

| PERITO MECCANICO - prestazioni chiave | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-------------|
| COMPETENZE | | rilev. media | freq |
| PRENDERE DECISIONI / ASSUMERE RESPONSABILITA' | | | |
| esercitare in autonomia scelte rispetto a: COSA FARE | Ideare i componenti originali | 2,50 | 0,71 |
| | Proporre lievi modifiche, sostituzioni o aggiunte per migliorare la funzionalità di un sottosistema, sistema, impianto | 2,86 | 1,00 |
| | elaborare l'idea progettuale di nuovi prodotti o di innovazione di prodotti esistenti | 2,33 | 0,86 |
| | Decidere se fermare o meno la macchina; se scandire l'intervento di manutenzione nel tempo; quale è la priorità degli interventi nel caso di più problemi contemporanei | 2,30 | 0,71 |
| esercitare in autonomia scelte rispetto a: COME FARE (impostare il lavoro, scegliere le metodologie operative...) | Scegliere i parametri tecnologici | 2,58 | 0,86 |
| | Riconoscere i diversi modi di guasto, delineandone le principali cause | 2,80 | 0,71 |
| | Stabilire ed applicare per ogni sottosistema, sistema, impianto le corrette procedure diagnostiche | 2,40 | 0,71 |
| | definire alternative del processo produttivo in funzione dei prodotti, delle tecnologie, dei cicli e dei programmi, della prevenzione dei rischi | 2,56 | 0,64 |
| | identificare le determinanti strutturali e prestazionali d'impianto per l'ottimizzazione del processo produttivo | 2,10 | 0,71 |
| ORGANIZZARE, FARE E CONTROLLARE | | | |
| organizzare il lavoro | Definire gli strumenti/utensili necessari, i metodi di posizionamento e fissaggio dei pezzi | 2,92 | 0,86 |
| | Definire la fattibilità tecnico-economica (costi-benefici) coordinandosi con i tecnici di produzione e commerciale | 2,63 | 0,57 |
| | elaborare i cicli di lavorazione e specificare i tempi di lavorazione | 2,27 | 0,79 |
| | comprendere e studiare il layout d'impianto e gli schemi elettrici | 2,36 | 0,79 |
| | Identificare le unità elementari componenti il campo, il principio di funzionamento dei sottosistemi, le modalità di collegamento dei componenti e sottosistemi, le quantità, tipologia e scopo dei segnali di comando e controllo | 2,21 | 0,86 |
| | regolare e impostare i parametri o la sequenza di un processo produttivo | 2,60 | 0,71 |
| | registrare i parametri macchina e caricare il programma di lavorazione | 2,50 | 0,71 |
| | selezionare le attrezzature per le attività | 2,40 | 0,71 |
| | acquisire i pezzi necessari alle lavorazioni | 2,00 | 0,79 |
| produrre | Ritirare i pezzi grezzi o semilavorati e rilevarne lo stato | 2,27 | 0,79 |
| | Staffare/fissare i pezzi | 2,80 | 0,71 |
| | Eseguire prova di lavorazione | 2,40 | 0,71 |
| | disegnare particolari e complessivi corredati delle specifiche | 2,25 | 0,86 |
| | Effettuare la diagnosi in presenza di anomalie di funzionamento delle macchine | 2,60 | 0,71 |
| | Effettuare la diagnosi in presenza di guasti conclamati | 2,55 | 0,79 |
| | adeguare particolari e gruppi meccanici | 2,50 | 0,71 |

