REPERTORIO DEI TITOLI E DELLE QUALIFICAZIONI DELLA REGIONE CAMPANIA

STANDARD FORMATIVO	
Denominazione Qualificazione	**Tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico**
Denominazione Standard Formativo	**Tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico**
Durata percorso Formativo	1 anni
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
Qualificazione regionale di riferimento	Tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico
Descrizione 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
Codice ISCED-F 2013	0715 Mechanics and metal trades
Ulteriori indicazioni per l'e-learning	Esclusivamente per i Soggetti specificamente accreditati per la FAD, la stessa è consentita secondo quanto previsto all'art. 8, comma 2, della D.G.R. n. 294/2018.
Durata minima complessiva del percorso (ore)	600
Durata minima di aula (ore)	288
Durata minima laboratorio (ore)	72
Durata delle attività formative rivolte alle KC (ore)	60
Percentuale durata massima e-learning sincrona in rapporto alla durata d'aula	0
Percentuale durata massima e-learning asincrona in rapporto alla durata d'aula	0
Durata minima tirocinio curriculare ore	240

Durata minima tirocinio curriculare + Laboratorio (ore)	312
Requisiti minimi di ingresso dei partecipanti	Possesso di titolo di studio / qualifica professionale attestante il raggiungimento di un livello di apprendimento pari almeno a EQF 4, acquisito nell'ambito degli ordinamenti di istruzione o nella formazione professionale, fatto salvo quanto disposto alla voce ""Gestione dei crediti formativi"". Per quanto riguarda coloro che hanno conseguito un titolo di studio all'estero occorre presentare una dichiarazione di valore o un documento equipollente/corrispondente che attesti il livello del titolo medesimo. Per i cittadini stranieri è inoltre necessario il possesso di un attestato, riconosciuto a livello nazionale e internazionale, di conoscenza della lingua italiana ad un livello non inferiore al B1 del QCER. In alternativa, tale conoscenza deve essere verificata attraverso un test di ingresso da conservare agli atti del soggetto formatore. Sono dispensati dalla presentazione dell'attestato i cittadini stranieri che abbiano conseguito il diploma di scuola secondaria superiore presso un istituto scolastico appartenente al sistema italiano di istruzione. Tutti i requisiti devono essere posseduti e documentati dal corsista al soggetto formatore entro l'inizio delle attività. Non è ammessa alcuna deroga.
Requisiti minimi didattici comuni a tutte le UF/Moduli	Formazione d'aula specifica e formazione tecnica mediante attività pratiche/ laboratoriali
Requisiti minimi di risorse professionali	Docenti qualificati, provenienti per almeno il 50% dal mondo del lavoro. I docenti devono possedere un titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e una documentata esperienza professionale e/o di insegnamento, almeno triennale, nel settore di riferimento. Per i docenti impegnati unicamente in attività formative di natura pratica/laboratoriale, i predetti requisiti si riducono al possesso della sola documentata esperienza professionale e/o di insegnamento almeno triennale strettamente attinente l'attività formativa da realizzare. I tutor di stage / tirocinio devono possedere titolo di studio adeguato all'attività formativa da realizzare e, nello specifico, una documentata esperienza professionale almeno triennale nel settore di riferimento
Requisiti minimi di risorse strumentali	È necessario disporre di aule e/o laboratori congruamente attrezzati
Requisiti minimi di valutazione degli apprendimenti	1. Prevedere verifiche periodiche di apprendimento a conclusione di ogni UF. 2. Condizione minima di ammissione all'esame finale è la frequenza di almeno l'80% delle ore complessive del percorso formativo. 3. Esame finale pubblico in conformità alle disposizioni regionali vigenti. La valutazione finale ha lo scopo di verificare l'acquisizione delle competenze previste dal corso. 4. Certificazione rilasciata al termine del percorso: "Certificazione di qualifica professionale" per "Tecnico esperto del controllo qualità per il settore meccanico"
Percentuale Assenza massima consentita	20
Percentuale Termine ultimo di inserimento (TUI)	20
Attestazione in esito	Certificazione di qualifica professionale
Normativa di riferimento	
Grado minimo d'istruzione previsto	-
Età minima prevista in ingresso	-
Gestione dei crediti formativi	E' ammesso il riconoscimento dei crediti formativi (di ammissione e di frequenza) in conformità alle disposizioni previste dalla normativa regionale vigente, salvo quanto altrimenti disposto
Eventuali ulteriori indicazioni	
Composizione Standard Formativo	Unità Formative

ELENCO DELLE UNITA' FORMATIVE

1 - Controllo qualità del prodotto meccanico
2 - Definizione del Piano della qualità del prodotto meccanico
3 - Monitoraggio della qualità del processo produttivo meccanico

CORSI ANNUALITÀ		
Anno	**Ore**	**Esame Intermedio**
1° Anno	**600**	**No**

DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.1	
Denominazione unità formativa	**Controllo qualità del prodotto meccanico**
Livello EQF	5
Denominazione unità di competenza	Controllo qualità del prodotto meccanico (85)
Descrizione della performance da osservare	Processi e prodotti rispondenti agli standard di qualità previsti
Descrizione breve	
Abilità	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	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
Durata minima di aula (ore)	
Durata minima tirocinio curriculare (ore)	
Note (eventuali)	

DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.2	
Denominazione unità formativa	**Definizione del Piano della qualità del prodotto meccanico**
Livello EQF	5
Denominazione unità di competenza	Definizione del Piano della qualità del prodotto meccanico (110)
Descrizione della performance da osservare	Piano della qualità del prodotto redatto
Descrizione breve	
Abilità	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	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
Durata minima di aula (ore)	
Durata minima tirocinio curriculare (ore)	
Note (eventuali)	

DETTAGLIO UNITA' FORMATIVA n.3	
Denominazione unità formativa	**Monitoraggio della qualità del processo produttivo meccanico**
Livello EQF	5
Denominazione unità di competenza	Monitoraggio della qualità del processo produttivo meccanico (291)
Descrizione della performance da osservare	Processi produttivi rispondenti agli standard di qualità previsti
Descrizione breve	
Abilità	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. Attivare le procedure previste nei casi di non conformità 4. Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste 5. Rilevare eventuali anomalie e non conformità 6. Selezionare ed utilizzare la metodologia e gli strumenti più adeguati al controllo 7. Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione
Conoscenze	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
Durata minima di aula (ore)	
Durata minima tirocinio curriculare (ore)	
Note (eventuali)	