

## SALDATORE AD ARCO ELETTRICO

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

### 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
SALDATORE AD ARCO ELETTRICO	Abruzzo	3	X	X	X		
OPERATORE DI CALDARERIA	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
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			

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4	RA5
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			
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		
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO IN ATMOSFERA PROTETTIVA (MIG/MAG) CON TECNICHE AVANZATE	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 la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Puglia	1		X			
Operatore/operatrice per attività di attrezzaggio delle macchine, saldatura e controllo della qualità dei processi di saldatura	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			
Manutentore di macchine e impianti	Umbria	2	X	X			
Addetto qualificato saldatore - saldatura elettrica	Umbria	1		X			
Addetto qualificato saldatore - saldatura a fiamma	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:** Leggere ed interpretare disegni tecnici

**Obiettivo:** Leggere ed interpretare disegni tecnici

## 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)

## CONOSCENZE

Elementi di meccanica applicati alla saldatura

Elementi di disegno tecnico e geometrico e convenzioni grafiche

Rappresentazioni grafiche delle saldature

Tolleranze dimensionali, tolleranza geometrica e modalità di indicazione sui disegni

Norme ISO di tolleranza e di accoppiamento

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Leggere ed interpretare disegni tecnici di pertinenza

Identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali da trasformare in base alle indicazioni del disegno

**Titolo: Eseguire saldature manuali ad arco elettrico con elettrodi rivestiti (MMA)**

**Obiettivo: Effettuare saldature manuali ad arco elettrico con elettrodi rivestiti (MMA) di particolari meccanici, eseguendo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate nel rispetto delle procedure di sicurezza**

## 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

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

Elementi di termotecnica

Elementi di elettrotecnica

Tecnologia dei materiali saldabili

Elementi di disegno tecnico e geometrico e convenzioni grafiche

Caratteristiche delle macchine saldatrici MMA

Caratteristiche degli elettrodi rivestiti

Saldatura ad arco e formazione dell'arco con elettrodi metallici per eseguire una saldatura

Tecniche esecutive della saldatura MMA in funzione dei materiali, della disposizione e degli spessori dei lembi da unire

Manutenzione delle macchine saldatrici MMA

La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

Norme UNI EN ISO relative alla qualità dei processi di saldatura MMA

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Scegliere l'elettrodo idoneo alla saldatura  
Determinare i parametri tecnologici di saldatura  
Attrizzare e tarare le macchine saldatrixi  
Verificare le funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici  
Applicare procedure Welding Procedure Specification  
Eseguire in sicurezza la saldatura MMA tra pezzi disposti in angolo o testa a testa utilizzando diverse posizioni di saldatura  
Eseguire saldature MMA a più passate su pezzi di elevato spessore  
Applicare tecniche di saldatura in piano, frontale, a soffitto o sopra testa  
Recuperare i difetti dipendenti dall'esecuzione  
Applicare procedure di sostituzione di parti di macchinari usurate  
Applicare procedure di ripristino funzionalità di saldatrixi  
Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
Applicare le normative sulla sicurezza sul lavoro  
Rilevare i livelli di usura delle strumentazioni e predisporre le richieste di forniture di materiali di consumo e ricambi

**Titolo:** Eseguire la saldature ad arco elettrico in atmosfera protettiva (MIG/MAG)

**Obiettivo:** Effettuare saldature ad arco elettrico elettrico in atmosfera protettiva (MIG/MAG) di particolari meccanici, eseguendo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate nel rispetto delle procedure di sicurezza

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

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

Elementi di termotecnica

Elementi di elettrotecnica

Tecnologia dei materiali saldabili

Elementi di disegno tecnico e geometrico e convenzioni grafiche

Caratteristiche di una postazione di saldatura a MIG/MAG fissa e mobile, pressione dei gas e adeguamento attrezzatura al tipo di utilizzo

Caratteristiche delle macchine saldatrici MIG/MAG

Caratteristiche dei fili elettrodi e dei gas da utilizzare

Movimenti base dell'elettrodo secondo la posizione di saldatura ed i requisiti desiderati dal cordone

Manutenzione delle macchine saldatrici MIG/MAG

La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

Norme UNI EN ISO relative alla qualità dei processi di saldatura MIG/MAG

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Rilevare i livelli di usura delle strumentazioni e predisporre le richieste di forniture di materiali di consumo e ricambi

Interpretare disegni tecnici

Identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali da trasformare in base alle indicazioni del disegno

Determinare i parametri tecnologici di saldatura

Attrezzare e tarare le macchine saldatrici

Applicare procedure Welding Procedure Specification (WPS)  
Effettuare la saldatura individuando il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo, nella saldatura a gas MIG/MAG  
Eseguire saldature MIG/MAG a più passate su pezzi di elevato spessore  
Scegliere il tipo di tecnologia, il filo elettrodo idoneo e il gas attivo o inerte per la saldatura  
Recuperare i difetti dipendenti dall'esecuzione  
Applicare procedure di sostituzione di parti di macchinari usurate  
Applicare procedure di ripristino funzionalità di saldatrici  
Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
Applicare le normative sulla sicurezza sul lavoro