| PERITO MECCANICO - prestazioni chiave | | | |
|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|
| COMPETENZE | | rilev. media | freq |
| tenere sotto controllo la produzione | Predisporre test a campione | 2,30 | 0,71 |
| | mettere in atto comportamenti di ispezione ai fini della prevenzione | 2,18 | 0,79 |
| | verificare il corretto avanzamento del prodotto nel ciclo di produzione | 2,55 | 0,79 |
| | riconoscere anomalie o guasti attraverso strumenti diagnostici e di misura | 2,82 | 0,79 |
| | individuare le aree di intervento di tipo elettrico/elettronico e elettromeccanico | 2,30 | 0,71 |
| | rilevare eventuali componenti usurati | 3,00 | 0,71 |
| | individuare interventi correttivi a fronte di anomalie | 2,91 | 0,79 |
| | verificare la funzionalità dei dispositivi e delle apparecchiature | 3,10 | 0,71 |
| | verificare le distinte di lavorazione | 2,42 | 0,86 |
| | rilevare cause di malfunzionamento o non conformità della macchina o del processo | 2,73 | 0,79 |
| | rilevare e interpretare segnali di allarme derivanti da sensori e dispositivi | 2,80 | 0,71 |
| prevenire rischi e errori | rilevare e valutare i rischi | 3,23 | 0,93 |
| verificare e valutare processi e prodotti | Verificare i parametri di qualità | 2,64 | 0,79 |
| | segnalare e registrare le non conformità del prodotto | 2,58 | 0,86 |
| | eseguire le prove di conformità | 2,64 | 0,79 |
| | applicare le normative o tecniche previste | 2,73 | 0,79 |
| | effettuare la verifica delle specifiche progettuali | 2,62 | 0,93 |
| | effettuare il riesame del progetto tecnico di dettaglio in relazione ai dati di produzione | 2,55 | 0,79 |
| | Individuare potenzialità e limiti di nuovi prodotti/processi | 2,27 | 0,79 |
| GESTIRE INFORMAZIONI | | | |
| utilizzare/produrre la documentazione | Utilizzare i glossari e gli archivi aziendali | 2,79 | 1,00 |
| | Utilizzare la documentazione di progetto e di manutenzione | 3,00 | 1,00 |
| | Identificare i componenti da riutilizzare, dallo storico | 2,45 | 0,79 |
| | predisporre la documentazione delle caratteristiche tecniche e morfologiche del prodotto, le specifiche d'uso e manutenzione | 3,00 | 0,64 |
| | Redigere i rapporti sulle riparazioni effettuate | 2,63 | 0,57 |
| utilizzare e elaborare dati | ricercare, registrare e riportare i dati e le informazioni attinenti l'intervento stesso. | 2,82 | 0,79 |
| | Utilizzare metodi di raccolta ed analisi dei dati | 2,33 | 0,86 |
| | Consultare cataloghi tecnici cartacei ed elettronici allo scopo di reperire componenti, ricambi, codici di ordinazione | 2,62 | 0,93 |
| applicare norme e prescrizioni, rispettare le specifiche | Applicare normativa e procedure di sicurezza | 3,00 | 0,93 |
| | leggere il ciclo di lavorazione, i disegni tecnici e i cicli di montaggio | 3,42 | 0,86 |
| | Interpretare la bolla di lavoro – tempi e la scheda utensili, le specifiche progettuali e i capitolati | 3,00 | 0,86 |
| | Rispettare e far rispettare le normative su sicurezza ed impatto ambientale | 2,46 | 0,93 |
| derivare informazioni utili dalla conoscenza del contesto | Riportare in azienda le esperienze ed i casi visti sul campo | 2,50 | 0,79 |
| | Tradurre l'informazione acquisita presso il cliente in specifiche utili per la produzione | 2,85 | 0,71 |
| | Abituare gli operatori a fornire informazioni utili ad accelerare la diagnosi di guasti e di anomalie di funzionamento | 2,58 | 0,93 |

| PERITO MECCANICO - prestazioni chiave | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|
| COMPETENZE | | rilev. media | freq |
| GESTIRE RISORSE | | | |
| utilizzare, preservare, ottimizzare le risorse di produzione | Utilizzare propriamente le risorse aziendali (attrezzature, uffici, persone) | 2,92 | 0,86 |
| | Utilizzare tutti i tools hardware (strumentazione) e software (ambienti) necessari | 2,63 | 0,57 |
| | mantenere in efficienza macchine e impianti | 2,75 | 0,86 |
| | Utilizzare materiali alternativi | 2,36 | 0,79 |
| GESTIRE RELAZIONI E COMPORAMENTI | | | |
| gestire relazioni e lavorare in team | relazionarsi all'interno del contesto organizzativo (orientarsi, individuare l'interlocutore giusto....) | 3,29 | 1,00 |
| | rispettare le regole aziendali di comportamento | 3,29 | 1,00 |
| | Acquisire informazioni e idee dai colleghi e da altre aree aziendali | 2,79 | 1,00 |
| GESTIRE PROBLEMI | | | |
| usare tecniche di problem management | Utilizzare tecniche di problem solving (7 passi, 5 perché, ...) | 2,70 | 0,71 |
| | adottare tecniche di intervento per risolvere anomalie o problemi | 2,55 | 0,79 |
| CONOSCENZE | | rilev. media | freq |
| GENERALI | Lingua Inglese, a livello tecnico | 2,50 | 1,00 |
| | Strumenti di Office Automation | 2,67 | 0,86 |
| | Processi produttivi aziendali | 2,62 | 0,93 |
| | Controllo di processo | 2,40 | 0,71 |
| | Organizzazione Aziendale | 2,17 | 0,86 |
| SPECIFICHE DI BASE | Funzionamento delle macchine a controllo numerico | 2,60 | 0,71 |
| | Principi di elettronica, elettrotecnica e elettromeccanica | 2,50 | 0,93 |
| | Tecnologia Meccanica | 3,38 | 0,93 |
| | Metrologia e strumenti di controllo | 2,93 | 1,00 |
| | Tecnologia dei Materiali | 2,69 | 0,93 |
| | Disegno tecnico e CAD | 2,92 | 0,93 |
| | Lavorazioni meccaniche tradizionali | 2,77 | 0,93 |
| | tecnologie di automazione | 2,50 | 0,86 |
| | Componenti e organi meccanici | 2,79 | 1,00 |
| Termo-fluido dinamica applicata (oleodinamica, pneumatica, macchine termiche...) | 2,50 | 0,86 | |
| METODOLOGICHE E TECNICHE | strumenti HW e SW per la progettazione | 2,30 | 0,71 |
| | Normativa Tecnica (norme UNI, CEE, ANSI, DIN...) | 2,73 | 0,79 |
| | strumenti diagnostici e di misura | 2,82 | 0,79 |
| | tecniche di installazione e assemblaggio impianti | 2,50 | 0,71 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

criteri di selezione delle competenze chiave:
 eliminazione delle competenze con rilevanza < 2,5 e frequenza < 0,7
 recupero delle competenze con rilevanza > 2,5 e frequenza < 0,7 ma > 0,5
 recupero delle competenze con frequenza > 0,7 e rilevanza < 2,50 ma > 2,0