

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Ideare il manufatto e l'oggetto di lattoneria da realizzare, sulla base dell'analisi delle richieste del cliente e dei dati emersi dai sopralluoghi effettuati, avendo cura di predisporre un preventivo di spesa per il cliente

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Analisi preventiva: **1 caso**

Dimensione 2 - Progettazione: **1 caso**

Dimensione 3 - Elaborazione preventivo: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Costruire il manufatto o oggetto di lattoneria, realizzando i pezzi standardizzati (e non) con macchinari e attrezzi vari, tagliando e saldando le diverse parti e rifinandone le superfici

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Acquisto e stoccaggio materie prime: **2 casi**

Dimensione 2 - Realizzazione: **5 casi**

Dimensione 3 - Stoccaggio prodotto finito: **1 caso**

Dimensione 4 - Smaltimento scarti di produzione: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Ideare il manufatto e l'oggetto di lattoneria da realizzare, sulla base dell'analisi delle richieste del cliente e dei dati emersi dai sopralluoghi effettuati, avendo cura di predisporre un preventivo di spesa per il cliente

1 - ANALISI PREVENTIVA

Grado di complessità 1

1.1 ANALISI PREVENTIVA

Realizzare l'analisi delle richieste del cliente, utilizzando i disegni progettuali nel caso di nuove costruzioni e/o effettuando rilievi e misurazioni (con utilizzo di rotella metrica e metrolaser) tramite sopralluogo per la rilevazione dello stato dei luoghi (in fase avanzata dei lavori nel caso di nuove costruzioni) e verificando la fattibilità delle varie soluzioni ipotizzare anche tenendo conto delle condizioni/vincoli dati

2 - PROGETTAZIONE

Grado di complessità 1

2.1 PROGETTAZIONE

Realizzare la progettazione del manufatto completa dei disegni esecutivi di particolari complessi (raccordi tetto/parete, compluvi e colmi di ventilazione particolari, canali di gronda interni, abbaini, ecc.), anche con l'utilizzo di strumentazione CAD, garantendo la piena rispondenza alle esigenze emerse dall'analisi preventiva e dal confronto con il cliente, e tenendo conto delle norme e nomenclature tecniche internazionali

3 - ELABORAZIONE PREVENTIVO

Grado di complessità 1

3.1 ELABORAZIONE PREVENTIVO

Predisporre, sulla base degli elaborati progettuali, il preventivo di spesa comprensivo di una descrizione dettagliata dei lavori e dei servizi da fornire, dei costi per la sicurezza e dei relativi costi unitari o a corpo, tenendo conto delle tipologie di materiali da utilizzare e delle norme tecniche di settore, e corredandolo con uno schema di contratto

ADA.10.09.02 - FABBRICAZIONE DI MANUFATTI E OGGETTI DI LATTONERIA

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

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

- richieste del cliente
- caratteristiche e comportamenti dei laminati (acciaio rame, alluminio, ...)
- norme tecniche di prodotto e di processo di settore
- nomenclatura per la definizione delle pieghe
- normativa sulla sicurezza nei luoghi di lavoro
- rotella metrica
- Metrolaser
- CAD

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- metodi e tecniche di misurazione e rilievo
- metodi e tecniche di progettazione e di realizzazione del disegno tecnico
- metodi e tecniche di preventivazione dei lavori e dei servizi

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Fattibilità del lavoro definita
- progetto di manufatto realizzato
- preventivo dei costi definito

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. le tecniche di misurazione e rilievo
2. le tecniche di progettazione e di realizzazione del disegno tecnico
3. le tecniche di preventivazione dei costi

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. prova prestazionale: sulla base di un set di caratteristiche date, elaborazione del progetto tecnico di manufatto comprensivo di preventivo dei costi
2. colloquio tecnico relativo ai fattori che condizionano la fattibilità del manufatto ed alle verifiche ed analisi preliminari necessarie alla redazione del progetto

ADA.10.09.02 - FABBRICAZIONE DI MANUFATTI E OGGETTI DI LATTONERIA

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Costruire il manufatto o oggetto di lattoneria, realizzando i pezzi standardizzati (e non) con macchinari e attrezzi vari, tagliando e saldando le diverse parti e rifinandone le superfici

1 - ACQUISTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Grado di complessità 1

1.1 ACQUISTO MATERIE PRIME

Predisporre l'ordinativo delle materie prime individuando, in base alle produzioni da realizzare, il tipo di materiale, la larghezza dei coils (rotoli di laminato,) o le dimensioni delle lastre (per lavorazioni speciali), il tipo di trattamento o verniciatura della materia prima da richiedere al fornitore

1.1 STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Eeguire - anche con l'ausilio di mezzi meccanici per la movimentazione (gru e carrelli elevatori) - lo stoccaggio in magazzino del materiale in arrivo, verificandone la rispondenza con l'ordine di acquisto, posizionandolo in modo ordinato e in spazi idonei ed effettuando le eventuali operazioni di protezione (con cartoni, feltri, ecc.)

