Costruttore di carpenteria metallica

SETTORE 10. Meccanica, produzione e manutenzione di macchine, impiantistica
REPERTORIO - Lazio

AdA associate alla Qualificazione

ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali

Tabelle di equivalenza AdA

Sezione in aggiornamento

Tabelle delle Qualificazioni dell'ADA

Qualificazioni che coprono tutti i RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore di fresatura	Basilicata	4	X	X	X	X
Operatore della carpenteria metallica	Basilicata	4	X	X	X	X
Operatore di tornitura	Basilicata	4	X	X	X	X
Operatore alla lavorazione di manufatti in metallo	Liguria	4	X	X	X	X
Carpentiere in metallo	Liguria	4	X	X	X	X
TRAFILATORE	Lombardia	4	X	X	X	X
Addetto alla saldocarpenteria	Sicilia	4	X	X	X	X

INAPP
ISTITUTO NAZIONALE PER L'ANALISI DELLE POLITICHE PUBBLICHE

Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore di fresatura	Campania	1				X
Operatore della carpenteria metallica	Campania	2	X		X	
Operatore alla tornitura	Campania	1	X			
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Emilia-Romagna	2	X	X		
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	2		X		X
MONTATORE/MANUTENTORE DI SISTEMI ELETTROMECCANICI	Friuli Venezia Giulia	3	X	X		X
AUTOCARROZZIERE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
MONTATORE DI SISTEMI MECCANICI	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
AIUTANTE NELLE LAVORAZIONI DI SALDOCARPENTERIA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
SALDOCARPENTIERE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
MECCANICO ATTREZZISTA PROCEDURE CAD-CAM	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
CONDUTTORE MACCHINE UTENSILI	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
Costruttore di carpenteria metallica	Lazio	3	X	X	X	
CARPENTIERE IN METALLO	Lombardia	2	X		X	

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore macchine utensili	Marche	2	X	X		
Costruttore di carpenteria metallica	Molise	1	X			
Addetto alle macchine utensili - Tradizionali	Piemonte	3		X	X	X
Operatore/operatrice per la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Puglia	3	X	X		X
Conduttore programmatore di macchine utensili a C.N.	Sicilia	3	X	X		X
Addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Toscana	3	X	X		X
Addetto qualificato alle macchine utensili tradizionali e a c.n.c.	Umbria	3	X	X	X	
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Veneto	3	X	X		X

Qualificazioni che coprono una o più attività dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
ORGANIZZAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO IN AMBITO MECCANICO	Friuli Venezia Giulia	0				
ORGANIZZAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO IN AMBITO MECCANICO	Friuli Venezia Giulia	0				

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
TECNICO CAM (COMPUTER AIDED MANUFACTORING)	Friuli Venezia Giulia	0				
TECNICO PER LA PROGRAMMAZIONE E LA GESTIONE DI IMPIANTI DI PRODUZIONE	Friuli Venezia Giulia	0				
ESEGUIRE LA FRESATURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
ESEGUIRE LA TORNITURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
MECCANICO ARMAIOLO	Lombardia	0				
OPERATORE MECCANICO - SALDOCARPENTERIA	Piemonte	0				
Carpentiere in metallo	Sardegna	0				

Competenze

Titolo: Rifinitura e assemblaggio pezzi e insiemi metallici

Descrizione: Rifinitura e assemblaggio pezzi e insiemi metallici

Obiettivo: Rifinire ed assemblare componenti metalliche, in funzione delle loro caratteristiche tecniche, funzionali ed estetiche, individuando ed utilizzando i macchinari e gli utensili necessari e verificando la qualità delle lavorazioni svolte e dei manufatti costruiti

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell’ AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per

deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate
Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni
Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici

Risultato atteso:RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati
Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

Risultato atteso:RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati
Predisposizione delle richieste di forniture
Redazione di report di produzione e di collaudo

CONOSCENZE

Caratteristiche fisiche, chimiche e meccaniche dei materiali metallici
Elementi base di metrologia
Norme di sicurezza sul lavoro
Reportistica delle lavorazioni svolte
Strumenti di misura
Tecniche di rifinitura e assemblaggio metalli

ABILITÀ/CAPACITÀ

Applicare le norme di sicurezza sul lavoro
riconoscere le caratteristiche dei pezzi lavorati al fine di eseguire l'intervento di rifinitura previsto
valutare i prodotti finiti evidenziando eventuali anomalie e difettosità
applicare tecniche di rifinitura e aggiustaggio dei materiali metallici nel rispetto delle procedure di sicurezza

adottare i macchinari e gli utensili necessari al montaggio dei pezzi metallici in funzione delle loro caratteristiche tecniche, funzionali ed estetiche, nel rispetto delle procedure di sicurezza
Eseguire il controllo qualitativo della lavorazione svolta

Titolo: Deformazione/saldatura materiali metallici

Descrizione: Deformazione/saldatura materiali metallici

Obiettivo: Eseguire lavorazioni per deformazione e saldature, individuando adeguate tecnologie ed operatività, sulla base delle caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali e dello schizzo/disegno, eseguendo il controllo qualitativo delle lavorazioni svolte

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate
Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni
Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici

Risultato atteso:RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione
Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre
Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione)

CONOSCENZE

Elementi base di metrologia
Norme di sicurezza sul lavoro
Reportistica delle lavorazioni svolte
Strumenti di misura
Tecnologie, macchine ed attrezzature di lavorazione per deformazione
Tecnologie, macchine ed attrezzature di saldatura metalli (saldatura con elettrodo rivestito, saldatura con procedimento Mig Mag, saldatura con procedimento Tig)
Caratteristiche fisiche, chimiche e meccaniche dei materiali metallici

