

REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE	
Denominazione qualificazione	Tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico
Livello EQF	5
Settore Economico Professionale	SEP 24 - Area comune
Area di Attività	ADA.24.05.07 - Applicazione delle procedure di controllo del sistema qualità
Processo	Gestione del processo produttivo, qualità, funzioni tecniche e logistica interna
Sequenza di processo	Sistema di qualità e certificazione di prodotto/servizio
Descrizione sintetica della qualificazione	Il tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico si occupa della definizione dei parametri di qualità richiesti per il prodotto ed il loro monitoraggio, della definizione del Piano di qualità del prodotto, corredandolo delle indicazioni relative alle modalità operative di controllo qualitativo delle lavorazioni in termini di metodi, strumenti e percorsi, e realizza il controllo qualità lungo le fasi ed al termine del processo produttivo. Lavora con contratto di lavoro dipendente prevalentemente presso aziende meccaniche di piccole, medie e grandi dimensioni nell'ambito dell'area Qualità. Gestisce il suo lavoro in modo autonomo e sorveglia, effettuando controlli di qualità, le attività dei diversi reparti/aree della produzione.
Referenziazione ATECO 2007	C.25.62.00 - Lavori di meccanica generale M.71.12.10 - Attività degli studi di ingegneria M.71.12.20 - Servizi di progettazione di ingegneria integrata M.72.19.09 - Ricerca e sviluppo sperimentale nel campo delle altre scienze naturali e dell'ingegneria M.74.10.30 - Attività dei disegnatori tecnici
Referenziazione ISTAT CP2011	3.1.5.3.0 - Tecnici della produzione manifatturiera
ELENCO DELLE UNITA' DI COMPETENZA	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllo qualità del prodotto meccanico (85) 2. Definizione del Piano della qualità del prodotto meccanico (110) 3. Monitoraggio della qualità del processo produttivo meccanico (291) 	

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.1

Denominazione unità di competenza	Controllo qualità del prodotto meccanico
Livello EQF	5
Risultato formativo atteso	Processi e prodotti rispondenti agli standard di qualità previsti
Oggetto di osservazione	Le operazioni di controllo qualità del processo produttivo meccanico.
Indicatori	Esecuzione dei controlli di qualità predefiniti; rilevazione dei risultati del controllo e di eventuali anomalie e non conformità.
Abilità	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro 2. Applicare le procedure previste per la registrazione dei risultati del controllo su supporto cartaceo e/o informatico 3. Applicare le procedure stabilite per eseguire la prova di laboratorio o su banco 4. Applicare le tecniche e le procedure per il “collaudo di accettazione” al fine di verificare la congruenza del prodotto pervenuto con quanto richiesto 5. Attivare le procedure previste nei casi di non conformità 6. Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste 7. Regolare e utilizzare la strumentazione per eseguire il controllo dimensionale e di forma rispetto alle specifiche di qualità, sia in itinere a bordo macchina che al termine del processo produttivo
Conoscenze	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciclo produttivo di riferimento 2. Elementi di organizzazione aziendale 3. Funzionamento delle principali macchine utensili, dalle tradizionali a quelle a controllo numerico 4. La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. 5. Metodi statistici per l'analisi dei dati 6. Metodologie e strumenti per le verifiche di conformità del materiale e del prodotto finito o semilavorato, comprese le prove meccaniche e di funzionalità 7. Normativa sulla certificazione di qualità e la gestione degli strumenti in materia 8. Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche 9. Principali processi di lavorazione meccanica 10. Procedure e documentazione tecnica aziendale per registrare i risultati dei controlli e segnalare eventuali anomalie 11. Procedure previste dal sistema di qualità aziendale 12. Regole aziendali per l'archiviazione dei campioni e della documentazione relativa
Referenziazione ISTAT CP2011	<p>3.1.5.3.0 - Tecnici della produzione manifatturiera</p> <p>3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi</p>

