

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Effettuare le operazioni di movimentazione, carico, posizionamento e bloccaggio dei blocchi sui macchinari per la segagione

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Movimentazione e posizionamento del blocco nei macchinari: **3 casi**

Dimensione 2 - Armatura dei macchinari: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Effettuare le operazioni di segagione dei blocchi per l'ottenimento delle lastre eseguendo la manutenzione dei relativi macchinari

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Operazioni di segagione: **2 casi**

Dimensione 2 - Manutenzione macchinari: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 3 - Effettuare le operazioni di scarico delle lastre nelle fasi successive alla segagione ed eseguire il loro stoccaggio nei luoghi di deposito per la realizzazione delle lavorazioni di finitura

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Scaricamento delle lastre dai macchinari: **4 casi**

Dimensione 2 - Stoccaggio lastre: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Effettuare le operazioni di movimentazione, carico, posizionamento e bloccaggio dei blocchi sui macchinari per la segagione

1 - MOVIMENTAZIONE E POSIZIONAMENTO DEL BLOCCO NEI MACCHINARI

Grado di complessità 1

1.1 IDENTIFICAZIONE DEL BLOCCO

Numerare il blocco identificando i dati di input (peso, dimensione, macchina per taglio assegnata)

1.1 CARICAMENTO BLOCCHI

Caricare i blocchi su appositi carrelli portablocchi utilizzando specifici macchinari (gru a ponte, gru a cavalletto e carrello a binario) e procedendo al loro bloccaggio con montanti e cunei lignei e/o di altro materiale e verificando il loro posizionamento

1.1 POSIZIONAMENTO CARRELLI NEL MACCHINARIO PER LA SEGAGIONE

Posizionare i carrelli all'interno del macchinario per la segagione (con autogru, gru a ponte, gru a cavalletto e carrello binario) seguendo le istruzioni fornite dal costruttore e provvedendo al loro corretto posizionamento e stabilità

2 - ARMATURA DEI MACCHINARI

Grado di complessità 2

2.2 PROGRAMMAZIONE MACCHINA PER LA SEGAGIONE

Programmare i parametri di taglio delle macchine ed impianti per la segagione (impianti a telaio monolama, a telaio multilama, con disco diamantato, taglia blocchi) seguendo le istruzioni fornite dal costruttore e rispettando le specifiche richieste dal cliente

Grado di complessità 1

2.1 ARMATURA E CONTROLLO MACCHINA PER LA SEGAGIONE

Realizzare le operazioni di armatura del macchinario per la segagione identificando la "quota di cala", verificando il tensionamento delle lame, le misure di sicurezza della macchina e controllando con un'analisi visiva il suo corretto stato d'ordine sulla base delle istruzioni fornite dal costruttore

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

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

- Normativa, disciplinari di sicurezza nei luoghi di lavoro
- Normativa relativa alla gestione degli scarti di produzione
- Manuali di uso e libretti di manutenzione dei macchinari e delle attrezzature utilizzate
- Dispositivi di protezione individuali
- Blocchi lapidei
- Gru a ponte, gru a cavalletto, autogru
- Carrello a binario
- Montanti e cunei lignei e/o di altro materiale
- Telaio monolama, telaio multilama, telaio con disco diamantato, taglia blocchi
- Impianto riciclaggio acqua

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di movimentazione e posizionamento dei blocchi in stabilimento
- Tecniche ed operatività di armatura dei macchinari per la segagione
- Tecniche ed operatività di programmazione dei macchinari per la segagione

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Movimentazione e posizionamento dei blocchi lapidei nei macchinari per la segagione
- Macchinari per la segagione programmati ed armati

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tecniche di conduzione dei macchinari per movimentazione, carico, posizionamento e bloccaggio in sicurezza dei blocchi in stabilimento
2. Le tecniche di programmazione dei macchinari per la segagione
3. Le tecniche di armatura dei macchinari per la segagione

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: esecuzione reale o simulata delle operazioni di movimentazione, carico, posizionamento e bloccaggio dei blocchi su macchinario per la segagione
2. Colloquio tecnico relativo ai parametri di settaggio ed armatura dei macchinari per la segagione

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Effettuare le operazioni di segagione dei blocchi per l'ottenimento delle lastre eseguendo la manutenzione dei relativi macchinari

1 - OPERAZIONI DI SEGAGIONE

Grado di complessità 1

1.1 SEGAGIONE

Effettuare la segagione per ottenere le lastre verificando la corretta lubrificazione (attraverso il circuito idrico) per il raffreddamento delle parti a contatto e lo stato di avanzamento delle operazioni ed intervenendo in caso di necessità

1.1 GESTIONE SCARTI

Gestire gli scarti delle operazioni di segagione e provvedere al riciclo dell'acqua usata utilizzando l'apposito impianto per il riciclaggio rispettando le normative vigenti in materia di gestione degli scarti

2 - MANUTENZIONE MACCHINARI

Grado di complessità 1

2.1 MANUTENZIONE DELLE MACCHINE ED ATTREZZATURE

Eseguire le operazioni di manutenzione periodica e preventiva dei macchinari e delle attrezzature utilizzate nel processo di segagione rispettando le indicazioni contenute nei manuali d'uso e manutenzione forniti dal produttore

