

Saldatore

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

AdA associate alla Qualificazione

ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche

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	RA5
Operatore di saldatura	Basilicata	5	X	X	X	X	X
Saldatore	Liguria	5	X	X	X	X	X
Saldatore	Marche	5	X	X	X	X	X
Addetto alla saldatura - Elettrica	Piemonte	5	X	X	X	X	X
Addetto alla saldatura - A fiamma	Piemonte	5	X	X	X	X	X
Addetto alla saldatura - Saldocarpenteria	Piemonte	5	X	X	X	X	X

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
Addetto alla saldatura elettrica	Sicilia	5	X	X	X	X	X
Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA							
Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
OPERATORE DI CALDARERIA	Abruzzo	3	X		X		X
SALDATORE AD ARCO ELETTRICO	Abruzzo	3	X	X	X		
Operatore di saldatura	Campania	3			X	X	X
Operatore della carpenteria metallica	Campania	3	X			X	X
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	4	X	X	X		X
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO CON PROCEDIMENTO TIG CON TECNICHE AVANZATE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
CONTROLLI QUALITATIVI SPECIALISTICI DEL MANUFATTO SALDATO E DEL PROCESSO	Friuli Venezia Giulia	1			X		

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO IN ATMOSFERA PROTETTIVA (MIG/MAG) CON TECNICHE AVANZATE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
CONTROLLI QUALITATIVI DEL MANUFATTO SALDATO E DEL PROCESSO	Friuli Venezia Giulia	1			X		
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO CON ELETTRODI RIVESTITI (MMA) CON TECNICHE AVANZATE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
ASSEMBLAGGIO SPECIALISTICO DI STRUTTURE SALDATE DI CARPENTERIA METALLICA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
AIUTANTE NELLE LAVORAZIONI DI SALDOCARPENTERIA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
ASSEMBLAGGIO DI STRUTTURE SALDATE DI CARPENTERIA METALLICA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
SALDATORE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
Eseguire la saldatura a Robot	Lombardia	1					X

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
Operatore/operatrice per attività di attrezzaggio delle macchine, saldatura e controllo della qualità dei processi di saldatura	Puglia	1		X			
Operatore/operatrice per la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Puglia	1		X			
Addetto alla saldocarpenteria	Sicilia	4	X	X		X	X
Addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Toscana	1		X			
Addetto alle operazioni di attrezzaggio delle macchine, di saldatura e di controllo della qualità dei processi di saldatura	Toscana	1		X			
Addetto qualificato saldatore - saldatura a fiamma	Umbria	1		X			
Manutentore di macchine e impianti	Umbria	2	X	X			
Addetto qualificato saldatore - saldatura elettrica	Umbria	1		X			

Qualificazioni che coprono una o più attività dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
Operatore per le attività di attrezzaggio delle macchine, di saldatura e di controllo della qualità dei processi di saldatura	Calabria	0					
Operatore dei processi di saldatura di componenti elettronici (PTH-SMD)	Campania	0					
SALDATORE	Lombardia	0					
OPERATORE MECCANICO - SALDOCARPENTERIA	Piemonte	0					
Operatore di assemblaggio mediante saldatura	Sardegna	0					

Competenze

Titolo: Gestione in sicurezza di lavorazioni con uso di attrezzature complesse e fonti di rischio

Descrizione: Eseguire lavorazioni con attrezzature manuali complesse tenendo conto dei fattori generici e specifici di rischio connessi, e di conseguenza adottare comportamenti e usare dispositivi atti a prevenire pericoli fisici e danni alla salute

CONOSCENZE

Concetti generali in tema di prevenzione e sicurezza sul lavoro (rischio, danno, prevenzione, protezione, organizzazione della prevenzione aziendale, diritti e doveri dei vari soggetti aziendali, organi di vigilanza, controllo, assistenza)

Uso e manutenzione dei dispositivi di protezione individuale (DPI)

Rischi caratteristici del settore o comparto di appartenenza dell'azienda e specifici riferiti alla mansione (ad es. derivanti da lavorazioni con uso di attrezzature manuali che presentano fattori di rischio per la presenza di organi in movimento, superfici taglienti, elementi ustionanti, parti elettriche, pesantezza e vibrazioni, ecc.) e conseguenti modalità di lavorazione in sicurezza, misure e procedure di prevenzione e protezione, antincendio, esodo e primo soccorso

Contenuti tecnici previsti dalla normativa vigente per la formazione obbligatoria degli addetti a lavori sotto tensione: inquadramento legislativo e normativo, ruoli e responsabilità; fondamenti di fisica ed impiantistica elettrica; antinfortunistica elettrica e primo soccorso; procedure di lavoro, documentazione prevista, condizioni di sicurezza per la effettuazione dei lavori

ABILITÀ/CAPACITÀ

Utilizzare in modo adeguato e secondo le prescrizioni, le attrezzature e i macchinari da lavoro, le sostanze tossiche, i mezzi di movimentazione e trasporto e i dispositivi di sicurezza e quelli di protezione individuale