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.2

Denominazione unità di competenza	Definizione del Piano della qualità del prodotto meccanico
Livello EQF	5
Risultato formativo atteso	Piano della qualità del prodotto redatto
Oggetto di osservazione	Operazioni di definizione del piano di qualità del prodotto.
Indicatori	Redazione delle procedure e Individuazione degli strumenti per il controllo di qualità del prodotto in area meccanica.
Abilità	<ol style="list-style-type: none"> 1. Analizzare le specifiche tecniche e progettuali 2. Definire le superfici da controllare e le quote da verificare 3. Definire modalità operative di controllo qualitativo delle lavorazioni in termini di metodi, strumenti e percorsi 4. Fornire istruzioni sulle modalità e gli strumenti per la registrazione dei risultati del controllo su supporto cartaceo o informatico 5. Identificare nelle singole operazioni di lavorazione le possibili criticità emergenti 6. Indicare modalità e strumenti per rilevare le dimensioni e la forma del componente da rispettare 7. Individuare i materiali più adeguati per ottenere le caratteristiche di qualità progettate 8. Leggere ed interpretare il disegno tecnico meccanico
Conoscenze	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciclo produttivo di riferimento 2. Elementi di disegno meccanico 3. Elementi di organizzazione aziendale 4. Funzionamento delle principali macchine utensili, dalle tradizionali a quelle a controllo numerico 5. La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc. 6. Metodi statistici per l'analisi dei dati 7. Metodologie e strumenti per le verifiche di conformità del materiale e del prodotto finito o semilavorato, comprese le prove meccaniche e di funzionalità 8. Normativa sulla certificazione di qualità e la gestione degli strumenti in materia 9. Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche 10. Principali processi di lavorazione meccanica 11. Procedure e documentazione tecnica aziendale per registrare i risultati dei controlli e segnalare eventuali anomalie 12. Procedure previste dal sistema di qualità aziendale 13. Regole aziendali per l'archiviazione dei campioni e della documentazione relativa
Referenziazione ISTAT CP2011	<p>3.1.5.3.0 - Tecnici della produzione manifatturiera</p> <p>3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi</p>

DETTAGLIO UNITA' DI COMPETENZA n.3

Denominazione unità di competenza	Monitoraggio della qualità del processo produttivo meccanico
Livello EQF	5
Risultato formativo atteso	Processi produttivi rispondenti agli standard di qualità previsti
Oggetto di osservazione	Le operazioni di controllo della qualità del processo produttivo meccanico.
Indicatori	Esecuzione dei controlli di qualità predefiniti; rilevazione dei risultati del controllo e di eventuali anomalie e non conformità.
Abilità	<ol style="list-style-type: none">1. Applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro2. Applicare le procedure previste per la registrazione dei risultati del controllo su supporto cartaceo e/o informatico3. Attivare le procedure previste nei casi di non conformità4. Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste5. Rilevare eventuali anomalie e non conformità6. Selezionare ed utilizzare la metodologia e gli strumenti più adeguati al controllo7. Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione
Conoscenze	<ol style="list-style-type: none">1. Ciclo produttivo di riferimento2. Elementi di organizzazione aziendale3. Funzionamento delle principali macchine utensili, dalle tradizionali a quelle a controllo numerico4. La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.5. Metodi statistici per l'analisi dei dati6. Metodologie e strumenti per le verifiche di conformità del materiale e del prodotto finito o semilavorato, comprese le prove meccaniche e di funzionalità7. Normativa sulla certificazione di qualità e la gestione degli strumenti in materia8. Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche9. Principali processi di lavorazione meccanica10. Procedure e documentazione tecnica aziendale per registrare i risultati dei controlli e segnalare eventuali anomalie11. Procedure previste dal sistema di qualità aziendale12. Regole aziendali per l'archiviazione dei campioni e della documentazione relativa
Referenziazione ISTAT CP2011	<ol style="list-style-type: none">3.1.5.3.0 - Tecnici della produzione manifatturiera3.3.1.5.0 - Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi