Addetto qualificato saldatore – saldatura a fiamma

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

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 - A fiamma	Piemonte	5	X	X	X	X	X
Addetto alla saldatura - Saldocarpenteria	Piemonte	5	X	X	X	X	X
Addetto alla saldatura - Elettrica	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
SALDOCARPENTIERE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
SALDATORE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
AIUTANTE NELLE LAVORAZIONI DI SALDOCARPENTERIA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X			
MONTATORE DI SISTEMI MECCANICI	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 alle operazioni di attrezzaggio delle macchine, di saldatura e di controllo della qualità dei processi di saldatura	Toscana	1		X			
Addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	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: Esercitare un'attività lavorativa in forma dipendente o autonoma

Obiettivo: Comprendere e gestire gli aspetti contrattuali e fiscali di una prestazione professionale resa in forma di lavoro dipendente o autonomo.

Attività associate alla Competenza

Titolo: Valutare la qualità del proprio operato nell'ambito di un processo produttivo manifatturiero

Obiettivo: Valutare la qualità del proprio operato controllando il rispetto dei requisiti minimi obbligatori del settore e la conformità alle procedure di qualità interne all'azienda.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Modalità operative di valutazione della qualità di un manufatto.
Aspetti di un sistema qualità di un processo produttivo.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Valutare la qualità dei manufatti prodotti Comprendere e applicare le procedure di qualità interne all'azienda. Controllare il rispetto dei requisiti minimi obbligatori del settore. Individuare le criticità e proporre interventi di miglioramento

Titolo: Interagire con le altre risorse professionali dell'organizzazione – edilizia e meccanica

Obiettivo: Coordinarsi con altre risorse professionali interne ed esterne, coinvolte in maniera più o meno diretta nella realizzazione dell'attività in oggetto.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Comportamenti spontanei in situazione di stress e loro modalità di indirizzo e governo
Concetti di gruppo, posizione, ruolo, comportamenti individuali e collettivi, dinamiche di gruppo, clima organizzativo.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Coordinarsi con le altre risorse professionali sul luogo di lavoro Comunicare e lavorare in gruppo in un contesto organizzativo e di lavoro. Interagire con il proprio responsabile e con le altre figure di riferimento presenti sul luogo di lavoro in modo da agevolare lo scambio di informazioni. Coordinare il proprio lavoro con quello delle altre risorse professionali presenti e favorire, in caso di controversie di vario genere, il superamento delle stesse e la prosecuzione delle attività.

Titolo: Esercitare la professione di addetto qualificato saldatore

Obiettivo: Comprendere e gestire gli aspetti normativi e le tendenze evolutive propri della prestazione professionale addetto qualificato saldatore.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Caratteristiche e peculiarità del settore delle lavorazioni meccaniche (processi produttivi, prodotti, tecnologia, materiali e proprietà) e sue principali tendenze evolutive.
Le figure professionali del settore delle lavorazioni meccaniche.
CCNL di riferimento, ove applicabili e format tipo di contratto.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Analizzare il settore delle lavorazioni meccaniche, le sue relazioni con altri settori ed i principali processi produttivi che lo caratterizzano Conoscere e comprendere le caratteristiche e le peculiarità del settore di riferimento e le sue relazioni con altri settori in una logica di filiera. Conoscere e comprendere i

principali processi produttivi che caratterizzano il settore in esame, nonché gli ambiti di intervento e le attività di riferimento delle diverse professionalità ivi operanti. Saper situare la propria sezione di lavoro all'interno del processo produttivo in oggetto. Conoscere e comprendere l'evoluzione di processo, prodotto e contesto che interessa il settore di riferimento.
Definire le condizioni della prestazione professionale di addetto qualificato saldatore Negoziare le condizioni della prestazione professionale, a partire dal sistema contrattuale applicabile e dagli incentivi economici a disposizione del committente. Stipulare i diversi contratti di prestazione, nel rispetto delle norme civilistiche e fiscali – generali e specifiche – applicabili.

Titolo: Leggere un disegno tecnico ed eseguire misure

Obiettivo: Determinare la conformità del pezzo (grezzo o lavorato) a quanto indicato dal disegno e dalle specifiche di produzione.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Saldature e relative rappresentazioni.
Caratteristiche e modalità di impiego dei principali strumenti di misura.
Sistemi di misura.
Sistema ISO di tolleranza e di accoppiamento.
Tolleranze dimensionali, tolleranza geometrica e le modalità di indicazione sui disegni.
Convenzioni grafiche relative ai diversi campi applicativi.
Fondamenti del disegno tecnico e geometrico.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Essere in grado di leggere ed interpretare un disegno tecnico nella sua complessità e nei suoi particolari. riconoscere il significato di rappresentazioni grafiche bi e tri-dimensionali redatte secondo i principi standard del disegno tecnico; leggere ed interpretare il disegno tecnico; reperire le necessarie indicazioni per realizzare le parti da eseguire
Utilizzare correttamente strumenti di misura idonei per il controllo di conformità dei pezzi Scegliere lo strumento di misura appropriato in riferimento all'oggetto da misurare ed allo scopo della misurazione. Realizzare le misurazioni secondo

le modalità operative opportune, con un livello di rigore e precisione adeguato al caso. Valutare, sulla scorta delle misurazioni effettuate e tenendo conto delle tolleranze indicate, la conformità del pezzo grezzo/lavorato, segnalando eventuali irregolarità ed anomalie secondo le modalità del caso.

Titolo: Approntare materiali, strumentazione e macchinari per la saldatura

Obiettivo: Predisporre, regolare ed eseguire la saldatura e il taglio a fiamma secondo le specifiche tecniche definite.

