

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 1** - Eseguire i trattamenti di verniciatura in base alle specifiche tecniche ricevute, avendo cura di asciugare nelle fasi successive le superfici trattate

## 1 - PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI DA VERNICIARE

Grado di complessità 3

### 1.3 SGRASSATURA E RIMOZIONE DI VERNICI PRECEDENTI

Preparare le superfici da verniciare effettuando le operazioni di sgrassatura o la rimozione di vernici precedenti, utilizzando i macchinari, le attrezzature, i solventi e i prodotti opportuni secondo le caratteristiche tecniche del materiale da preparare e registrando i dati tecnici relativi al lavoro svolto ed ai risultati ottenuti.

Grado di complessità 2

### 1.2 CARTEGGIATURA E LISCIATURA DELLE SUPERFICI

Preparare le superfici da verniciare effettuando le operazioni di carteggiatura, sabbatura e lisciatura delle superfici da verniciare, utilizzando i macchinari, le attrezzature e gli strumenti opportuni secondo le caratteristiche tecniche del materiale da preparare e registrando i dati tecnici relativi al lavoro svolto ed ai risultati ottenuti.

Grado di complessità 1

### 1.1 PULIZIA E SPAZZOLATURA DELLE SUPERFICI

Preparare le superfici da verniciare effettuando le operazioni di pulizia e spazzolatura con gli opportuni strumenti e attrezzature.

### 1.1 MASCHERATURA

Effettuare le operazioni di mascheratura delimitando la porzione di superficie da verniciare e coprendo parti sensibili o da non trattare, secondo le specifiche tecniche ricevute e il disegno del risultato atteso previsto.

## 2 - REALIZZAZIONE DELLA VERNICIATURA

Grado di complessità 4

### 2.4 ASCIUGATURA

Effettuare l'asciugatura della superficie trattata curando il trasferimento dei pezzi dagli impianti di verniciatura ai forni di polimerizzazione (vernici a polvere) o di asciugatura (vernici a liquido),

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

regolando i parametri sulla base del materiale e delle caratteristiche tecniche del componente verniciato, registrando i dati tecnici relativi al lavoro svolto.

Grado di complessità 3

### 2.3 ESECUZIONE DI SCRITTE O MOTIVI DECORATIVI

Eseguire scritte o motivi decorativi impiegando diverse tecniche (spruzzatura, serigrafia, marcatura a stampino, incollatura, ecc.).

Grado di complessità 2

### 2.2 ESECUZIONE DEI TRATTAMENTI DI VERNICIATURA

Effettuare il trattamento di verniciatura applicando preventivamente eventuali strati di fondo o prodotti anticorrosivi e utilizzando i macchinari, le attrezzature e gli strumenti opportuni sulla base delle dimensioni, del materiale e delle caratteristiche tecniche del componente da verniciare, del numero di strati richiesto e delle specifiche tecniche ricevute, controllando lo spessore della vernice applicata e registrando i dati tecnici relativi al lavoro svolto.

Grado di complessità 1

### 2.1 CARICO E SCARICO DEGLI IMPIANTI

Effettuare il carico e lo scarico dei macchinari e degli impianti o il posizionamento del pezzo da verniciare, utilizzando le attrezzature e gli strumenti opportuni sulla base delle modalità richieste dal tipo di verniciatura da effettuare.

## 3 - VERIFICA DELLA FUNZIONALITÀ DELLE ATTREZZATURE E DEGLI IMPIANTI

Grado di complessità 2

### 3.2 MANUTENZIONE ORDINARIA DI ATTREZZATURE E IMPIANTI

Effettuare la manutenzione ordinaria di strumenti, attrezzature e impianti secondo le istruzioni operative indicate dai manuali d'uso, redigendo la reportistica dello stato delle macchine e della manutenzione svolta.

Grado di complessità 1

### 3.1 VERIFICA DEL FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO

Verificare periodicamente lo stato di usura e di funzionamento delle cabine, dei forni, dei macchinari e degli impianti individuando eventuali criticità, sostituendo le parti usurate e predisponendo le

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

azioni necessarie a ripristinare le condizioni ottimali di funzionamento.

### 4 - CONTROLLO DEL PROCESSO

Grado di complessità 4

#### 4.4 CONTROLLO DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE

Verificare con regolare frequenza tramite test chimici le caratteristiche degli scarti e dei reflui di lavorazione prima della loro immissione in discarica, assicurando il rispetto delle norme aziendali ed ambientali.

Grado di complessità 3

#### 4.3 CONTROLLO DELLA LAVORAZIONE

Effettuare i controlli di qualità delle varie fasi di lavorazione tramite test chimici e prove di quadrettatura per verificare l'adesione, lo spessore medio e la brillantezza della verniciatura e verificare la conformità del risultato prodotto rispetto alle specifiche tecniche previste, riconoscendo le cause delle difettosità riscontrate e attivando gli interventi correttivi necessari.