Identificare fattori di rischio per la sicurezza e la salute, generali e connessi alle lavorazioni con attrezzature manuali che presentano fattori di rischio, prevenendo e gestendo eventuali imprevisti od emergenze secondo le procedure previste

Operare applicando tecniche adeguate ad eseguire in condizioni di sicurezza le lavorazioni con uso di attrezzature manuali che presentano fattori di rischio

Contribuire a eliminare o ridurre emergenze o pericoli che possono verificarsi all'interno del contesto di lavoro

Titolo: Controllo di conformità del pezzo saldato

Descrizione: Verificare la conformità del pezzo saldato rispetto alle specifiche di produzione, eseguendo i controlli finali previsti e provvedendo alla compilazione di report, fogli di produzione ed eventuale collaudo.

Attività associate alla Competenza

Attività dell' AdA ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche associate:

Risultato atteso:RA3: Redigere i report di produzione sulla base dei formati previsti, segnalando le forniture necessarie, specificando i controlli qualitativi effettuati e indicando eventuali soluzioni migliorative

Redazione di report, fogli di produzione e di collaudo delle componenti meccaniche

Esecuzione del controllo qualitativo delle giunzioni rigide

Individuazione di soluzioni migliorative del ciclo produttivo e del processo di giunzione delle componenti meccaniche

Predisposizione delle richieste di forniture

CONOSCENZE

Caratteristiche, tipologie e funzionalità delle macchine e impianti (parti componenti, operatività, gestione, ecc..)

Nozioni di base concernenti i più diffusi linguaggi di programmazione per macchine utensili a CNC

Modalità di compilazione di report, fogli di produzione e collaudo

Principali metodi di verifica e controllo dei difetti su pezzi meccanici (controlli non distruttivi - CND, prove non distruttive - PND)

Tecniche di miglioramento dei parametri di lavoro

Principali modalità operative di valutazione della conformità e qualità di un pezzo meccanico

Modalità di gestione delle non conformità rilevate

ABILITÀ/CAPACITÀ

Individuare in base al controllo effettuato eventuali soluzioni migliorative in relazione ai materiali utilizzati e ai tempi di esecuzione

Compilare secondo le modalità previste i report di produzione segnalando le forniture necessarie

Rilevare eventuali anomalie di produzione che non rendono il pezzo perfettamente rispondente alle schede di lavorazione, attivando le procedure previste

Individuare, attraverso controllo specifici, eventuali difetti nel pezzo saldato, individuando la natura, caratteristiche e dimensioni di tali difetti

Applicare tecniche per controlli non distruttivi (CND) e prove non distruttive (PND) rilevando le informazioni necessarie alla valutazione dell'accettabilità del pezzo

Applicare metodi e strumenti per il controllo estetico, dimensionale e funzionale

del prodotto rispetto alle specifiche tecniche e di qualità
Eseguire le principali tecniche di collaudo

Titolo: Esecuzione delle operazioni di saldatura

Descrizione: Realizzare le operazione di unione permanente di pezzi di metallo o leghe metalliche o di diverso materiale sotto l'azione del calore e della pressione, utilizzando modalità diverse a seconda delle caratteristiche dei materiali applicando le procedure pre

Attività associate alla Competenza

Attività dell' AdA ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche associate:

Risultato atteso:RA2: Effettuare l'unione di particolari meccanici mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti

Saldatura manuale delle giunzioni delle componenti meccaniche

Risultato atteso:RA5: Condurre impianti automatizzati per l'unione rigida di componenti meccanici, secondo le specifiche tecniche ricevute, monitorando costantemente i materiali soggetti a consumo

Conduzione di impianti automatizzati per la giunzione rigida di componenti meccanici

CONOSCENZE

Caratteristiche e funzionalità delle schede di produzione settore meccanica

Caratteristiche meccaniche e tecnologiche dei materiali ferrosi e delle leghe

Nomenclatura dei prodotti siderurgici

Elementi di disegno meccanico

Principali caratteristiche, tipologie e funzionalità delle saldatrici meccaniche

Principi di meccanica dei materiali, metallici e non metallici

Tecniche di saldatura: manuale, semiautomatica, automaticata o robotizzata

Elementi della normativa in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro e dell'uso dei DPI

ABILITÀ/CAPACITÀ

Interpretare i disegni meccanici e comprendere le specifiche di produzione per la predisposizione delle lavorazioni

Realizzare, secondo le modalità previste, le operazioni di saldatura etrogena/brasatura (brasatura forte, dolce e saldo-brasatura)

Unire i due pezzi mediante la fusione degli stessi o per mezzo di materiale di apporto

Realizzare, secondo le modalità previste, le operazioni di saldatura autogena, per fusione o per pressione

Verificare lo stato del materiale di apporto, l'uso di calore o di pressione

Intervenire in caso di malfunzionamenti della macchina/utensile durante il processo di saldatura e/o richiedere l'eventuale intervento di tecnici