Attività associate alla Competenza

Attivitá 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 meccanci 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

Modalità d'utilizzo e parametri di riferimento della dotazione strumentale e tecnologica per il controllo in itinere dello stato di funzionamento della macchina utensile.
Modalità di fissaggio dei pezzi da saldare.
Modalità e tecniche di taglio dei materiali.

Trattamenti termici: scopi e caratteristiche.
Classificazione UNI dei materiali.
Proprietà dei materiali acciai, ferro, alluminio, etc.
Stati della materia.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Realizzare operazioni preliminari al processo di saldatura Individuare il procedimento migliore da utilizzare per realizzare giunzioni. Analizzare i componenti essenziali dei vari impianti di saldatura e delle attrezzature di base per il processo di saldatura e scegliere correttamente i materiali di consumo più idonei. Eseguire le opportune operazioni di taglio dei materiali. Preparare accoppiamenti per la saldatura. Predisporre opportunamente le superfici da saldare. Eseguire gli opportuni trattamenti termici e superficiali. Fissare adeguatamente i pezzi da saldare.

Titolo: Gestire la documentazione di riferimento – lavorazioni meccaniche

Obiettivo: Compilare la documentazione di riferimento richiesta in relazione al processo di lavorazione meccanica.

Attività associate alla Competenza

Attivitá 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 format 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

Modalità di compilazione della modulistica di riferimento (distinta di lavorazione, schede controllo conformità, “diario di bordo”, ...)

ABILITÀ/CAPACITÀ

Gestire in modo corretto la documentazione durante il processo di lavorazione Esplicitare sulla distinta di lavorazione tutte le informazioni necessarie a descrivere l'iter di lavorazione del pezzo. Registrare sul “diario di bordo” della macchina utensile tutte le informazioni utili a definire la storia della macchina utensile. Registrare sulle “schede controllo conformità” le misure rilevate a fine lavorazione in modo tale da evidenziare il rispetto o meno delle tolleranze indicate nei disegni.

Titolo: Manutenere e curare la postazione di lavoro – lavorazioni meccaniche

Obiettivo: Mantenere pulita ed ordinata la propria postazione di lavoro e garantire la funzionalità delle attrezzature in uso, applicando metodi di pulizia e manutenzione adeguati.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Metodi, strumenti e prodotti per la pulizia della postazione di lavoro.
Modalità e strumenti per la realizzazione della manutenzione ordinaria delle macchine utensili.
Applicazioni della normativa regionale relativa allo smaltimento dei rifiuti pericolosi.

ABILITÀ/CAPACITÀ

MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO Applicare sistemi e metodi di pulizia opportuni. Utilizzare detergenti e detersivi adeguati. Ordinare l'area di lavoro, riponendo attrezzature negli spazi appositi. Applicare le direttive regionali in materia di smaltimento rifiuti pericolosi.
MANUTENERE I MACCHINARI IN USO Mantenere i macchinari e le attrezzature in

uso in buono stato, sottoponendoli ad interventi di manutenzione ordinaria (ad es., lubrificazione, serraglio viti, etc.) e supportare i manutentori nelle operazioni di manutenzione preventiva e straordinaria. Controllare il livello di usura e di idoneità residua degli utensili. Controllare lo stato di usura di particolari meccanici la cui sostituzione non comporti il blocco della produzione. Verificare, a seguito della sostituzione di particolari meccanici usurati, il ripristino delle funzioni della macchina utensile.

Titolo: Lavorare in sicurezza in officina meccanica

Obiettivo: Identificare i soggetti della sicurezza del sistema aziendale. Rispettare la normativa di riferimento relativa alla sicurezza sul luogo di lavoro.

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Normative vigenti in materia di sicurezza, prevenzione infortuni, prevenzione incendi e igiene del lavoro, urbanistica, anche con riferimento agli obblighi previsti dal T.U.81/08 Fattori di rischio professionale ed ambientale, e successive disposizioni in

ABILITÀ/CAPACITÀ

Prevenire e ridurre il rischio professionale, ambientale e del beneficiario Adottare stili e comportamenti per salvaguardare la propria salute e sicurezza e per evitare incidenti, infortuni e malattie professionali. Adottare stili e comportamenti idonei alla prevenzione e riduzione del rischio professionale ed ambientale. Adottare comportamenti per la prevenzione del rischio elettrico. Adottare comportamenti per la prevenzione degli incendi.

Titolo: Eseguire la saldatura a fiamma

Obiettivo: Predisporre, regolare ed eseguire la saldatura e il taglio a fiamma secondo le specifiche tecniche definite.

Attività associate alla Competenza

Attivitá 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 meccanci 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 format 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 delle apparecchiature per la saldatura a fiamma.
Caratteristiche chimico fisiche dei gas utilizzati nei processi di saldatura.
Tecnologia e procedure della saldatura a fiamma.

ABILITÀ/CAPACITÀ

Eseguire correttamente una saldatura a fiamma secondo le specifiche tecniche richieste Verificare la correttezza delle operazioni preliminari per la realizzazione di saldature (predisposizione e preparazione dei pezzi da saldare). Regolare il cannello e la quantità di ossigeno per ottenere il tipo di fiamma desiderata secondo la saldatura da realizzare. Programmare la successione delle operazioni per eseguire a regola d'arte le operazioni (fasi) di saldatura e taglio a fiamma. Rifinire i pezzi eliminando le sbavature avvenute durante la lavorazione.

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

Codice Ateco	Titolo Ateco
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 2025 INAPP | All Rights Reserved