**Titolo:** Preparare e disporre i particolari meccanici da saldare sulla base del disegno tecnico

**Obiettivo:** Preparare le componenti meccaniche da saldare e disporle sulla base del disegno tecnico, misurando le relative grandezze dimensionali e di posizione

#### 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 attrezature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Verifica della funzionalità delle attrezture e degli strumenti

Saldatura manuale delle giunzioni delle componenti meccaniche

## CONOSCENZE

Elementi di meccanica applicati alla saldatura

Tipologie di saldature ad arco e di saldatrici: principi di funzionamento, casi e limiti d'uso

Sistemi di misura dimensionale e di posizione

Principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.), loro campi di applicazione e modalità d'uso

Lavorazioni preliminari alla saldatura

Procedure, protocolli, tecniche di igiene, pulizia e riordino

La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

Normativa UNI, EN, ISO relativa al Sistema Qualità e alla Certificazione dei Saldatori

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Utilizzare tecniche e strumenti di misurazione e controllo per posizionare correttamente i particolari meccanici da saldare

Posizionare e puntare i particolari meccanici

Eseguire lavorazioni preparatorie sui particolari meccanici da saldare

Predisporre opportunamente le superfici da saldare

Adottare modalità di riordino della postazione di lavoro e di mantenimento in efficienza dei macchinari

Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)

Applicare le normative sulla sicurezza sul lavoro

**Titolo:** Eseguire saldature ad arco elettrico con procedimento TIG

**Obiettivo:** Effettuare saldature ad arco elettrico con procedimento TIG di particolari meccanici, eseguendo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate nel rispetto delle procedure di sicurezza

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 attrezature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Verifica della funzionalità delle attrezture e degli strumenti

Saldatura manuale delle giunzioni delle componenti meccaniche

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

Elementi di termotecnica

Elementi di elettrotecnica

Tecnologia dei materiali saldabili

Elementi di disegno tecnico e geometrico e convenzioni grafiche

Caratteristiche degli elettrodi rivestiti

Caratteristiche delle macchine saldatrici TIG

Caratteristiche della saldatrice TIG: schema a blocchi della macchina, tipologia della torcia TIG, regolazione gas protezione e tipologie di raffreddamento

Movimenti base della torcia secondo la posizione di saldatura ed i requisiti desiderati dal cordone

Saldatura con e senza materiale di apporto, leghe di ferro, leghe di rame, leghe di nickel, alluminio

Manutenzione delle macchine saldatrici TIG

La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

Norme UNI EN ISO relative alla qualità dei processi di saldatura TIG

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Scegliere l'elettrodo idoneo alla saldatura  
Interpretare disegni tecnici  
Identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali da trasformare in base alle indicazioni del disegno  
Determinare i parametri tecnologici di saldatura  
Attrezzare e tarare le macchine saldatrici  
Applicare procedure Welding Procedure Specification (WPS)  
Eseguire saldature TIG a più passate su pezzi di elevato spessore  
Effettuare la saldatura dei tubi e dei recipienti in pressione, leghe di ferro, leghe di rame, leghe di nickel e alluminio dopo la preparazione dei lembi  
Applicare tecniche di saldatura in piano, frontale, a soffitto o sopra testa  
Applicare tecniche di decapaggio dopo saldatura  
Applicare procedure di sostituzione di parti di macchinari usurate  
Applicare procedure di ripristino funzionalità di saldatrici  
Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
Applicare le normative sulla sicurezza sul lavoro  
Rilevare i livelli di usura delle strumentazioni e predisporre le richieste di forniture di materiali di consumo e ricambi

### **Titolo: Effettuare il controllo di qualità della saldatura**

**Obiettivo: Eseguire il controllo qualitativo della saldatura delle giunture, valutando la correttezza e l'efficienza del processo di saldatura, indicando eventuali soluzioni migliorative del ciclo produttivo**

### 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

Difetti di saldatura, classificazione e accettabilità  
Cenni sulle procedure di controllo non distruttive  
Strumenti di verifica e controllo della saldatura (microscopio, durometri, liquidi penetranti, raggi gamma)  
Elementi di disegno tecnico e geometrico e convenzioni grafiche  
Modulistica aziendale (schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità)  
La sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)  
Norme UNI EN ISO relative alla qualità dei processi di saldatura

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Adottare procedure per il controllo qualitativo della tenuta delle saldature  
Utilizzare metodi e strumenti per il controllo visivo e con misurazione, dimensionale e di forma, del pezzo lavorato rispetto alle specifiche e tolleranze indicate nella scheda di lavorazione  
Rilevare a vista macro difetti esterni ed interni della saldatura  
Eseguire le prove e i controlli distruttivi e non distruttivi su campioni di saldatura e/o sul manufatto saldato  
Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di saldatura  
Attivare le procedure previste nei casi di non conformità  
Redigere di report, fogli di produzione e di collaudo delle componenti meccaniche  
Individuare soluzioni migliorative del ciclo produttivo e del processo di saldatura delle componenti meccaniche  
Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
Applicare le normative sulla sicurezza sul lavoro

## Codici ISTAT CP2021 associati

<b>Codice</b>	<b>Titolo</b>
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

<b>Codice Ateco</b>	<b>Titolo Ateco</b>
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
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 2026 INAPP | All Rights Reserved