

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 3 - Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati e definendo e validando gli eventuali aggiornamenti di processo effettuati

1 - REDAZIONE DI REPORT E/O FOGLI DI PRODUZIONE E COLLAUDO DI COMPONENTI MECCANICHE

Grado di complessità 3

1.3 REDAZIONE DEI REPORT DI COLLAUDO

Compilare i report di collaudo dei gruppi, sottogruppi e particolari meccanici, sulla base dei format previsti e delle prescrizioni delle schede di controllo, specificando i riferimenti identificativi del lotto e dei pezzi controllati, i collaudi effettuati e i parametri rilevati.

Grado di complessità 2

1.2 REDAZIONE DELLA REPORTISTICA DI LAVORAZIONE

Compilare i report di avanzamento delle fasi di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici, sulla base dei format previsti, specificando il lotto, i materiali utilizzati.

Grado di complessità 1

1.1 REDAZIONE DELLE RICHIESTE DI FORNITURE

Compilare la modulistica per le richieste di forniture di materiali e di semilavorati per le operazioni di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici, stimando le necessità previste sulla base della dimensione del lotto e del programma di produzione.

2 - AGGIORNAMENTO DEL PROCESSO DI ASSEMBLAGGIO

Grado di complessità 3

2.3 DEFINIZIONE DEGLI AGGIORNAMENTI AL PROCESSO DI ASSEMBLAGGIO

Analizzare gli elementi di criticità ripetitivi e ricorrenti sulla base della frequenza di accadimento per definire le soluzioni migliorative del processo di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici, per il contenimento delle anomalie evidenziate e la riduzione dei loro effetti.

Grado di complessità 2

ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

2.2 VERIFICA DI CONFORMITÀ ED EFFICIENZA DEL PROCESSO

Controllare la conformità e l'efficienza del processo di montaggio e assemblaggio di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici, monitorando gli indicatori relativi agli obiettivi, verificando in continuo la rispondenza di semilavorati e prodotti finali e intervenendo con eventuali aggiustamenti qualora i risultati non corrispondano al piano prestabilito.

Grado di complessità 1

2.1 DOCUMENTAZIONE DEGLI INTERVENTI EFFETTUATI SU ANOMALIE DI PROCESSO

Documentare le anomalie di processo e dei fermi impianto segnalando gli elementi di criticità che ne sono all'origine e descrivendo gli interventi correttivi adottati anche con semplici draft, disegni o schemi.

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Modulistica da compilare in formato cartaceo e/o informatico: report delle fasi di lavorazione, moduli di richiesta forniture, report di controllo lavorazione, report di documentazione degli interventi su anomalie
- Documentazione tecnica di appoggio: disegni tecnici di assiemi ed esplosi, schede tecniche di lavorazione, programmi di produzione, distinta dei materiali, schede di controllo lavorazione
- Schede tecniche dei materiali

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di redazione di report delle fasi di lavorazione
- Tecniche ed operatività per la stima delle necessità di forniture
- Tecniche ed operatività di redazione di report di richiesta forniture
- Tecniche ed operatività di redazione di report di controllo di semilavorati e assemblati finali
- Tecniche ed operatività di documentazione degli interventi correttivi applicati al processo di montaggio o assemblaggio
- Tecniche ed operatività di verifica della conformità ed efficienza del processo di assemblaggio e montaggio
- Tecniche ed operatività di ottimizzazione del processo di assemblaggio e montaggio

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Report delle fasi di lavorazione redatto
- Report di richiesta forniture redatto
- Report di controllo di semi-lavorati e prodotti finali redatto
- Documentazione delle anomalie di processo e degli interventi correttivi redatta
- Processo di montaggio/assemblaggio aggiornato e ottimizzato

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di gruppi, sottogruppi e particolari meccanici
2. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di redazione di un report delle fasi di lavorazione
3. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di redazione di un report di richiesta forniture
4. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di redazione di un report di controllo di semilavorati e prodotti finali
5. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di documentazione degli interventi correttivi apportati al processo di montaggio/assemblaggio

ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

6. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di aggiornamento e ottimizzazione del processo di montaggio/assemblaggio
7. L'insieme dei macchinari e degli impianti relativi ad assemblaggio e montaggio

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di prodotto meccanico, di complessità data, sulla base del processo effettuato di suo assemblaggio/montaggio e della relativa documentazione tecnica d'appoggio, compilazione della reportistica applicabile
2. Colloquio tecnico su casi esemplificativi relativo alle modalità di verifica e ottimizzazione dell'efficienza del processo di montaggio e assemblaggio di componenti meccanici in presenza di criticità.

ADA.10.02.10 - ASSEMBLAGGIO E MONTAGGIO DI COMPONENTI MECCANICHE

FONTI

Provincia autonoma di Trento - Quadro provinciale dei profili e delle qualificazioni professionali
Regione Basilicata - Repertorio regionale dei profili professionali
Regione Campania - Repertorio regionale dei titoli e delle qualificazioni
Regione Friuli Venezia Giulia - Repertorio delle qualificazioni regionali
Regione Lombardia - Quadro regionale degli standard professionali