

## Carpentiere in metallo

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

### 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 tornitura	Basilicata	4	X	X	X	X
Operatore di fresatura	Basilicata	4	X	X	X	X
Operatore della carpenteria metallica	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

## Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore della carpenteria metallica	Campania	2	X		X	
Operatore di fresatura	Campania	1				X
Operatore alla tornitura	Campania	1	X			
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Emilia-Romagna	2	X	X		
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	2		X		X
TECNICO CAM (COMPUTER AIDED MANUFACTURING)	Friuli Venezia Giulia	1				X
REALIZZAZIONE DI PARTICOLARI MECCANICI ALLA RETTIFICATRICE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
REALIZZAZIONE DI PARTICOLARI MECCANICI COMPLESSI ALLA FRESATRICE UNIVERSALE	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
REALIZZAZIONE DI PARTICOLARI MECCANICI COMPLESSI AL TORNIO PARALLELO	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
CONDUTTORE MACCHINE UTENSILI	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
AIUTANTE NELLE LAVORAZIONI DI SALDOCARPENTERIA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X		
Costruttore di carpenteria metallica	Lazio	3	X	X	X	
CARPENTIERE IN METALLO	Lombardia	2	X		X	
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
CONTROLLO QUALITATIVO DI PRODOTTO CON MACCHINE DI MISURA 3D	Friuli Venezia Giulia	0				
ESEGUIRE LA TORNITURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
MECCANICO ARMAIOLO	Lombardia	0				
ESEGUIRE LA FRESATURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
OPERATORE MECCANICO - SALDOCARPENTERIA	Piemonte	0				
Carpentiere in metallo	Sardegna	0				

## Competenze

**Titolo:** Essere in grado di eseguire l'assemblaggio delle parti metalliche ed ottenere la struttura richiesta

**Descrizione:** . Leggere ed interpretare la documentazione tecnica predisposta . Scegliere ed applicare i mezzi ed i metodi più idonei per effettuare la saldatura . Pulire e preparare, con l'ausilio di utensili e di apparecchi, le superfici da saldare . Costruire al ban

## Attività associate alla Competenza

Attività 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 attrezzi utilizzate

Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni

Predisposizione dei macchinari e delle attrezzi per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)

Verifica della funzionalità delle attrezzi 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 formati previsti, indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

Predisposizione delle richieste di forniture

Redazione di report di produzione e di collaudo

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

Tecniche di saldatura dei metalli

Tecnologia dei materiali saldabili

Tecniche di montaggio di parti metalliche

Strumenti per saldatura

Strumenti e utensili per installazioni meccaniche

Normativa sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori in tutti i settori di attività privati o pubblici

Norma UNI EN 729 (requisiti di qualità per la saldatura)

Meccanica

Disegno meccanico

Elementi di metallurgia

## Macchinari per la lavorazione del ferro Caratteristiche tecniche dei materiali metallici

### ABILITÀ/CAPACITÀ

Utilizzare utensili per il montaggio meccanico  
Utilizzare strumenti per saldatura: saldatrice a filo, elettrica ad arco, TIG, laser, plasma, ossiacetilenica  
Utilizzare procedure di controllo della tenuta dei materiali saldati  
Utilizzare apparecchi di metrologia meccanica  
Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
Applicare procedure di controllo conformità elementi metallici  
Applicare procedure di controllo qualità per la saldatura  
Applicare procedure di sicurezza in produzione  
Applicare tecniche di saldatura metalli e leghe  
Applicare tecniche di assemblaggio strutture metalliche  
Applicare tecniche di aggiustaggio meccanico  
Applicare procedure di taratura di macchine saldatrici

**Titolo:** Essere in grado di realizzare le parti metalliche sulla base della documentazione tecnica fornita

**Descrizione:** Leggere le specifiche di lavorazione e le relative schede tecniche. Identificare le macchine, le attrezzature e gli utensili da utilizzare nelle diverse fasi di lavorazione e le relative regolazioni . Riconoscere le principali caratteristiche dei mate

### Attività associate alla Competenza

Attività 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

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

Tecniche di taglio dei metalli

Tecniche di lavorazione dei metalli

Strumenti di misurazione meccanica

Processi di lavorazione meccanici

Procedure di manutenzione ordinaria attrezzi e utensili meccanici

Procedure di controllo qualità

Meccanica

Normativa sulla tutela della salute e sicurezza dei lavoratori in tutti i settori di attività privati o pubblici

Macchinari per la lavorazione del ferro

Disegno meccanico

Caratteristiche tecniche dei materiali metallici

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Utilizzare strumenti e tecniche per la misurazione degli standard di qualità

Utilizzare macchinari per il taglio dei metalli

Utilizzare apparecchi di metrologia meccanica

Utilizzare dispositivi di protezione individuali (DPI)  
 Utilizzare macchina piegatrice  
 Utilizzare macchina trapanatrice  
 Applicare tecniche di tracciatura del metallo  
 Applicare tecniche di punzonatura dei metalli  
 Applicare tecniche di pianificazione delle attività  
 Applicare procedure di taratura di macchine punzonatrici  
 Applicare procedure di manutenzione ordinaria impianti e macchinari  
 Applicare procedure di sicurezza in produzione

### Codici ISTAT CP2021 associati

<b>Codice</b>	<b>Titolo</b>
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	Attrizzisti di macchine utensili
7.1.2.4.1	Conduttori di macchine per la trafilatura di metalli
7.1.2.4.2	Conduttori di macchine per l'estruzione e la profilatura di metalli

### 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

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

