



MECCANIZZAZIONE

Attività 1	Ricezione, immagazzinamento e preparazione dei tronchi				
Competenza	Essere in grado di ricevere i tronchi (tronchi d'albero) scaricati, classificati ed impilati prima del primo taglio (tronchi o ceppi)				
Risultati attesi dalla competenza	<p>Verificare l'adeguatezza della fornitura (natura, qualità, volume, ecc...)</p> <p>Realizzare una buona impilatura</p> <p>Ottimizzare il taglio attraverso una adeguata marcatura</p> <p>Rispettare i margini per il taglio</p> <p>Rispettare l'implementazione delle riserve, rispettando le norme di sicurezza</p>				
Risorse utilizzate per la competenza	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza del legno e dei suoi derivati: specie, condizioni fisiche e meccaniche di implementazione, processi del trattamento, alterazioni, ... - Lettura ed analisi delle istruzioni o dei documenti allegati: comparazione tra ordine e spedizione. - I concetti di dimensione e di impilamento. Attrezzatura per l'impilamento. Attrezzatura per rilevare corpi estranei nel legno. Uso di materiali ed attrezzatura per le operazioni di carico e scarico. - Terminologia della gestione dei carichi - Gli standard dimensionali - I sistemi di selezione e marcatura dei tronchi - Comprensione dell'intero processo produttivo - L'organizzazione della stazione di lavoro - Uso del materiale e attrezzatura per lo spostamento ed il trasporto, utilizzabile senza autorizzazioni o patentini - Uso del materiale e attrezzatura per lo spostamento ed il trasporto che richiedano autorizzazioni o patentini (es. muletti) - Primo livello di manutenzione preventiva e/o correttiva dell'attrezzatura di trasporto - Igiene e sicurezza - Dotazione di sicurezza personale - Regole di "postura e atteggiamento" - Le regole della prevenzione rischi <p>Capacità</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scegliere l'attrezzatura di taglio e trasporto più adeguata - Assicurare sicurezza durante il viaggio ed i trasferimenti - Assicurare sicurezza durante il taglio e lo scarico - Assicurare il corretto funzionamento dell'attrezzatura - Completare la documentazione ricevuta - Completare la documentazione per il monitoraggio della produttività 				
Livello di competenza	1	2	3	4	5
Indicatori di PROCESSO					
Indicatori di RISULTATO	<ul style="list-style-type: none"> - Rispettare le specifiche dell'ordine. <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessun errore nella natura e quantità del legno spedito in relazione all'ordine originale - Ottimizzazione di stoccaggio e scarico. <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessun corpo estraneo nel legno o Indicatore: perdite minime durante il taglio 				



	<ul style="list-style-type: none">○ Indicatore: perdite minime durante lo scarico
	- Rispetto dei margini dimensionali e qualitativi
	- Rispetto delle istruzioni in materia di igiene, prevenzione e sicurezza <ul style="list-style-type: none">○ Indicatore: nessun incidente sul lavoro durante le operazioni di spostamento, trasferimento e viaggio dei tronchi○ Indicatore: nessun incidente durante le operazioni di scarico e stoccaggio dei tronchi○ Indicatore: nessuna nota da N +1 riguardante la protezione degli uomini○ Indicatore: nessuna nota da N +1 riguardante la sicurezza sui macchinari
	- Rispetto del luogo di lavoro e della sua pulizia <ul style="list-style-type: none">○ Indicatore: nessuna nota da N+1 sulla pulizia del luogo di lavoro