ABILITÀ/CAPACITÀ

scegliere le macchine e gli utensili di lavorazione per deformare e saldare i materiali metallici in funzione delle loro caratteristiche e proprietà
adottare gli strumenti e applicare le tecniche di deformazione e saldatura dei materiali metallici nel rispetto delle procedure di sicurezza
rilevare, dalla scheda di lavorazione, gli elementi oggetto del controllo ed effettuare le verifiche programmate
Applicare le norme di sicurezza sul lavoro
Eseguire il controllo qualitativo della lavorazione svolta
identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali da trasformare in base alle indicazioni dello schizzo e/o del disegno

Titolo: Taglio materiali metallici

Descrizione: Taglio materiali metallici

Obiettivo: Applicare, sulla base del riconoscimento delle caratteristiche dei metalli e della misura dei materiali, adeguate tecniche di taglio, controllando le operazioni svolte, intervenendo su eventuali anomalie e tracciando quanto realizzatO

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione

con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati
Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

Risultato atteso:RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati
Predisposizione delle richieste di forniture
Redazione di report di produzione e di collaudo

CONOSCENZE

Elementi base di metrologia
Elementi di disegno meccanico
Norme di sicurezza sul lavoro
Reportistica delle lavorazioni svolte
Strumenti di misura
Tecniche di controllo della qualità del materiale e della lavorazione svolta
Tecnologie, macchine ed attrezzature di taglio e foratura
Tecniche di taglio e foratura di metalli
Caratteristiche fisiche, chimiche e meccaniche dei materiali metallici

ABILITÀ/CAPACITÀ

identificare e valutare eventuali anomalie dei metalli tagliati al fine di trascriverle nelle annotazioni di accompagnamento ai pezzi tagliati e/o apportare eventuali interventi correttivi
Eseguire il controllo qualitativo della lavorazione svolta, identificando eventuali anomalie dei metalli tagliati, al fine di trascriverle nelle annotazioni di accompagnamento ai pezzi tagliati, apportando i conseguenti interventi correttivi
Applicare le norme di sicurezza sul lavoro
applicare tecniche di realizzazione del taglio dei materiali metallici con gli strumenti appropriati e/o con macchine tradizionali e/o a controllo numerico, nel rispetto delle procedure di sicurezza
riconoscere le principali caratteristiche dei materiali metallici da tagliare
adottare strumenti di misurazione al fine di identificare le dimensioni dei materiali metallici da tagliare rilevandone eventuali anomalie/difettosità

Titolo: Predisposizione macchinari, attrezzature ed utensili per le lavorazioni dei metalli

Descrizione: Predisposizione macchinari, attrezzature ed utensili per le lavorazioni dei metalli

Obiettivo: Individuare e predisporre, sulla base della scheda di lavoro e del disegno tecnico, le macchine, le attrezzature e gli utensili per le lavorazioni da utilizzare, definendo e regolando i parametri di funzionamento, anche sulla base di eventuali anomalie

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate
Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni
Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici

Risultato atteso:RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei format previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati
Predisposizione delle richieste di forniture
Redazione di report di produzione e di collaudo

CONOSCENZE

Norme di sicurezza sul lavoro
Tecnologie, macchine ed attrezzature di taglio e foratura
Ciclo di lavorazione: fasi, attività e tecnologie
Principali funzionalità degli strumenti di interazione uomo/macchina
Tecniche di attrezzeria di macchine utensili per asportazione e deformazione
Tecniche di verifica della funzionalità delle macchine e delle attrezzature
Tecnologie, macchine ed attrezzature di lavorazione per deformazione

Tecnologie, macchine ed attrezzature di saldatura metalli

ABILITÀ/CAPACITÀ

Applicare le norme di sicurezza sul lavoro
adottare modalità di riordino della postazione di lavoro e di mantenimento in efficienza dei macchinari
riconoscere la conformità delle operazioni svolte dalle macchine utensili individuando eventuali anomalie di funzionamento
identificare le macchine, le attrezzature e gli utensili da utilizzare nelle diverse fasi di lavorazione e le relative regolazioni
individuare i parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione dei materiali metallici attraverso la lettura della scheda di lavoro e del disegno tecnico

Codici ISTAT CP2021 associati

Codice	Titolo
6.2.1.3.2	Tracciatori
6.2.1.4.0	Carpentieri e montatori di carpenteria metallica
6.2.1.8.2	Stampatori e piegatori di lamiere
6.2.2.2.0	Costruttori di utensili, modellatori e tracciatori meccanici
6.2.2.3.1	Attrezzisti di macchine utensili
7.1.2.4.1	Conduttori di macchine per la trafila di metalli
7.1.2.4.2	Conduttori di macchine per l'estrusione e la profilatura di metalli

Codici ISTAT ATECO associati

Codice Ateco	Titolo Ateco
32.99.13	Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale

Codice Ateco	Titolo Ateco
25.73.20	Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine
25.29.00	Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione
25.91.00	Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio
25.93.20	Fabbricazione di molle
25.93.30	Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate
25.94.00	Fabbricazione di articoli di bulloneria
28.15.20	Fabbricazione di cuscinetti a sfere
25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
25.71.00	Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche
25.99.19	Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno
25.99.30	Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli
25.99.99	Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca
32.50.50	Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni
28.11.12	Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna
25.99.11	Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo

Istituto Nazionale per l'Analisi delle Politiche Pubbliche - Corso d'Italia, 33 - 00198 Roma - C.F. 80111170587

Copyright 2025 INAPP | All Rights Reserved