

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Effettuare l'unione di particolari meccanici mediante procedimenti di saldatura semiautomatica, effettuando preliminarmente il settaggio dei macchinari sulla base delle specifiche tecniche ricevute, e verificando costantemente il cordone di saldatura

1 - SETTAGGIO E TESTING DEI MACCHINARI

Grado di complessità 2

1.2 TEST PRELIMINARI DI FUNZIONAMENTO

Realizzare test di funzionamento preliminari all'avvio del processo di saldatura, anche con la realizzazione di prodotti campione, verificando che le caratteristiche di settaggio dei macchinari di saldatura siano conformi alle istruzioni ricevute, procedendo alla loro eventuale taratura e controllando che i prodotti campione realizzati siano conformi alle relative specifiche.

Grado di complessità 1

1.1 SETTAGGIO DEI MACCHINARI

Effettuare, sulla base del piano di lavoro e norme tecniche/procedure, il settaggio dei macchinari, delle modalità di alimentazione delle componenti da saldare e dei materiali di consumo necessari alla realizzazione della/e saldatura/e in base alle istruzioni ricevute.

2 - VERIFICA DEL FUNZIONAMENTO DEI MACCHINARI

Grado di complessità 2

2.2 RISOLUZIONE DELLE ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

Adottare gli interventi necessari alla risoluzione di problemi di malfunzionamento dei macchinari (es. spegnimento e riavvio) e segnalare eventuali problemi di funzionamento rilevanti ai livelli superiori per l'individuazione delle cause di malfunzionamento e degli interventi necessari al ripristino.

Grado di complessità 1

2.1 VERIFICA DEL CORRETTO FUNZIONAMENTO

Verificare che i macchinari funzionino correttamente e che la realizzazione delle saldature proceda in modo conforme agli standard previsti, provvedendo all'eventuale apporto/integrazione dei prodotti da saldare e dei materiali di consumo.

ADA.10.02.24 - REALIZZAZIONE SALDATURE SEMIAUTOMATICHE

ADA.10.02.24 - REALIZZAZIONE SALDATURE SEMIAUTOMATICHE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Piano di lavoro
- Norme tecniche
- Procedure
- Macchinari per saldatura semiautomatica
- Materiali di consumo

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività settaggio e testing dei macchinari per saldatura semiautomatica
- Tecniche ed operatività di saldatura semiautomatica

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Testing preliminari effettuati
- Macchinari settati
- Processo di saldatura semiautomatica realizzato

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Tecniche ed operatività settaggio e testing dei macchinari per saldatura semiautomatica
2. Tecniche ed operatività di saldatura semiautomatica

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: eseguire, in contesto reale o simulato, una saldatura semiautomatica effettuando le operazioni di settaggio e testing del macchinario
2. Colloquio tecnico: con riferimento all'oggetto della prova prestazionale, indicare i parametri da verificare per assicurare una corretta realizzazione della saldatura

FONTI

UNI EN ISO 3834-x - Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici
EC 1-2022 UNI EN ISO 15614-x:2019 - Specifica e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali

ADA.10.02.24 - REALIZZAZIONE SALDATURE SEMIAUTOMATICHE

metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura

UNI EN ISO 14732:2013 - Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici

UNI EN ISO 14731:2019 - Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità

<https://www.iis.it/it>