

## Operatore di fresatura

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

### 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

<b>Qualificazione</b>	<b>Repertorio</b>	<b>RA coperti</b>	<b>RA1</b>	<b>RA2</b>	<b>RA3</b>	<b>RA4</b>
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 PARALLELLO	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:** Cura degli aspetti relativi alla sicurezza sul lavoro

**Descrizione:** prescrizioni in materia di sicurezza costantemente rispettate; salute e sicurezza dei lavoratori tutelate

**Obiettivo:** prescrizioni in materia di sicurezza costantemente rispettate; salute e sicurezza dei lavoratori tutelate

Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

criteri e metodi per la valutazione dei rischi  
legislazione sulla salute e sicurezza sui luoghi di lavoro e importanza  
dell'applicazione delle norme di sicurezza  
metodi di sorveglianza  
misure generali di tutela  
organi di vigilanza, controllo, assistenza  
principali rischi e misure preventive/protettive in ambito lavorativo  
principali rischi legati all'uso di attrezzature  
principali soggetti coinvolti nella gestione della sicurezza sui luoghi di lavoro,  
relativi obblighi e responsabilita'  
procedure di emergenza e primo soccorso  
uso e manutenzione dei principali dispositivi di protezione individuale

## ABILITÀ/CAPACITÀ

applicare le misure di tutela e di prevenzione  
applicare tecniche di primo soccorso  
individuare gli aspetti cogenti relativi alla salute e sicurezza sui luoghi di lavoro  
riconoscere e valutare le diverse tipologie di rischio  
riconoscere i principali rischi legati all'uso di attrezzature  
usare e manutenere correttamente i principali dispositivi di protezione  
individuale

**Titolo: Controllo conformita' del pezzo lavorato**

**Descrizione: pezzo lavorato rispondente agli standard di qualita' previsti**

**Obiettivo: pezzo lavorato rispondente agli standard di qualita' previsti**

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: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

elementi di tecnologia meccanica

principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche

principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche

principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione

processi di lavorazione meccanica

elementi di disegno meccanico

elementi di elettromeccanica

caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn

caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici

principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza

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

principi di metrologia nel controllo progressivo e nel collaudo finale

## ABILITÀ/CAPACITÀ

applicare le procedure previste per la registrazione dei risultati del controllo su supporto cartaceo e/o informatico

attivare le procedure previste nei casi di non conformità'

rilevare eventuali anomalie e non conformità'

valutare la correttezza e l'efficienza del processo di lavorazione

gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste

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

applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro

**Titolo:** Esecuzione delle lavorazioni su macchine utensili a CN

**Descrizione:** pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

**Obiettivo:** pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

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: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

## CONOSCENZE

reporting operativo: contenuti e criteri di redazione

principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche

processi di lavorazione meccanica

elementi di disegno meccanico

elementi di elettromeccanica

elementi di tecnologia meccanica

principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche

principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza

caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici

caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn

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

## ABILITÀ/CAPACITÀ

applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica su mucn  
comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare  
distinguere le tipologie di lavorazioni da effettuare in relazione al pezzo ed al  
materiale costruttivo  
gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la  
funzionalita' delle attrezzature, secondo le modalita' aziendali previste  
riconoscere e prevenire eventuali guasti e malfunzionamenti della macchina  
adottare le procedure previste per il monitoraggio del funzionamento della  
macchina utensile a cn  
redigere i report di produzione indicando le forniture necessarie e specificando  
gli eventuali collaudi effettuati  
individuare eventuali soluzioni migliorative da apportare al ciclo di lavorazione  
applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul  
lavoro

**Titolo:** Approntamento macchine utensili a controllo numerico (CN)

**Descrizione:** macchine predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni

**Obiettivo:** macchine predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni

Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche  
principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 per le  
lavorazioni e costruzioni meccaniche  
processi di lavorazione meccanica  
elementi di tecnologia meccanica  
elementi di elettromeccanica  
elementi di disegno meccanico  
caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn  
caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici  
principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di  
sicurezza  
sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

## ABILITÀ/CAPACITÀ

applicare la procedura per montare/smontare gli attrezzi individuati  
individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili  
attivare le procedure di alimentazione di macchine utensili a cn  
applicare le procedure di regolazione dei parametri delle macchine utensili a cn  
comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda  
del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualita'  
gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la  
funzionalita' delle attrezzature, secondo le modalita' aziendali previste  
applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul  
lavoro

**Titolo:** Esecuzione delle lavorazioni per deformazione plastica

**Descrizione:** pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

**Obiettivo:** pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

## 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: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

tipologie e funzionamento delle macchine utensili tradizionali da utilizzare per le lavorazioni di deformazione plastica  
tolleranze dimensionali relative al particolare meccanico da realizzare  
lavorazione meccanica per deformazione plastica  
modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualita', ecc.  
principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche  
principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche  
principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione  
ciclo produttivo di riferimento  
elementi di tecnologia meccanica  
basi del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione  
principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza  
sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)

## ABILITÀ/CAPACITÀ

adottare le modalità di regolazione di velocità della macchina coerentemente con le specifiche di produttività e di qualità richieste  
gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste  
comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità  
attivare la procedura prescritta per azionare i meccanismi di comando delle macchine in modo da eseguire l'operazione correttamente ed in sicurezza  
applicare le tecniche di lavorazione per deformazione plastica (piegatura, calandratura, imbutitura, punzonatura, tranciatura, fresatura, rifilatura) su macchine utensili tradizionali

applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro

**Titolo:** Approntamento macchine utensili tradizionali

**Descrizione:** macchine utensili funzionali e predisposte per l'esecuzione delle lavorazioni

**Obiettivo:** macchine utensili funzionali e predisposte per l'esecuzione delle lavorazioni

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: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

processi di lavorazione meccanica  
tipologie e funzionamento delle macchine utensili tradizionali  
sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche)  
principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di

sicurezza

basi del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione

modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualita', ecc.

principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche

principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO 9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche

principali strumenti di misura (calibri, micrometri, comparatori, ecc.) e relativi campi di applicazione

## ABILITÀ/CAPACITÀ

verificare la funzionalita' della macchina utensile e l'integrita' ed efficienza degli attrezzi selezionati

individuare le macchine utensili da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalita' delle attrezzature, secondo le modalita' aziendali previste

applicare la procedura per montare/smontare gli attrezzi individuati

individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili

applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari

comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualita'

applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro

### Titolo: Tracciatura

**Descrizione:** linee delimitanti le aree da asportare tracciate secondo le specifiche progettuali

**Obiettivo:** linee delimitanti le aree da asportare tracciate secondo le specifiche progettuali

### Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche) principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza  
elementi di disegno tecnico  
elementi di tecnologia meccanica  
principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche  
processi di lavorazione meccanica  
tipologie e funzionamento delle macchine utensili tradizionali

## ABILITÀ/CAPACITÀ

applicare le norme ed utilizzare gli strumenti di prevenzione e di sicurezza sul lavoro  
comprendere i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità  
gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature, secondo le modalità aziendali previste  
utilizzare la macchina tracciante o le punte per la tracciatura a mano, montate su appositi attrezzi, per incidere le linee delimitanti le parti da asportare (tagliare o forare)  
trasferire sul pezzo i requisiti richiesti e stabiliti dal progetto

## 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 lamiera
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 trafia 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
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

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

Copyright 2025 INAPP | All Rights Reserved