AVIO AERO RIVALTA PLANT – Figure ricercate in Produzione

ADDETTO MACCHINA CNC

Attività/Responsabilità:

- Attrezzaggio macchina o c.d. set-up (montaggio attrezzo, centraggio/allineamento attrezzo, montaggio pezzo, centraggio pezzo, pre-settaggio utensili, montaggio utensili su catenaria, configurazione assi macchina/utensili)
- Gestione macchina utensile in MDI (manuale), ripresa blocco istruzione, controllo preventiva di lavorazione, sondaggio pezzo, quota rasamento, sostituzione utensile, correzione utensile.

Strumenti di misura utilizzati: micrometro per esterni, interni, a piattelli, rullini calibrati, alesametri, calibro, altimetro, raggiere, comparatore, blocchetti Johnson (centesimali e millesimali).

L'attività dell'operatore alla macchina utensile è guidata dall'utilizzo del cartellino operativo con indicazione del particolare quotato da eseguire, indicazioni di centratura e scheda utensili.

L'operatore, durante la fase lavorativa del particolare, dovrà eseguire le preventive di lavorazione (controlli intermedi) e il collaudo geometrico finale.

La parte di programmazione della macchina non viene eseguita dall'operatore.

Lavorazioni per asportazione truciolo:
- Tornitura
- Fresatura
- Dentatura
- Rettificatura
- Lappatura
- Lapidellatura
- Centro di lavoro CNC (macchina utensile che riesce a eseguire più lavorazioni contemporaneamente sullo stesso pezzo)

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Conoscenza del disegno meccanico: tolleranze lineari e geometriche, proiezioni, sezioni, rugosità
- Conoscenza della tecnologia meccanica
- Funzioni ausiliarie e preparatorie del controllo numerico (utile per la comprensione del programma)
- Conoscenza degli strumenti di misura • Disponibilità a lavorare sui tre turni.

ADDETTO SERVICE

Attività/Responsabilità:

Il service è una fase intermedia e finale del processo produttivo (pre e post trattamento termico).

Lavorazioni:
- Aggiustaggio di banco
- Barilatura (arrotondamento spigoli)
- Pallinatura (indurimento superficiale con proiezione a pressione di pallini di vetro e acciaio)
- Sabbiatura (processo umido e a secco)
- Fresatura (fresatrice tradizionale)
- Equilibratura
- Smagnetizzazione (eliminazione della carica elettrostatica)
- Magnetoscopia (ispezione superficiale del particolare con liquido sviluppatore)
- NITAL (per controllo bruciature denti degli ingranaggi dopo le operazioni di rettifica).

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Conoscenza del disegno meccanico: quote lineari, tolleranze geometriche e rugosità
- Conoscenza degli strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori): solo nella fase di setup fresatura
- Predisposizione al lavoro manuale
- Disponibilità a lavorare sui tre turni.

ADDETTO MONTAGGIO

Attività/Responsabilità:

La risorsa si occuperà di eseguire il montaggio di particolari meccanici (ingranaggi, fusioni) con utilizzo del cartellino operativo e degli strumenti di lavoro (avvitatori, chiavi torsiometriche, presse, scritturatrici, fornetti, micrometro centesimale, lapidello).

In Sala prova verranno effettuate validazioni tecnologiche di prova a pressione (aria e olio), portata e flussaggio di fine fabbricazione.

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Conoscenza del disegno meccanico
- Conoscenza degli strumenti di misura
- Forte attitudine ed interesse per il montaggio e la meccanica
- Predisposizione al lavoro manuale
- Disponibilità a lavorare sui tre turni.

ADDETTO COLLAUDO

Attività/Responsabilità:

La risorsa si occuperà delle seguenti attività:

- Collaudo di banco
- Controllo durezza
- Collaudo di macchina (CMM)
- Benestare di collaudo
- Sviluppo particolari

Il collaudo si sviluppa in una fase del ciclo intermedia e finale.

Strumenti da banco utilizzati: micrometro (esterno, interno, a piattelli), calibro, altimetro, passimetro, durometro, raggiera, tampone passa non passa, sonde, proiettore di profili, rugosimetro, comparatore.

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Conoscenza del disegno meccanico: tolleranze lineari e geometriche, proiezioni, sezioni, rugosità
- Conoscenza degli strumenti di misura
- Tecnologia meccanica: processi ad asportazione di truciolo, utensili, trattamenti termici
- Disponibilità a lavorare sui tre turni.

ADDETTO TRATTAMENTI TERMICI

Attività/Responsabilità

I trattamenti termici sono operazioni che modificano le caratteristiche tecnologiche e chimiche del materiale al fine di utilizzarlo nel processo produttivo

La risorsa si occuperà delle seguenti mansioni:

- Ricerca della ricetta di trattamento termico
- Preparazione forno di trattamento: carico e scarico forni
- Controllo a terminale/spie dell'andamento del trattamento termico.
- Trattamenti termici: tempra, rinvenimento, bonifica, ricottura, cementazione, nitrurazione.

Scopo del trattamento: indurimento e resistenza a fatica (= flessione, torsione, flessotorsione e taglio).

Nell'area di collaudo del trattamento termico si effettueranno i seguenti collaudi: visivo; dimensionale; collaudo della durezza: Rockwels/Vickers (penetratore a piramide), Brinnell (sfera di metallo).

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Conoscenza del disegno tecnico: tolleranze geometriche, rugosità
- Conoscenza degli strumenti di misura (calibri, micrometri, durometri)
- Tecnologia meccanica: processi di trattamento termico
- Disponibilità a lavorare sui tre turni.

VERNICIATORE

Attività/Responsabilità:

La risorsa si occuperà delle seguenti attività:

- Preparazione alla verniciatura: pulizia superficiale pezzo, nastratura, sabbiatura
- Esegue verniciatura manuale ed in particolare a spruzzo
- Miscela e prepara le vernici liquide
- Utilizzo forni di essiccazione e cabine di appassimento particolari verniciati
- Collaudo verniciatura: visivo, a strappo, con soluzioni chimiche

Requisiti:

- Diploma tecnico
- Tecnologia meccanica (processi di verniciatura)
- Disponibilità a lavorare sui tre turni.