

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Realizzare la verniciatura delle superfici esterne, sulla base delle indicazioni e delle specifiche progettuali, effettuando successivamente la laminazione di base con strati di fibra di vetro e resina e applicando gli elementi di rinforzo

1 - VERNICIATURA

Grado di complessità 3

1.3 POSA ANTIVEGETATIVA

Applicare a pennello, rullo o per mezzo di impianto airless, pitture antivegetative mono-componente e bi-componente

1.3 VERNICIATURA

Effettuare la verniciatura delle superfici utilizzando vernici appositamente miscelate

Grado di complessità 2

1.2 CARTEGGIATURA

Eseguire carteggiatura dello stucco con utilizzo di smerigliatrici orbitali o rotolabili per eliminare i difetti grossolani e con l'ausilio di stecche o tamponi ricoperti con carta abrasiva a grana fine e finissima per rendere la superficie perfettamente liscia e livellata

Grado di complessità 1

1.1 STUCCATURA

Effettuare la stesura dello stucco sulle superfici esterne con utilizzo di stecche e i necessari ritocchi con spatola

2 - LAMINATURA DI BASE

Grado di complessità 3

2.3 RESINATURA CON MACCHINE IMPREGNATRICI

Impregnare con la resina la fibra di vetro in rotoli ("mat") utilizzando macchine impregnatrici (rulli) posizionate sopra lo stampo e farlo scivolare sulla superficie dello stampo

2.3 RESINATURA A SPRUZZO

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

Effettuare la resinatura delle superfici utilizzando sistemi a spruzzo

Grado di complessità 2

2.2 RESINATURA MANUALE

Impregnare la fibra di vetro con la resina utilizzando rullo o pennello utilizzando la tecnica di tamponatura all'esterno dello stampo e all'interno (nella zona di stratificazione)

Grado di complessità 1

2.1 STRATIFICAZIONE

Applicare sulla superficie dello stampo uno strato di resina e disporre sopra il primo strato di rinforzo in fibra di vetro

3 - INSERIMENTO ELEMENTI DI RINFORZO

Grado di complessità 2

3.2 INSERIMENTO PARATIE STRUTTURALI

Inserire all'interno dello scafo le "paratie strutturali": pannelli in legno (compensato marino) posizionati in senso ortogonale rispetto all'asse maggiore dello scafo (necessari per conferirgli una più elevata resistenza alle sollecitazioni)

3.2 FISSAGGIO PARATIE STRUTTURALI

Fissare le paratie strutturali allo scafo con "stuccone" e successivamente, per mezzo di alcuni strati di fibra di vetro impregnati di resina, ricoprire tutta la zona di contatto tra la paratia e la superficie interna dello scafo

Grado di complessità 1

3.1 INSERIMENTO ELEMENTI DI RINFORZO

Inserire, secondo linee longitudinali e ortogonali rispetto all'asse dello scafo, gli elementi di irrigidimento (in materiale espanso o in legno) e fissarli applicandoli direttamente sugli strati di vetroresina con "plastica termofusa" o stuccone a base di poliestere

3.1 RESINATURA ELEMENTI DI RINFORZO

Ricoprire gli elementi di rinforzo con 2-3 strati di fibra di vetro, precedentemente impregnati di resina, con larghezza sufficiente a ricoprire anche lo stratificato dello scafo

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

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

- Tipologie di imbarcazioni
- Tipologie di stampi
- Disegno progettuale
- Tipologie vernici e caratteristiche
- Tipologie di resine e caratteristiche
- Elementi di rinforzo (materiale espanso/legno)
- Troncatrici,
- Mole e smerigliatrici
- Trapani,
- Avvitatori
- Strumenti per la stuccatura
- Tipologia di stucco e caratteristiche
- Strumenti per la verniciatura e la stesura delle resine (pennelli, rulli, pantografi, pistole a spruzzo airless, ecc.)
- Strumenti per le operazioni di levigatura (carta vetrata, carteggiatrici elettriche)
- Strumenti per il taglio del tessuto - fibra di vetro (forbici e trincetti)
- Utensili manuali per la posatura dello stucco (spatole, smerigliatrici, tamponi, ecc.)
- Macchine impregnatrici (resina)

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche di verniciatura
- Tecniche di laminatura
- Tecniche di stuccatura

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Superfici dello scafo, coperta e sovrastruttura verniciate e rinforzate
- Elementi di rinforzo e paratie strutturali inseriti

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di imbarcazioni
2. L'insieme delle tipologie di stampi
3. L'insieme delle tecniche e delle operatività per la finitura (verniciatura, laminatura e rinforzo) del manufatto in vetroresina

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

4. Un set di disegni progettuali di diverse tipologie di componenti di imbarcazioni (scafo, coperta o sovrastruttura)

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di imbarcazione e di stampo, sulla base del disegno progettuale, impostazione dell'inserimento di elementi di rinforzo ed esecuzione di attività di verniciatura e laminatura
2. Colloquio tecnico relativo alla modalità e fasi di finitura del manufatto in vetroresina, per i componenti non oggetto di prova prestazionale

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

ADA.10.07.05 - PRODUZIONE DEL MANUFATTO IN VETRORESINA E ASSEMBLAGGIO DI SCAFO, COPERTA E SOVRASTRUTTURE

FONTI

Repertorio Qualificazioni Regione Friuli -Venezia Giulia

Repertorio Qualificazioni Regione Campania

Repertorio Qualificazioni Regione Liguria

Costruzione imbarcazioni in vetroresina www.sup.usl12.toscana.it/modellicontenuti/mlav_fasi_lav.pdf

Costruzioni imbarcazioni in vetroresina – ciclo costruzioni

http://www.sup.usl12.toscana.it/modellicontenuti/mlav_ciclo_tec.pdf