Attività 2	Approvvigionamento della segheria				
Competenza associata all'attività	Essere in grado di assegnare i ceppi ed i tronchi sulla base dei documenti e/o degli ordini di fornitura e di rifornire la segheria usando i più appropriati strumenti di movimentazione e trasporto				
Risultati attesi dalla competenza	<ul style="list-style-type: none"> - Rispetto degli ordini di fornitura (natura, qualità, volume, organizzazione, tempi) - Assicurare la fornitura della segheria nel rispetto delle norme di sicurezza e prevenzione 				
Risorse utilizzate per la competenza	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza del legno e dei suoi sottoprodotti: essenze, caratteristiche fisiche e meccaniche, condizioni di utilizzo, trattamento, deterioramento... - Lettura e analisi delle linee guida, documentazione o istruzioni per la fornitura - Nozioni di misurazione e volumetriche - Modalità di gestione dei carichi - Gli standard dimensionali - I sistemi di classificazione e marcatura di ceppi e tronchi - Comprensione dei processi produttivi - L'organizzazione della postazione di lavoro - Uso del materiale e attrezzatura per lo spostamento ed il trasporto, utilizzabile senza autorizzazioni o patentini - Uso del materiale e attrezzatura per lo spostamento ed il trasporto che richiedano autorizzazioni o patentini (es. muletti) - Primo livello di manutenzione preventiva e/o correttiva dell'attrezzatura di trasporto - Igiene e sicurezza - Dotazione di sicurezza personale - Regole di "postura e atteggiamento" - Le regole della prevenzione rischi <p>Capacità:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scegliere le attrezzature più adatte per la manutenzione - Occuparsi della sicurezza durante la movimentazione ed il trasporto - Occuparsi della costante fornitura della segheria - Occuparsi del buon funzionamento del materiale - Completare i documenti per la prosecuzione della merce 				
Livello di competenza	1	2	3	4	5
Indicatori di PROCESSO					
Indicatori di RISULTATO	<ul style="list-style-type: none"> - Rispetto delle istruzioni di fornitura <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessun errore nella natura e quantità del legname trasferito - Rispetto dei ritardi nella fornitura <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessuna interruzione nella fornitura della segheria - Rispetto delle istruzioni di igiene, prevenzione e sicurezza <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessun incidente sul lavoro durante le operazioni di movimentazione e trasferimento di tronchi e ceppi o Indicatore: nessuna nota da N +1 riguardante la protezione degli uomini - Rispetto del luogo di lavoro e della sua pulizia <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessuna nota da N+1 sulla pulizia del luogo di lavoro 				



Attività 3	Preparazione ed utilizzo di macchinari ed attrezzatura			
Competenza associata all'attività	<p>Preparazione: Essere in grado di organizzare la produzione leggendo ed analizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - I documenti necessari per la produzione - Carte di fornitura - Margini di produzione - Pianificazione <p>Essere in grado di organizzare la produzione scegliendo i necessari attrezzi</p> <p>Implementazione (utilizzo): Essere in grado di implementare la produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regolando e monitorizzando gli strumenti - Preparando e regolando i macchinari - Implementando le operazioni di lavorazione - Ottimizzando il taglio - Controllando i risultati 			
Risultati attesi dalla competenza	<ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzare i risultati scegliendo al meglio strumenti e procedure - Assicurare la produzione rispettando le misure di sicurezza e gli standard qualitativi (materiale e processo) 			
Risorse usate per la competenza	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza del legno e dei suoi sottoprodotti: essenze, caratteristiche fisiche e meccaniche, condizioni di utilizzo, trattamento, deterioramento... - Lettura ed analisi di un dossier tecnico: descrizione, produzione, disegno, programmazione... - Convenzioni di rappresentazione (viste, tagli, sezioni...) - Quote produttive e standard dimensionali - Mezzi e tecniche di produzione: le cinematica della macchina; aggiustamenti e procedure di implementazione - Tecniche di meccanizzazione: processi di meccanizzazione; cinematica del taglio; strumenti di taglio - L'organizzazione del sistema di produzione - Metodi di aggiustamento, misurazione e controllo - La gestione della qualità - Manutenzione preventiva di primo livello - Manutenzione correttiva - Igiene e sicurezza <p>Capacità</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scegliere i metodi di produzione e gli strumenti più razionali - Supervisionare le fasi di produzione - Riconoscere anomalie o annunciare cambiamenti - Rendere conto della propria attività - Completare i documenti di monitoraggio della produzione 			
Livello di competenza	1	2	4	5



