° di pezzi non giuntati correttamente.</li> <li>- N° di fogli da impiallacciatura rifiutati perchè non soddisfano i parametri specificati.</li> <li>- N° di pannelli rifiutati perchè non soddisfano i parametri specificati.</li> </ul>				