2 - REALIZZAZIONE

Grado di complessità 2

2.2 PIANIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE

Definire, sulla base degli elaborati progettuali, le varie fasi e tempistiche di produzione

2.2 REALIZZAZIONE PEZZI SPECIALI

Realizzare, sulla base degli elaborati progettuali, i pezzi speciali (testate, cassette, giunti, angoli interni e esterni ecc.) eseguendo le giunzioni con rivetti mediante rivettatrici, e/o tramite brasatura (forte o dolce a seconda delle indicazioni progettuali) mediante saldatori a cannello, stagno e acidi, e/o con sigillanti siliconici

Grado di complessità 1

2.1 TAGLIO

Realizzare le operazioni di taglio dei laminati - in conformità al progetto ed alle norme tecniche di settore - utilizzando gli appositi macchinari adeguatamente programmati, i dispositivi per il trasporto del materiale (gru e carrelli elevatori) alla linea di taglio (slitter), e verificando: - la uniformità del

ADA.10.09.02 - FABBRICAZIONE DI MANUFATTI E OGGETTI DI LATTONERIA

laminato da lavorare (omogeneità, ondulazione, sciabolatura, ecc.) - il settaggio dei macchinari - la qualità del taglio (assenza di sbavature e difformità) - la corretta apposizione dei puntini a pressione di riferimento per la successiva piegatura - l'eventuale applicazione delle pellicole adesive di protezione

2.1 PIEGATURA

Eeguire, secondo le indicazioni progettuali e le norme tecniche di settore, la piegatura dei pezzi tagliati, utilizzando macchinari di tipo a bandiera, a doppia bandiera o a lama adeguatamente programmati, o le calandrature per la sagomatura di manufatti curvi, impostando il relativo raggio di curvatura ed evitando deformazioni o abrasioni del materiale

2.1 PULIZIA PRODOTTI FINITI

Effettuare l'eventuale pulizia dei prodotti finiti asportando residui di colla o altre impurità presenti

3 - STOCCAGGIO PRODOTTO FINITO

Grado di complessità 1

3.1 STOCCAGGIO MANUFATTI

Applicare al prodotto finito le necessarie protezioni (imballaggio, ecc.) e posizionarlo nelle aree di stoccaggio per la successiva consegna

4 - SMALTIMENTO SCARTI DI PRODUZIONE

Grado di complessità 1

4.1 STOCCAGGIO E SMALTIMENTO SCARTI

Procedere allo stoccaggio dei materiali di risulta dalle lavorazioni (scarti di laminato) separandoli per tipologia di materiale (acciaio, rame, alluminio, ecc..) per il successivo riciclo

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

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

- progetto tecnico dei manufatti da realizzare
- norme tecniche di prodotto e di processo di settore
- caratteristiche e comportamenti dei laminati (acciaio, rame, alluminio, ...)
- normativa in materia di smaltimento rifiuti del settore
- normativa sulla sicurezza nei luoghi di lavoro
- gru, carrelli elevatori
- materiali di protezione (cartoni, feltri ecc.)
- Pellicole adesive
- materiali da imballaggio
- rivettatrici
- saldatori a cannello
- sigillanti
- stagno
- acidi
- Linee e macchinari per il taglio dei laminati
- macchinari per la piegatura di tipo a bandiera o a lama
- calandre
- attrezzature/macchinari per la brasatura

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- tecniche ed operatività di taglio dei laminati
- tecniche ed operatività di sagomatura dei laminati
- tecniche ed operatività di giunzione dei laminati
- tecniche ed operatività di movimentazione e stoccaggio materie prime/manufatti
- tecniche ed operatività di imballaggio manufatti
- operatività di stoccaggio e smaltimento scarti
- tecniche di pianificazione della produzione

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- piano di lavoro definito
- manufatti realizzati
- manufatti imballati e immagazzinati
- Scarti di lavorazione stoccati e avviati a riciclo

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

ADA.10.09.02 - FABBRICAZIONE DI MANUFATTI E OGGETTI DI LATTONERIA

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. l'insieme dei progetti e dei disegni tecnici
2. l'insieme dei laminati
3. l'insieme delle tecniche di lavorazione (taglio, sagomatura e giunzione) dei laminati

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. prova prestazionale: sulla base di un progetto tecnico e di una tipologia di laminato, impostazione del processo produttivo ed esecuzione di almeno due tipologie di lavorazione, individuate fra taglio, sagomatura e giunzione
2. colloquio tecnico relativo alle principali tipologie di lavorazione per la produzione di pezzi speciali non oggetto di prova prestazionale

FONTI

PRASSI DI RIFERIMENTO UNI/PdR 68:2019 Lattoneria edile - Servizio di lattoneria edile e requisiti dei profili professionali di lattoniere edile (27 settembre 2019)