Condurre gli impianti automatizzati in sicurezza indossando gli opportuni DPI e verificando il corretto funzionamento del sistema di ventilazione in prossimità della zona di lavoro

Titolo: Approntamento e verifica della funzionalità di strumenti e macchinari

Descrizione: Predisporre la macchina e la strumentazione tenendo conto delle specifiche di produzione ricevute, impostando i parametri ed eventuali programmi per la realizzazione delle operazioni di giunzione

Attività associate alla Competenza

Attività dell' AdA ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle giunzioni, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio dei semilavorati da unire

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sui pezzi meccanici da unire (es. cianfrinatura)

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Predisposizione della macchina e della strumentazione per la giunzione (regolazione parametri)

Risultato atteso:RA2: Effettuare l'unione di particolari meccanici mediante

procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti
Saldatura manuale delle giunzioni delle componenti meccaniche

CONOSCENZE

Caratteristiche e funzionalità delle schede di produzione settore meccanica

Elementi di disegno meccanico

Elementi di tecnologia meccanica/oleodinamica, pneumatica e elettrotecnica

Principali caratteristiche, tipologie e funzionalità delle saldatrici meccaniche

Principali procedure di manutenzione macchinari e verifiche preliminari alle operazioni di giunzione e saldatura

Principali procedure e modalità di approvvigionamento materiali e posizionamento dei pezzi grezzi e semilavorati sul macchinario

Elementi della normativa in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro e dell'uso dei DPI

ABILITÀ/CAPACITÀ

Provvedere all'approvvigionamento e preparazione dei pezzi meccanici da unire

Provvedere al posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche

Interpretare i disegni meccanici e comprendere le specifiche di produzione per la predisposizione delle lavorazioni

Applicare procedure e tecniche di approntamento di macchinari per la giunzione

Verificare visivamente il buono stato, l'integrità dei componenti del macchinario e del loro corretto collegamento/posizionamento, nel rispetto delle normative vigenti in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro

Eseguire, secondo le procedure previste, le prove di tenuta preliminare, compilando i registri di manutenzione ove dovuto

Titolo: Esecuzione delle operazioni di giunzione

Descrizione: Eseguire le operazioni di giunzione rigida di elementi, manuale o con impianti automatizzati, verificando il rispetto dei parametri necessari per una corretta lavorazione

Attività associate alla Competenza

Attività dell' AdA ADA.10.02.06 (ex ADA.7.50.152) - Giunzione rigida (saldatura, rivettatura e incollaggio) delle componenti meccaniche associate:

Risultato atteso:RA4: Effettuare l'unione di particolari meccanici mediante procedimenti di rivettatura e incollaggio, secondo le specifiche tecniche ricevute, monitorando costantemente i materiali soggetti a consumo
Incollaggio delle giunzioni delle componenti meccaniche
Rivettatura delle giunzioni delle componenti meccaniche

CONOSCENZE

Caratteristiche e funzionalità delle schede di produzione settore meccanica
Caratteristiche dei principali processi di giunzione in meccanica (rivettatura, incollaggio, saldatura)
Elementi di disegno meccanico
Elementi di tecnologia meccanica/oleodinamica, pneumatica e eletrotecnica
Principali attrezzi e utensili meccanici
Principali tipologie e caratteristiche di giunti
Principi di meccanica dei materiali, metallici e non metallici
Processi e ciclo di lavoro nelle lavorazioni meccaniche
Elementi della normativa in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro e dell'uso dei DPI
Tecniche di giuntura meccanica

ABILITÀ/CAPACITÀ

Interpretare i disegni meccanici e comprendere le specifiche di produzione per la predisposizione delle lavorazioni
Verificare che i valori della temperatura e le dimensioni degli elementi da unire rispettino i parametri e le caratteristiche previste per la lavorazione da eseguire
Realizzare l'attività di giunzione rigida (rivettatura, incollaggio, saldatura) utilizzando l'attrezzatura/materiali adeguati alle caratteristiche del pezzo da lavorare (adesivi, rivette, graffette,ecc...) ed eventuali sistemi di bloccaggio
Verificare la superficie dell'elemento da giungere e provvedere se necessario alla sua pulizia secondo le modalità previste
Intervenire in caso di malfunzionamenti della macchina/utensile durante il processo di giunzione e/o richiedere l'eventuale intervento di tecnici

Codici ISTAT CP2021 associati

Codice	Titolo
6.2.1.2.0	Saldatori e tagliatori a fiamma
6.2.1.7.0	Saldatori elettrici e a norme ASME

Codici ISTAT ATECO associati

Codice Ateco	Titolo Ateco
32.99.13	Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale
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
25.62.00	Lavori di meccanica generale
25.91.00	Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio
25.93.20	Fabbricazione di molle
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
25.99.11	Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo
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

Codice Ateco	Titolo Ateco
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

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

Copyright 2025 INAPP | All Rights Reserved