

SERVIÇOS DE PESSOAL

SERVIÇO DE REMUNERAÇÕES

Denominação do Posto Actual INSPECCÃO MECÂNICA (C. RUIVO)

Proposta _____

Localização:

Serviços FABRIS

Serviço PRD. FABRICO

Secção _____

Pessoas que intervieram na descrição da função

Titular ver relação

Categoria _____

Chefe imediato n.º 65 Luiz Mendes

Analista M. Fraduco

DESCRIÇÃO

Esta função é semelhante à função descrita para as titulares em serviço na Princesa (diferenças assinaladas)

= ASSINATURAS =

Titulares n.º (C. RUIVO)

8087 Olga Fernandes	8087 Olga Fernandes
1033 Luísa da Silva Quintas	1033 Luísa da Silva Quintas
3074 Custódia Gomes da Costa	3074 Custódia Gomes da Costa
1237	1237
1270	1270
1304	1304
1916	1916
1974	1974
4411 Tereza Rosário dos Santos	4411 Tereza Rosário dos Santos
4510	4510
6209	6209
6373	6373
6854	6854
* - A função desta titular envolve somente a descrita no último parágrafo da folha 3	

Verificado: Ass. Sup. [Assinatura]

Ass. Anal. _____

Folha Nº _____

" Tit. _____

Total Folhas _____

FUNÇÃO INSPECCÃO MECÂNICA - (PRINCESA E C. RUIVO)

QUALIFICAÇÕES REQUERIDAS	<p>Habilitações <u>Quais as habilitações literárias ou técnicas, necessárias para o desempenho da função (no seu equivalente aos graus oficiais de ensino) ?</u> <u>4ª Classe. (mínimo). De preferência, ciclo preparatório</u></p> <p>Experiência - <u>Qual a experiência anterior necessária para o desempenho da função e em que domínio ?</u> <u>Interpretação básica de desenho de máquinas, leitura de instrumentos de medida, de todos os tipos usados e de todas as escalas. Facilidade de interpretação de normas de fabrico, tabelas e tolerâncias.</u></p>		
RESPONSABILIDADE	<p>Por Processo - <u>Responsabilidade na pesquisa e desenvolvimento de processos técnicos ou planos.</u></p> <p><u>Não têm</u></p> <p>Por Valores - <u>Responsabilidade por guarda ou gestão de bens da Empresa.</u></p> <p><u>Só o equipamento que lhes é confiado</u></p>		
LIBERDADE DE DECISÃO	<p><u>Qual o grau de decisão conferido ao titular e de que forma podem afectar a Empresa ?</u> <u>No caso de decisões imediatas em situações imprevistas, recorrem ao superior imediato.</u></p>		
RELAÇÕES	<p>Internas - <u>Qual a frequência e nível dos contactos pessoais e qual a sua importância para a Empresa ?</u> <u>Têm relações de serviço constantes com os afinadores das máquinas. São importantes estas relações, para o correcto cumprimento da função.</u></p> <p>Externas - <u>Qual a frequência e nível dos contactos pessoais e qual a sua importância para a Empresa ?</u></p> <p><u>Não têm.</u></p>		
AUTORIDADE	<p><u>Qual o Nº e grau dos subordinados que chefia directa ou indirectamente ?</u></p> <p><u>Não têm.</u></p>		

SERVIÇOS DE PESSOAL

SERVIÇO DE REMUNERAÇÕES

Denominação do Posto Actual INSPECCÃO MECÂNICA (PRINCESA)

Proposta _____

Localização:

Serviços FABRIS

Serviço PRD. FABRICO

Secção INSP. MEC.º

Pessoas que intervieram na descrição da função

Titular Nº 686 Quilha da Boia Verde

Categoria _____

Chefe imediato Nº 244 - Filomena Grilo

Analista M. Eraducos

- Titulares nº -

DESCRIÇÃO

- 686 - Verificar visual e dimensionalmente as peças metálicas e moldadas, ao longo das diversas operações de fabrico e, também no final de montagem de sub-conjuntos (ex: - Campos para selectores de 2 movimentos, conjunto da armadura da campainha do telefone 7P; Conjunto da carcaca da campainha do telefone "unicoil", conjunto do descanso etc.)
 - 1486 *
 - 6789
 - 6793
 - 7177
 - 7210
 - 589 *
 - 1009
 - 6454
 - 7446
 - 7658
 - 7833
- Para o caso das peças metálicas (operações intermédias)
- Verificação à percentagem, variável em relação da frequência da máquina, servindo-se de: Fôlhas de operações, Ordens de fabrico, Desenhos das peças, Calibres, normas de fabrico e tabelas, micrómetros (de todas as escalas), pasquímetros (de várias aproximações), comparadores (de várias escalas), projector de perfis, sutas e microscópio (só em G. Ruivo).
- Verificação dimensional e visual.
- Esta verificação tem como objectivo, garantir dentro de limites razoáveis, a qualidade das peças, no aspecto visual e dimensional, e para uma perfeita integração e condição de montagem nos produtos finais a que se destinam, usando para controle dimensional; Calibres, comparadores, desenhos, micrómetros, pasquímetros e projector de perfis. (só para formação).

Verificado: Ass. Sup. [Assinatura]

Ass. Anal. M. Eraducos

Folha Nº 1

" Tit. Ver assinaturas no verso.

Total Folhas 3

DESCRIPÇÃO DA FUNÇÃO

DESCRIPÇÃO (Cont.)

