

**SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 2** - Eseguire i controlli di conformità previsti dalle specifiche tecniche su giunzioni tramite incollaggio nelle varie fasi di realizzazione verificando la funzionalità delle attrezzature e l'accettabilità delle giunzioni

**1 - CONTROLLI PRE - INCOLLAGGIO**

Grado di complessità 1

**1.1 CONTROLLO DELLA CONFORMITÀ DEI MATERIALI**

Controllare che i materiali necessari per la pulizia e preparazione delle componenti da unire e per l'esecuzione dell'incollaggio siano conformi alle specifiche tecniche previste.

**1.1 VERIFICA DELLE ATTREZZATURE**

Controllare lo stato delle attrezzature previste (dispenser manuali o meccanici, distributori di colla, valvole di dosaggio, siringhe, macchine di fusione, ecc.) e la corretta impostazione dei loro parametri di funzionamento.

**2 - CONTROLLO FASI DI INCOLLAGGIO**

Grado di complessità 2

**2.2 VERIFICA DEL MATERIALE ADESIVO**

Verificare che gli adesivi utilizzati siano conformi alle indicazioni di progetto e alle norme tecniche previste, siano - se richiesto - adeguatamente miscelati e conservati alle temperature previste.

**2.2 VERIFICA DELL'INCOLLAGGIO**

Verificare che il processo di incollaggio sia conforme alle normative e agli standard qualitativi richiesti, sia eseguito in modo che l'adesivo sia distribuito uniformemente e nelle quantità corrette e siano rispettati il tempo di asciugatura, la pressione applicata durante l'incollaggio e la temperatura.

Grado di complessità 1

**2.1 VERIFICA DELLA PREPARAZIONE DEI COMPONENTI**

Controllare che sia stato effettuato il corretto trattamento delle superfici e che le componenti da incollare siano prive di contaminazioni.

**3 - CONTROLLI FINALI**

## ADA.10.02.27 - REALIZZAZIONE DEI CONTROLLI SULLE GIUNZIONI

Grado di complessità 1

### 3.1 CONTROLLI VISIVI FINALI

Controllare visivamente, la corretta esecuzione dell'incollaggio, individuando eventuali difetti (presenza di bolle d'aria, disallineamenti o altri difetti superficiali) e disponendo gli interventi di correzione necessari.

**SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2**

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

- Indicazioni di progetto/specifiche tecniche
- Norme tecniche
- Materiali per la pulizia delle componenti
- Materiali per la preparazione delle componenti
- Attrezzature per la realizzazione dell'incollaggio
- Adesivi

**TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ**

- Tecniche di verifica di macchinari ed attrezzature per l'incollaggio
- Tecniche di verifica degli adesivi per incollaggio
- Tecniche di controllo visivo dell'esecuzione dell'incollaggio

**OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ**

- Controlli pre-incollaggio effettuati
- Controlli durante l'incollaggio effettuati
- Controlli visivi sugli incollaggi effettuati

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

**ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. L'insieme delle tecniche di controllo prima, durante ed al termine della procedura di incollaggio

**DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: sulla base di un contesto dato di realizzazione di una giunzione per incollaggio di cui si forniscono le specifiche tecniche, definire l'insieme dei controlli da realizzare prima, durante ed al termine dell'incollaggio
2. Colloquio tecnico: indicare i principali difetti rilevabili visivamente su una giunzione realizzata mediante incollaggio.

## ADA.10.02.27 - REALIZZAZIONE DEI CONTROLLI SULLE GIUNZIONI

### FONTI

UNI EN ISO 17635:2017 Controllo non distruttivo delle saldature - Regole generali per i materiali metallici  
UNI EN ISO 9712:2012 Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive  
<https://www.iis.it/it>