Indicatori di PROCESSO	<p>I tagli sono chiari e realizzati in un'ottica di ottimizzazione. I tagli corrispondono alle dimensioni di flusso, qualità e tolleranza definite.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente interno (altro servizio) - Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente esterno
Indicatori di RISULTATO	<p>Ottimizzazione dei flussi</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: valutazione di scarti legnosi e residui <p>Uso razionale dei macchinari e delle attrezzature</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: variazione tra la durata stimata dell'attrezzatura e la durata reale. - Indicatore: ritardi nella manutenzione di macchinari ed attrezzature - Indicatore: ritardi nel rinnovamento di macchinari o attrezzature <p>Rispettare le tolleranze dimensionali e qualitative</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente <p>Rispettare le scadenze</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: date effettive di produzione rispetto alle date previste <p>Rispettare le norme di igiene, prevenzione e sicurezza</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessun incidente sul lavoro - Indicatore: nessuna nota da N +1 riguardante la protezione degli uomini - Indicatore: nessuna nota da N+1 riguardante la sicurezza sui macchinari <p>Rispetto del luogo di lavoro e della sua pulizia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessuna nota da N+1 sulla pulizia del luogo di lavoro



Attività 4	Preparazione ed utilizzo di macchinari ed attrezzatura industriali				
Competenza associata all'attività	<p>Preparazione Essere in grado di organizzare la produzione leggendo ed analizzando</p> <ul style="list-style-type: none"> - I documenti necessari per la produzione - Carte di fornitura - Margini di produzione - Programmazione su macchinari a controllo numerico <p>Essere in grado di organizzare la produzione scegliendo i necessari attrezzi</p> <p>Essere in grado di programmare il sistema di controllo numerico del macchinario</p> <p>Implementazione (utilizzo): Essere in grado di implementare la produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regolando e monitorizzando gli strumenti - Preparando e regolando i macchinari - Implementando le operazioni di meccanizzazione - Ottimizzando il taglio - Controllando i risultati 				
Risultati attesi dalla competenza	<ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzare i risultati scegliendo al meglio strumenti e procedure - Assicurare la produzione rispettando le misure di sicurezza e gli standard qualitativi (materiale e processo) 				
Risorse usate per la competenza	<p>Conoscenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza del legno e dei suoi sottoprodotti: essenze, caratteristiche fisiche e tecniche, condizioni di utilizzo, trattamento, deterioramento... - Lettura ed analisi di un dossier tecnico: descrizione, produzione, disegno, programmazione... - Convenzioni di rappresentazione (viste, tagli, sezioni...) - Quote produttive e standard dimensionali - Mezzi e tecniche di produzione: le cinematica della macchina; aggiustamenti e procedure di implementazione - Tecniche di meccanizzazione: processi di meccanizzazione; cinematica del taglio; strumenti di taglio - L'organizzazione del sistema di produzione - Sistemi automatizzati: la struttura di un sistema computerizzato, linguaggi, notazioni simboliche... - L'uso di un software professionale - Metodi di aggiustamento, misurazione e controllo - La gestione della qualità - Manutenzione preventiva di primo livello - Manutenzione correttiva - Igiene e sicurezza <p>Capacità</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scegliere i metodi di produzione e gli strumenti più razionali - Supervisionare le fasi di produzione - Riconoscere anomalie o annunciare cambiamenti - Rendere conto della propria attività - Completare i documenti di monitoraggio della produzione 				
Livello di competenza	1	2		4	5



Indicatori di PROCESSO	<p>I tagli sono chiari e realizzati in un'ottica di ottimizzazione. I tagli corrispondono alle dimensioni di flusso, qualità e tolleranza definite.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente interno (altro servizio) - Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente esterno
Indicatori di RISULTATO	<p>Ottimizzazione dei flussi</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: valutazione di scarti legnosi e residui <p>Uso razionale dei macchinari e delle attrezzature</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: variazione tra la durata stimata dell'attrezzatura e la durata reale. o Indicatore: ritardi nella manutenzione di macchinari ed attrezzature o Indicatore: ritardi nel rinnovamento di macchinari o attrezzature <p>Rispettare le tolleranze dimensionali e qualitative</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessuna segnalazione dal cliente <p>Rispettare le scadenze</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: date effettive di produzione rispetto alle date previste <p>Rispettare le norme di igiene, prevenzione e sicurezza</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicatore: nessun incidente sul lavoro - Indicatore: nessuna nota da N +1 riguardante la protezione degli uomini o Indicatore: nessuna nota da N+1 riguardante la sicurezza sui macchinari <p>Rispetto del luogo di lavoro e della sua pulizia</p> <ul style="list-style-type: none"> o Indicatore: nessuna nota da N+1 sulla pulizia del luogo di lavoro