Grado di complessità 2

#### 4.2 CONTROLLO DELLA TINTA

Eeguire i test con lo spettrofotometro per controllare con regolarità la composizione della tinta applicata e la sua corrispondenza alle specifiche ricevute, applicando le azioni correttive necessarie per ripristinare le condizioni operative ottimali per una corretta verniciatura.

Grado di complessità 1

#### 4.1 VERIFICA DEI PRODOTTI PER IL TRATTAMENTO

Verificare periodicamente la qualità e la purezza dei solventi e dei diluenti utilizzati, prendendo le opportune azioni correttive, quando necessario.

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

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

- Documentazione tecnica di commessa: caratteristiche, cicli e requisiti della lavorazione, disegni e schede tecniche, programmi di produzione, procedure di utilizzo e attrezzaggio macchinari e impianti, formule tintometriche, distinte materiali
- Impianti, macchinari e attrezzature per il pretrattamento
- Impianti, macchinari e attrezzature per la verniciatura e l'asciugatura
- Tipologie e caratteristiche dei trattamenti di pretrattamento, verniciatura e asciugatura
- Password, identificativi e norme di accesso al sistema automatizzato
- Programmi e settaggi per gli impianti di verniciatura automatizzata
- Componenti/materiali da verniciare e loro caratteristiche
- Vernici in polvere e liquide e loro caratteristiche
- Tintometri, dosatori e miscelatori
- Prodotti anticorrosivi, solventi, diluenti e componenti per il pretrattamento e la verniciatura delle superfici e loro caratteristiche
- Strumenti e attrezzature per il controllo fisico-chimico del processo e del prodotto finale
- Manuali d'uso e procedure di manutenzione ordinaria delle macchine e degli impianti
- Norme e regolamenti in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro

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

- Tecniche di interpretazione della documentazione di commessa
- Tecniche ed operatività di predisposizione e gestione della propria area di lavoro
- Tecniche ed operatività di accesso ai sistemi automatizzati
- Tecniche ed operatività di pretrattamento (carteggiatura, sabbiatura, lisciatura, sgrassatura, rimozione di vernici precedenti, ...) e mascheratura delle superfici da verniciare
- Tecniche ed operatività di carico e scarico di macchinari e impianti
- Tecniche ed operatività di conduzione di processi di verniciatura e asciugatura delle superfici
- Tecniche ed operatività di esecuzione di scritte o motivi decorativi (spruzzatura, serigrafia, marcatura a stampino, incollatura)
- Tecniche ed operatività di manutenzione ordinaria di attrezzature, macchinari e impianti
- Tecniche ed operatività di controllo della qualità dei prodotti di utilizzo, del processo e del risultato finale
- Tecniche ed operatività di controllo e gestione degli scarti di lavorazione

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Superfici correttamente predisposte per la verniciatura
- Superfici verniciate e asciugate secondo i requisiti richiesti
- Attrezzature e impianti mantenuti in efficienza
- Qualità dei prodotti di utilizzo, del processo e del risultato finale testata e controllata
- Scarti di lavorazione gestiti nel rispetto delle norme aziendali e ambientali

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

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

#### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme dei materiali da verniciare e le loro caratteristiche
2. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di pretrattamento e preparazione delle superfici da verniciare
3. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di carico e scarico degli impianti
4. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di verniciatura e asciugatura delle superfici da verniciare
5. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di esecuzione di scritte o motivi decorativi
6. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di manutenzione ordinaria di attrezzature, macchinari e impianti per il pretrattamento, la verniciatura e l'asciugatura
7. L'insieme delle tecniche e delle operazioni di controllo dei prodotti di utilizzo, delle tinte, dei risultati di lavorazione e degli scarti di lavorazione
8. Un set di documentazione tecnica

#### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di materiale da verniciare ed una tipologia di tecnica di verniciatura, sulla base del set di documentazione dato, effettuazione delle operazioni di pretrattamento e trattamento di verniciatura, asciugatura e controllo
2. Colloquio tecnico relativo alle differenze di procedimento richieste da due tipologie di verniciatura diverse per tecnica, caratteristiche del materiale e dimensioni del componente da verniciare, da quella oggetto di prova prestazionale.

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

## ADA.10.02.09 - TRATTAMENTO SUPERFICI

### FONTI

Ivano Pastorelli - Verniciatura e controllo qualità. Proprietà, tecniche di lavorazione e controllo delle superfici verniciate - Hoepli, 2004

Regione Basilicata - Repertorio regionale dei profili professionali

Regione Campania - Repertorio regionale dei titoli e delle qualificazioni

Regione Liguria - Repertorio ligure delle figure professionali