

**SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 2** - Preparare i componenti alla saldatura ed effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente il cordone di saldatura, la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

**1 - REALIZZAZIONE DELLA SALDATURA**

Grado di complessità 2

**1.2 SALDATURA PER FUSIONE**

Eeguire - sulla base del piano di lavoro e norme tecniche/procedure ed utilizzando il tipo di saldatrice previsto (a elettrodo, a filo ecc.) - la saldatura delle componenti procedendo nel percorso di saldatura previsto / possibile in modo uniforme e con la giusta angolatura alla realizzazione di un cordone uniforme.

**1.2 SALDATURA PER ATTRITO O RESISTENZA**

Eeguire - sulla base del piano di lavoro e norme tecniche/procedure ed utilizzando la saldatrice a punti/a pinza - la saldatura delle componenti, verificando che il calore generato dalla resistenza elettrica porti localmente il materiale a fusione realizzando, raffreddandosi, la giunzione delle componenti.

Grado di complessità 1

**1.1 CONTROLLO DEGLI AMBIENTI**

Verificare che gli ambienti di lavoro siano adeguatamente areati, anche con presenza di cappe di aerazione in ambienti chiusi, evitando comunque correnti d'aria che possano avere effetti negativi sul processo di saldatura e sui gas di protezione.

**2 - PULIZIA**

Grado di complessità 1

**2.1 PULIZIA DEL CORDONE**

Eeguire, al termine di ogni processo di saldatura, la pulizia del cordone eliminando le scorie presenti mediante pulizia termica o meccanica (spazzole, mole, ecc.).

## ADA.10.02.06 - REALIZZAZIONE DELLE SALDATURE MANUALI

### 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 di saldatura manuale
- Saldatrici per saldatura a fusione (a elettrodo, a filo ecc.)
- Saldatrici per saldatura per attrito/resistenza (a punti/a pinza)
- Spazzole
- Mole

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

- Tecniche ed operatività di saldatura a fusione
- Tecniche ed operatività di saldatura per attrito/resistenza
- Tecniche di pulizia termica e meccanica del cordone di saldatura

#### **OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ**

- Componenti saldati con saldatura a fusione/per attrito/per resistenza

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

##### **ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. Tecniche ed operatività di saldatura a fusione
2. Tecniche ed operatività di saldatura per attrito/resistenza
3. Tecniche di pulizia termica e meccanica del cordone di saldatura

##### **DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: realizzazione, in contesto reale o simulato, di una saldatura a fusione e di una saldatura per attrito o resistenza
2. Colloquio tecnico: con riferimento all'oggetto della prova prestazionale, indicare le condizioni ambientali che devono essere garantite per la realizzazione delle saldature ed i fattori che possono inficiarne la corretta realizzazione.

## ADA.10.02.06 - REALIZZAZIONE DELLE SALDATURE MANUALI

### 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 metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura; UNI EN ISO 9606-1:2017 - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione; UNI EN ISO 14731:2019 - Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità; UNI EN ISO 13585:2025 - Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte; ISO 22688 "Requisiti di qualità per la brasatura dei materiali metallici"; <https://www.iis.it/it>