


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) - Realizzazione delle saldature manuali

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
----------------	------------	------------	-----	-----	-----

Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3
OPERATORE DI CALDARERIA	Abruzzo	1	X		
SALDATORE AD ARCO ELETTRICO	Abruzzo	2	X	X	
Operatore di saldatura	Basilicata	2	X	X	
Operatore della carpenteria metallica	Campania	1	X		
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	2	X	X	

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3
SALDATORE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X	
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO CON PROCEDIMENTO TIG CON TECNICHE AVANZATE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X	
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO IN ATMOSFERA PROTETTIVA (MIG/MAG) CON TECNICHE AVANZATE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X	
SALDATURE AD ARCO ELETTRICO CON ELETTRIDI 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	Liguria	2	X	X	
Saldatore	Marche	2	X	X	
Addetto alla saldatura - Saldocarpenteria	Piemonte	2	X	X	
Addetto alla saldatura - Elettrica	Piemonte	2	X	X	

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3
Addetto alla saldatura - A fiamma	Piemonte	2	X	X	
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	2	X	X	
Addetto alla saldatura elettrica	Sicilia	2	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
Operatore per le attività di attrezzaggio delle macchine, di saldatura e di controllo della qualità dei processi di saldatura	Calabria	0			
Operatore di saldatura	Campania	0			
Operatore dei processi di saldatura di componenti elettronici (PTH-SMD)	Campania	0			
CONTROLLI QUALITATIVI SPECIALISTICI DEL MANUFATTO SALDATO E DEL PROCESSO	Friuli Venezia Giulia	0			
CONTROLLI QUALITATIVI DEL MANUFATTO SALDATO E DEL PROCESSO	Friuli Venezia Giulia	0			
Eeguire la saldatura a Robot	Lombardia	0			
SALDATORE	Lombardia	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) - Realizzazione delle

saldature manuali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario per la saldatura manuale, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio delle componenti da unire

Regolazione dei parametri dei macchinari e delle attrezzature

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sulle componenti da unire (es. pulizia superfici, cianfrinatura)

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) - Realizzazione delle saldature manuali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario per la saldatura manuale, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio delle componenti da unire

Regolazione dei parametri dei macchinari e delle attrezzature

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sulle componenti da unire (es. pulizia superfici, cianfrinatura)

Risultato atteso:RA2: Preparare i componenti alla saldatura ed effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente il cordone di saldatura, 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

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 la 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

Attrezzare e tarare le macchine saldatrici

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 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: 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) - Realizzazione delle saldature manuali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario per la saldatura manuale, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio delle componenti da unire

Regolazione dei parametri dei macchinari e delle attrezzature

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sulle componenti da unire (es. pulizia superfici, cianfrinatura)

Risultato atteso:RA2: Preparare i componenti alla saldatura ed effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente il cordone di saldatura, 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

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) - Realizzazione delle saldature manuali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario per la saldatura manuale, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio delle componenti da unire

Regolazione dei parametri dei macchinari e delle attrezzature

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sulle componenti da unire (es. pulizia superfici, cianfrinatura)

Risultato atteso:RA2: Preparare i componenti alla saldatura ed effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente il cordone di saldatura, 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

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) - Realizzazione delle saldature manuali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario per la saldatura manuale, a partire dalle specifiche ricevute, regolando i parametri in base alla tipologia di giunzioni da realizzare, effettuando la preparazione, il posizionamento e il fissaggio delle componenti da unire

Regolazione dei parametri dei macchinari e delle attrezzature

Posizionamento e puntatura delle componenti meccaniche secondo specifiche tecniche

Effettuazione delle lavorazioni preparatorie sulle componenti da unire (es. pulizia superfici, cianfrinatura)

Risultato atteso:RA2: Preparare i componenti alla saldatura ed effettuare l'unione delle componenti mediante procedimenti di saldatura manuali, secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando costantemente il cordone di saldatura, 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

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

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

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
25.94.00	Fabbricazione di articoli di bulloneria
25.63.20	Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine
25.93.30	Fabbricazione di molle
25.91.00	Fabbricazione di bidoni in acciaio e di contenitori simili
25.92.00	Fabbricazione di imballaggi in metallo leggero
25.22.00	Fabbricazione di altre cisterne, serbatoi e contenitori in metallo
25.53.00	Lavori di meccanica generale dei metalli
25.61.00	Fabbricazione di articoli di coltelleria e posateria
25.99.10	Fabbricazione di articoli domestici in metallo per la cucina e le stanze da bagno
25.99.90	Fabbricazione di altri prodotti vari in metallo n.c.a.
28.11.10	Fabbricazione di motori, esclusi motori per aeromobili, veicoli e motocicli
28.15.00	Fabbricazione di cuscinetti, ingranaggi e organi di trasmissione
29.32.00	Fabbricazione di altre parti e accessori per autoveicoli
30.91.20	Fabbricazione di parti e accessori per motocicli

Codice Ateco	Titolo Ateco
32.50.40	Fabbricazione di montature per occhiali

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

Copyright 2026 INAPP | All Rights Reserved