


## Operatore di assemblaggio mediante saldatura

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

### 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	

<b>Qualificazione</b>	<b>Repertorio</b>	<b>RA coperti</b>	<b>RA1</b>	<b>RA2</b>	<b>RA3</b>
ASSEMBLAGGIO DI STRUTTURE SALDATE DI CARPENTERIA METALLICA	Friuli Venezia Giulia	2	X	X	
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	
Saldatore	Liguria	2	X	X	
Saldatore	Marche	2	X	X	
Addetto alla saldatura - A fiamma	Piemonte	2	X	X	
Addetto alla saldatura - Saldocarpenteria	Piemonte	2	X	X	

<b>Qualificazione</b>	<b>Repertorio</b>	<b>RA coperti</b>	<b>RA1</b>	<b>RA2</b>	<b>RA3</b>
Addetto alla saldatura - Elettrica	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**

<b>Qualificazione</b>	<b>Repertorio</b>	<b>RA coperti</b>	<b>RA1</b>	<b>RA2</b>	<b>RA3</b>
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:** Controllo della qualità della saldatura

**Descrizione:** Esaminare la qualità delle saldature, effettuarne la rifinitura, verificare eventuali difetti e registrare i dati tecnici

Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

Disegno meccanico per allegare alla scheda tecnica, quando necessario, semplici schemi o draft di particolari meccanici

Normativa relativa alla qualità dei processi di saldatura (UNI EN 3834, UNI 5017, UNI EN 1598 e UNI EN 287/1/2) per analizzare la qualità dei prodotti saldati a seconda dei materiali utilizzati

Normativa sulla sicurezza dei lavoratori per operare nel rispetto del Dlgs. 81 del 9 aprile 2008 e s.m.i.

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Analizzare i difetti delle saldature elettriche, ad arco e a TIG, al fine di porre eventuali correttivi ed evitare il ripetersi dell'errore

Utilizzare strumenti di verifica e controllo della saldatura: microscopio, durometri, liquidi penetranti e raggi gamma

Individuare il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo

## Titolo: Saldatura con gas, saldobrasatura, saldatura MIG MAG

Descrizione: Realizzare giunti con le strumentazioni tipiche della saldatura a gas, saldatura Mig e saldatura Mag, partendo da una base di disegno ed analizzando i materiali idonei

## Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

Caratteristiche di una postazione di saldatura a gas, fissa e mobile, pressione dei gas e adeguamento attrezzatura al tipo di metallo utilizzato per operare nel rispetto della sicurezza

Caratteristiche di una postazione di saldatura a Mig e Mag fissa e mobile, pressione dei gas e adeguamento attrezzatura al tipo di utilizzo

Normativa UNI EN ISO 131 135 311 per valutare la qualità del prodotto saldato

Principali difetti nelle saldature per rimuovere eventuali deformazioni

Nomenclatura dei prodotti siderurgici per una corretta applicazione

Tipologie di controlli visivi, non distruttivi e distruttivi, per effettuare i controlli

sulle saldature ed individuare eventuali difetti

### ABILITÀ/CAPACITÀ

Effettuare movimenti base della torcia secondo la posizione di saldatura ed i requisiti desiderati del cordone

Effettuare la saldatura ossiacetilenica su tubi e recipienti in pressione

Effettuare la saldatura individuando il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo, nella saldatura a gas, Mig, Mag

Interpretare il disegno tecnico

**Titolo:** Lavorazioni di assemblaggio di parti meccaniche/metalliche attraverso processi di saldatura

**Descrizione:** Effettuare operazioni di saldatura per l'assemblaggio di parti meccaniche/metalliche e per il ripristino a seguito di un danno subito

Attività associate alla Competenza

### CONOSCENZE

Caratteristiche meccaniche e tecnologiche dei materiali ferrosi e delle leghe per determinare il corretto materiale d'apporto nel bagno di fusione

Nozioni di disegno meccanico e di aritmetica professionale per individuare le caratteristiche finali del pezzo

Nozioni di elettrotecnica per gestire le saldatrici elettriche ed operare correttamente nel rispetto delle norme

Principali caratteristiche tecnologiche delle saldatrici manuali per l'utilizzo in sicurezza