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

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

- Normativa, disciplinari di sicurezza nei luoghi di lavoro
- Normativa relativa alla gestione degli scarti di produzione
- Manuali di uso e libretti di manutenzione dei macchinari e delle attrezzature utilizzate
- Dispositivi di protezione individuali
- Blocchi lapidei
- Telaio monolama, telaio multilama, telaio con disco diamantato, taglia blocchi
- Impianto riciclaggio acqua

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di conduzione dei macchinari per la segagione dei blocchi lapidei
- Procedure di manutenzione ordinaria dei macchinari per la segagione dei blocchi lapidei
- Tecniche ed operatività di conduzione degli impianti di riciclaggio delle acque di lavorazione

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Blocchi tagliati in lastre
- Scarti della segagione correttamente gestiti

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Le tecniche di conduzione dei macchinari per la segagione
2. Le tecniche di conduzione degli impianti di riciclaggio delle acque di lavorazione
3. Le procedure di manutenzione dei macchinari per la segagione

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: esecuzione reale o simulata delle operazioni di segagione di un blocco lapideo
2. Colloquio tecnico relativo alle modalità di gestione dei materiali di scarto e delle acque di lavorazione

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 3 - Effettuare le operazioni di scarico delle lastre nelle fasi successive alla segagione ed eseguire il loro stoccaggio nei luoghi di deposito per la realizzazione delle lavorazioni di finitura

1 - SCARICAMENTO DELLE LASTRE DAI MACCHINARI

Grado di complessità 2

1.2 IDENTIFICAZIONE E SELEZIONE DELLE LASTRE

Esaminare visivamente le lastre ottenute dalla segagione selezionando ed eliminando le lastre non idonee o danneggiate ai fini di identificare i dati di output (numero lastre, dimensioni, numero scarti)

Grado di complessità 1

1.1 BLOCCAGGIO LASTRE

Bloccare le lastre ottenute dalla segagione effettuando le operazioni di zeppeggio in maniera automatica (con macchina zeppatrice) e semiautomatica usando zeppe e cassette a cuneo, verificando visivamente la loro stabilità e procedendo all'estrazione dei carrelli portablocchi dal macchinario di segagione seguendo le istruzioni fornite dal costruttore

1.1 SCARICAMENTO CARRELLI PORTABLOCCHI

Scaricare i carrelli contenenti le lastre dal carrello portablocchi mediante gru a cavalletto e carrello a binario, imbracando le lastre per formare pastelli (pacchetti) di lastre ed inserendo questi ultimi in apposite strutture (legacci)

1.1 GESTIONE SCARTI

Accantonare in appositi contenitori gli scarti della lastre non ritenute idonee per le operazioni di finitura e/o quelle danneggiate rispettando le normative vigenti in materia di gestione degli scarti

2 - STOCCAGGIO LASTRE

Grado di complessità 1

2.1 SPOSTAMENTO E STOCCAGGIO

Movimentare all'interno dello stabilimento i pastelli di lastre utilizzando specifici macchinari (gru a cavalletto, carroponte, autogru) e posizionandoli nel luogo dello stabilimento designato in attesa dell'esecuzione delle operazioni di finitura stabilite o per la vendita

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

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

- Normativa, disciplinari di sicurezza nei luoghi di lavoro
- Manuali di uso e libretti di manutenzione dei macchinari e delle attrezzature utilizzate
- Dispositivi di protezione individuali
- Zeppe, cassette a cuneo
- Macchina zeppatrice
- Legacci
- Gru a cavalletto, autogru
- Carrello a binario
- Carroponte

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di bloccaggio automatico/semiautomatico delle lastre nei carrelli portablocchi
- Tecniche ed operatività di conduzione dei macchinari per lo scaricamento delle lastre dai carrelli portablocchi e la loro imbracatura nei legacci
- Tecniche di verifica visiva dello stato delle lastre segate

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Lastre scaricate dai carrelli portablocchi e imbracate nei legacci
- Lastre non idonee scartate

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Le tecniche di bloccaggio automatico/semiautomatico delle lastre nei carrelli portablocco
2. Le tecniche di conduzione dei macchinari per lo scarico e l'imbracatura delle lastre nei legacci
3. Le tecniche di conduzione dei macchinari per la movimentazione e lo stoccaggio dei legacci
4. Le tecniche di riconoscimento delle lastre non idonee

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: esecuzione reale o simulata delle operazioni di bloccaggio nei carrelli portablocchi e di imbracatura delle lastre nei legacci
2. Colloquio tecnico relativo ai parametri di verifica dell'idoneità delle lastre segate

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

ADA.07.03.02 - SEGAGIONE DEI BLOCCHI PER LA PRODUZIONE DI LASTRE

FONTI

Pieropaolo Medda (2015), Metodi di ottimizzazione dei processi produttivi applicati al settore dei lapidei carbonatici, Tesi di dottorato in Georingegneria e Tecnologie Ambientali , Università degli Studi di Cagliari
Regione Toscana - Azienda USL 1 di Massa e Carrara - Dipartimento della prevenzione - U.F. prevenzione igiene sicurezza nei luoghi di lavoro (2005), Linee guida per la movimentazione in sicurezza dei materiali lapidei

Provincia di Massa Carrara, Procedure di sicurezza, Decreto n.5635 del 30-03-2022 Allegato A, Delibera n.226 del 24-02-2020 Allegato A, Delibera n.575 del 29-05-2017 Allegato A, Delibera n.1312 del 27-11-2018 Allegato A

www.stonebuster.it

www.stonetechnsrl.com

www.callegaro1997.it