

Operatore di saldatura

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

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 della carpenteria metallica	Campania	3	X			X	X
Operatore di saldatura	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			
Eeguire 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: Approntamento macchine utensili

Descrizione: Approntamento macchine utensili

Obiettivo: Macchine utensili (tradizionali e automatizzate) predisposte e registrate per eseguire le lavorazioni

Attività associate alla Competenza

CONOSCENZE

Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche
Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.
Principali processi di lavorazione meccanica
Principali materiali (ghise, acciai, ecc.) e relative caratteristiche tecnologiche
Elementi di elettromeccanica
Elementi di tecnologia meccanica
Caratteristiche e funzionamento di macchine utensili tradizionali e a cn
Basi del disegno tecnico: segni e simboli, convenzioni, scale e metodi di rappresentazione
Caratteristiche di attrezzi ed utensili meccanici

ABILITÀ/CAPACITÀ

Gestire e controllare la propria area di lavoro mantenendo l'ordine, la pulizia e la funzionalità delle attrezzature
Verificare la funzionalità della macchina utensile e l'integrità ed efficienza degli attrezzi selezionati
Riconoscere le macchine utensili (tradizionali, a controllo numerico computerizzato, centri di lavoro, sistemi fms) da utilizzare per le diverse fasi di lavorazione
Applicare la procedura per montare/smontare gli attrezzi individuati
Applicare modalità di controllo degli utensili presettati con i dati di presetting
Applicare procedure e tecniche di approntamento strumenti, attrezzature, macchinari
Leggere ed interpretare i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità
Individuare la strumentazione da applicare alle macchine utensili (utensili, attrezzi presa pezzo, programmi, ecc.)

Titolo: Esecuzione delle operazioni di saldatura con attrezzature tradizionali

Descrizione: Esecuzione delle operazioni di saldatura con attrezzature tradizionali

Obiettivo: Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

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: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 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

Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.

Normativa uni, en, iso relativa al sistema qualità e alla certificazione dei saldatori

Tecnologia meccanica dei materiali saldabili

Tecniche esecutive della saldatura mma, tig, mig/mag in funzione dei materiali, della disposizione e degli spessori dei lembi da unire

Caratteristiche e modalità d'uso delle macchine saldatrici tig, mig/mag, mma

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

Sollecitazioni meccaniche fondamentali e resistenza dei materiali

Principali processi di lavorazione meccanica

Elementi di metallurgia applicata alla saldatura

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

ABILITÀ/CAPACITÀ

Recuperare i difetti dipendenti dall'esecuzione
Scegliere il tipo di tecnologia, il filo elettrodo idoneo e il gas attivo o inerte per la saldatura
Preparare la macchina e determinare i parametri tecnologici di saldatura
Eseguire le lavorazioni preparatorie sui pezzi meccanici da unire (es. cianfrinatura)
Utilizzare l'apposita attrezzatura per rimuovere le scorie protettive del cordone di saldatura
Individuare la tipologia di saldatura e la tecnica esecutiva adeguata al tipo di giunto ed alla sua posizione: saldature mma (metal magma active), mig/mag (metal inert gas e metal active gas) e tig (tungsten inert gas)
Individuare criticità e definire interventi di miglioramento
Applicare le tecniche di saldatura in sicurezza e nel rispetto delle specifiche di progetto
Individuare il materiale ausiliario da utilizzare
Applicare la procedura per il corretto posizionamento del pezzo sulla macchina utilizzando gli appositi fermi od accessori di protezione

Titolo: Esecuzione delle operazioni di giunzione delle componenti meccaniche

Descrizione: Esecuzione delle operazioni di giunzione delle componenti meccaniche

Obiettivo: Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali

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: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

Risultato atteso:RA4: Effettuare l'unione di particolari meccanici mediante procedimenti di rivettatura e incollaggio, secondo le specifiche tecniche ricevute, monitorando costantemente i materiali soggetti a consumo

Incollaggio delle giunzioni delle componenti meccaniche

Rivettatura delle giunzioni delle componenti meccaniche

Risultato atteso:RA5: Condurre impianti automatizzati per l'unione rigida di componenti meccanici, secondo le specifiche tecniche ricevute, monitorando costantemente i materiali soggetti a consumo

Conduzione di impianti automatizzati per la giunzione rigida di componenti meccanici

CONOSCENZE

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

Elementi di metallurgia

Principali tipologie e modalità di funzionamento di impianti automatizzati per la giunzione rigida di componenti meccanici

Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.

Normativa uni, en, iso relativa al sistema qualità e alla certificazione dei saldatori

Tipologie e funzionamento delle attrezzature da usare per la giunzione dei pezzi

Tipologie di giunzione (scalettatura, chiodatura, mandrinatura, rivettatura) e relative tecniche di esecuzione

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

Elementi di tecnologia meccanica

Principali materiali e relative caratteristiche tecnologiche

ABILITÀ/CAPACITÀ

Redigere i report di produzione indicando le forniture necessarie e specificando gli eventuali collaudi effettuati

Distinguere le tipologie di lavorazioni da effettuare in relazione al pezzo ed al materiale costruttivo

Individuare criticità e definire interventi di miglioramento

Regolare i parametri di funzionamento macchina o di cambio programma in funzione della lavorazione da effettuare

Applicare le principali tecniche di lavorazione meccanica su macchine utensili a cn

Applicare la procedura per il corretto posizionamento del pezzo sulla macchina utilizzando gli appositi fermi od accessori di protezione

Applicare le tecniche di giunzione (scalettatura, chiodatura, mandrinatura, rivettatura) in sicurezza e nel rispetto delle specifiche di progetto

Leggere ed interpretare i disegni tecnici dei pezzi da lavorare, le indicazioni della scheda del ciclo di lavorazione e della scheda per il controllo qualità

Titolo: Controllo conformità e stabilità del pezzo lavorato

Descrizione: Controllo conformità e stabilità del pezzo lavorato

Obiettivo: Pezzo lavorato rispondente agli standard di qualità previsti

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 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

Modulistica in ambito meccanico: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, ecc.

Procedure e tecniche di controllo stabilita' pezzo meccanico

Normativa uni, en, iso relativa al sistema qualità e alla certificazione dei saldatori

Strumenti e metodi di saldatura

Principali difetti nelle saldature

Strumenti di misura e controllo

Elementi di metallurgia

ABILITÀ/CAPACITÀ

Valutare la correttezza e l'efficienza del processo di saldatura o giunzione

Applicare le procedure per la registrazione dei risultati del controllo qualitativo dei pezzi meccanici su supporto cartaceo e/o informatico

Attivare le procedure previste nei casi di non conformità

Eseguire le prove e i controlli distruttivi e non distruttivi su campioni di saldatura e/o sul manufatto saldato

Registrare i dati tecnici dei risultati, secondo le modalità stabilite dall'azienda

Rilevare a vista macro difetti esterni ed interni della saldatura

Utilizzare gli strumenti per il controllo della tenuta della giunzione effettuata

Utilizzare metodi e strumenti per il controllo estetico, dimensionale e funzionale del prodotto montato ed assemblato rispetto alle specifiche di progettazione e di qualità

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
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