Para peças moldadas. (só na Princesa)

- Verificação visual, à percentagem, variável com a frequência das máquinas de injeção plástica.
- Verificação visual e à percentagem nas operações de: polimento e acabamentos, lavagem e embalagem ou acondicionamento.

Sub-Conjuntos:

São verificados segundo procedimentos adequados, e previamente estudados, para garantia, das perfeitas condições de integração e funcionamento dos produtos a que se destinam.

- Estas verificações são feitas por meio de: todos os aparelhos de medida, calibres e documentos aplicáveis às peças simples e a percentagens variáveis.
- No caso dos campos para selectores de 2 movimentos, a verificação é feita a 100% e baseia-se em: verificação do estado dos componentes, e sua perfeita constituição (visualmente).

Dimensionalmente, no que se refere a altura total e entre níveis, com comparador e calibres apropriados. É também feito o ensaio de resistência de isolamento a 100% (só na Princesa)

- * - Estas duas titulares, parece não terem a sua categoria definida. Nesta data são consideradas: uma, supervisora. Outra, operadora. Desempenhando, qualquer delas as funções de encarregadas ou chefes de grupo, na ausência destes.

Notas: Todas as titulares estão preparadas profissionalmente para exercerem a função descrita em qualquer das posições citadas e, são mudadas sempre que considerado oportuno, para efeitos de actualização e ampliação de conhecimentos profissionais.

- Além do descrito é feita pelas titulares a análise às peças rejeitadas pelas linhas de montagem e feitas as respectivas guias de recuperação ou sucata.

Verificado: Ass. Sup.

[Handwritten Signature]

Ass. Anal.

M. Franco

Folha Nº 2

" Tit.

Total Folhas 3

ASSINATURAS

Titulares Nº.

- 686 Maria Zuzília Alves da Rocha Nunes
1486 Rosária, ex. Martins dos Santos Salara
6789 Juozia da Conceição Santos deodato Galvão
6793 (Doutor)
7177 Cecília Regina Santos Sanchez Pereira
7210 Maria do Rosário Reis
589 (Ferreira)
1009 Medina Branco
6454 Ricardo deus Antonio Rodrigues
7446 Maria Helena Amigues Capela Pereira
7658 (Doutor)
7833 Maria Elvira Nogueira

máquina; manobra os volantes, ou regula e embraia os comandos automáticos a fim de esmerilar o metal; muda a pedra esmeriladora e modifica a posição do bloco de metal segundo as exigências do trabalho; verifica o progresso da operação com rigorosos instrumentos de medida e procede às afinações necessárias para assegurar um trabalho exacto. Por vezes, afina outra rectificadora além da sua. Pode ser especializado em trabalhar com um tipo particular de rectificadora e ser denominado em conformidade.

7-50.80 Rectificador de cilindros — trabalho dos metais. — Regula e manobra uma máquina para rectificar e rodar as superfícies metálicas internas dos cilindros, com tolerâncias muito pequenas, e dar a estas superfícies um polimento de espelho, por meio de uma ferramenta abrasiva, expansível e animada de um movimento de rotação: fixa com precisão o cilindro, na posição desejada, sobre a máquina, por meio de prensas, mesa magnética, dispositivos de montagem e aperto, ou outro; escolhe a ferramenta apropriada e monta-a na árvore da máquina; regula os comandos, de maneira a transmitir à ferramenta um determinado movimento de rotação e fazê-la avançar com velocidades apropriadas; alarga a ferramenta para lhe dar o diâmetro requerido; põe a máquina em funcionamento, a fim de fazer girar a ferramenta; manobra o volante, fazendo penetrar a ferramenta no cilindro; embraia o dispositivo de avanço automático da máquina, transmitindo à ferramenta um movimento alternativo no interior do cilindro; verifica o progresso da operação por meio de rigorosos instrumentos de medida, e procede às afinações necessárias para assegurar um trabalho exacto e perfeito. Por vezes, é encarregado de afinar outra máquina de rectificar e rodar, além da sua.

7-50.85 Verificador mecânico. — Verifica se o trabalho executado corresponde rigorosamente, em características, medidas e acabamento, aquele que se pretende: compara as especificações e desenhos técnicos, correspondentes ao trabalho pedido, com as medidas e outras características da obra que examina; para esse efeito utiliza rigorosos instrumentos de medida, tais como paquímetros, micrómetros e comparadores; detecta e assinala possíveis defeitos, ou inexactidões de execução ou acabamento, entre as operações em que o trabalho foi decomposto pela planificação; comunica a quem de direito as deficiências detectadas ou transmite a indicação de que o trabalho verificado está correctamente executado. Pode medir o grau de rugosidade das superfícies trabalhadas, utilizando aparelhos apropriados. Por vezes, é encarregado da detecção de possíveis deficiências no material empregado em peças de responsabilidade, servindo-se para tal de aparelhos especiais (raios X, ultra-sons, magna-flux, etc.).

7-50.90 Outros serralheiros mecânicos, serralheiros ferramenteiros, afinadores e operadores de máquinas-ferramentas (trabalho dos metais). — Esta rubrica abrange os serralheiros mecânicos, serralheiros ferramenteiros, afinadores e operadores de máquinas-ferramentas que não são classificados noutras, como por exemplo, os que regulam e conduzem máquinas de rectificar e polir rodas dentadas, ou que utilizam máquinas-ferramentas de precisão que executam várias operações diferentes, relativas ao corte dos metais.

*Classificação Nacional
de Indústrias*

S.N.I.

(241)