

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Predisporre il macchinario per gli incollaggi, sulla base delle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di incollaggio da realizzare effettuando la preparazione delle componenti da unire

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Predisposizione di macchinari e attrezzature: **1 caso**

Dimensione 2 - Preparazione componenti da unire: **3 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di incollaggio, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando il rispetto delle procedure previste, la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Realizzazione incollaggio: **3 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Predisporre il macchinario per gli incollaggi, sulla base delle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di incollaggio da realizzare effettuando la preparazione delle componenti da unire

1 - PREDISPOSIZIONE DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Grado di complessità 1

1.1 PREDISPOSIZIONE DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Predisporre i macchinari, le attrezzature e i materiali di consumo necessari alla realizzazione degli incollaggi in base al piano di lavoro e alle norme tecniche/procedure procedendo alla regolazione dei parametri di funzionamento, ove necessario.

2 - PREPARAZIONE COMPONENTI DA UNIRE

Grado di complessità 2

2.2 PULIZIA DEI COMPONENTI

Effettuare la pulizia delle superfici da unire tramite lavaggio con solventi (con panni imbevuti, bagno, utilizzo di bombolette spray, vapore, ecc.) per garantire una adesione ottimale.

2.2 ULTERIORI TRATTAMENTI

Preparare le componenti da unire in relazione alla natura e condizioni del materiale da unire, al tipo di adesivo da utilizzare, alle esigenze di resistenza del giunto, alle condizioni ambientali, effettuando l'eventuale abrasione delle superfici mediante metodi meccanici o attacco chimico ed attivando le superfici con specifici trattamenti (scariche elettriche, gas reattivi, fiamma ecc.)

Grado di complessità 1

2.1 PROTEZIONE DELLE SUPERFICI

Procedere alla eventuale protezione delle superfici e loro conservazione in modo da evitare ulteriori contaminazioni, con impiego di vernice impermeabilizzante in grado di proteggere dagli agenti atmosferici la superficie preparata (primer).

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 e attrezzature per incollaggio
- Vernici impermeabilizzante (primer)
- Solventi per pulizia delle superfici
- Molatrici
- Sabbiatrici
- Carte abrasive
- Generatore di alta frequenza e alta tensione
- Macchine per trattamento al plasma
- Unità per trattamento alla fiamma

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di pulizia mediante solventi delle superfici
- Tecniche ed operatività di abrasione meccanica e chimica delle superfici
- Tecniche ed operatività di attivazione delle superfici
- Tecniche ed operatività regolazione dei macchinari e delle attrezzature per incollaggio

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Macchinari ed attrezzature per incollaggio predisposti
- Componenti da incollare predisposte (protetti, puliti ed eventualmente trattati)

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Almeno due tipologie di materiali da incollare
2. L'insieme delle tecniche di preparazione dei componenti
3. Tecniche di preparazione dei macchinari

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: eseguire, in contesto reale o simulato, le attività di preparazione all'incollaggio di due tipologie di materiali diversi di cui almeno uno polimero

ADA.10.02.25 - REALIZZAZIONE DI GIUNZIONI TRAMITE INCOLLAGGI

2. Colloquio tecnico: con riferimento all'oggetto della prova prestazionale, descrivere le condizioni che richiedono ulteriori trattamenti oltre la pulizia e la protezione

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di incollaggio, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando il rispetto delle procedure previste, la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

1 - REALIZZAZIONE INCOLLAGGIO

Grado di complessità 2

1.2 APPLICAZIONE DELL'ADESIVO

Applicare l'adesivo assicurando una sua distribuzione uniforme nella quantità corretta facendo attenzione a non inglobare aria durante l'applicazione, utilizzando dispenser manuali o meccanici, distributori di colla, valvole di dosaggio, siringhe, macchine di fusione, ecc.

1.2 UNIONE DELLE COMPONENTI

Eeguire l'unione delle componenti - sulla base al piano di lavoro e norme tecniche/procedure - assicurando il loro corretto posizionamento e bloccaggio, verificando il tempo di asciugatura, la pressione applicata durante l'incollaggio, la temperatura prevista.

Grado di complessità 1

1.1 PREPARAZIONE DELL'ADESIVO

Preparare l'adesivo - quando non fornito già pronto per l'uso - tramite miscelazione con la sostanza catalizzante e sua conservazione alle temperature previste.

ADA.10.02.25 - REALIZZAZIONE DI GIUNZIONI TRAMITE INCOLLAGGI

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

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

- Piano di lavoro
- Norme tecniche
- Procedure
- Adesivi
- Sostanze catalizzanti
- Dispenser/distributori/siringhe/valvole di dosaggio per adesivi
- Macchine di fusione per distribuzione adesivo

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di preparazione degli adesivi
- Tecniche ed operatività di bloccaggio delle componenti
- Tecniche ed operatività di incollaggio delle componenti

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Componenti incollati

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Tecniche di preparazione degli adesivi
2. Tecniche di bloccaggio delle componenti
3. Tecniche di incollaggio delle componenti

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: realizzazione, in contesto reale o simulato, due giunzioni mediante incollaggio di due diverse tipologie di materiali
2. Colloquio tecnico: con riferimento all'oggetto della prova prestazionale, indicare i parametri per la corretta applicazione dell'adesivo

ADA.10.02.25 - REALIZZAZIONE DI GIUNZIONI TRAMITE INCOLLAGGI

FONTI

UNI EN 17460:2022 - Applicazioni ferroviarie - Incollaggio di veicoli ferroviari e loro componenti

UNI/PdR 141:2023 Operatore di incollaggio - Requisiti relativi ai compiti e alle competenze

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