Principi di disegno tecnico

Proprietà di massa e grandezze fondamentali per determinare la percentuale di lega e il punto di fusione dei singoli materiali

Tecnologia meccanica dei materiali, metallici e non metallici, per conoscerne il corretto utilizzo

## ABILITÀ/CAPACITÀ

Individuare, sulla base delle indicazioni (cartellino di lavorazione) e del disegno tecnico, la tipologia di saldatura da realizzare (ad elettrodo, ossiacetilenica ecc.), il tipo di elettrodo e la tipologia di gas al fine di predisporre le attrezzature e

Individuare il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo

Operare nel rispetto della normativa relativa alla sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore

Utilizzare correttamente le saldatrici manuali nel rispetto delle principali caratteristiche tecnologiche e delle norme di sicurezza

Individuare il corretto materiale di riporto compatibile con il materiale originale del pezzo

Individuare, sulla base delle indicazioni (cartellino di lavorazione) e del disegno tecnico, la tipologia di saldatura da realizzare (ad elettrodo, ossiacetilenica ecc.), il tipo di elettrodo e la tipologia di gas al fine di predisporre le attrezzature

Operare nel rispetto della normativa relativa alla sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore

Utilizzare correttamente le saldatrici manuali nel rispetto delle principali caratteristiche tecnologiche e delle norme di sicurezza

### **Titolo: Attrezzaggio e saldatura ad arco elettrico**

**Descrizione: Operare con saldatrice ad arco elettrico in condizioni di sicurezza, scegliendo i materiali idonei e gli elettrodi opportuni, per permettere una saldatura su pezzi di grandi dimensioni e di grande resistenza come indicato dal disegno del committente**

Attività associate alla Competenza

## CONOSCENZE

Deformazione nei pezzi saldati al fine di prevenire le eventuali cause di rottura (cricche a caldo, cricche a freddo, microsoffiature)

Normativa UNI EN 287 UNI EN 111 UNI EN ISO 9606-4 UNI EN ISO 9606-2 per valutare la qualità del prodotto saldato

Nozioni di elettrotecnica, corrente convenzionale, potenza nominale della

saldatrice, linee di alimentazione, per permettere un'operazione di saldatura in sicurezza

Nomenclatura, composizione chimica e caratteristiche dell'impiego di elettrodi in riferimento ai diversi tipi di materiale da saldare

Nomenclatura dei prodotti siderurgici per una corretta applicazione

Movimenti base dell'elettrodo secondo la posizione di saldatura ed i requisiti desiderati dal cordone

Principali difetti nelle saldature per rimuovere eventuali deformazioni

Saldatura ad arco e formazione dell'arco con elettrodi metallici per eseguire una la saldatura

Tipologie di controlli visivi, non distruttivi e distruttivi, per effettuare i controlli sulle saldature ed individuare eventuali difetti

### ABILITÀ/CAPACITÀ

Realizzare saldatura per giunzione di lembi retti, V, U e saldatura dei serbatoi in pressione

Realizzare cordoni di angolo, frontali e laterali per permettere saldature dei pezzi angolari

Effettuare la saldatura elettrica in piano, frontale, a soffitto o sopra testa

Applicare metodi e attrezzature in relazione a diversi tipi di materiali saldabili

Interpretare il disegno tecnico

### Titolo: Attrezzaggio macchina per saldatura a TIG

**Descrizione:** Realizzare giunti saldati mediante la saldatrice a TIG, scegliendo, in funzione del materiale, frequenza, impulsi, intensità di corrente, polarità, materiale di apporto

### 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

Caratteristiche della saldatrice a TIG, schema a blocchi della macchina, tipologia della torcia Tig, regolazione gas protezione e tipologie di raffreddamento per adeguare la macchina alle caratteristiche del materiale da saldare

Innesco della saldatrice a tig, tipologie di regime (di rampa di salita della corrente, di mantenimento della corrente, di rampa di discesa della corrente), variazione delle forme d'onda in frequenza e commutatori di intensità di corrente

Movimenti base della torcia secondo la posizione di saldatura ed i requisiti desiderati dal cordone

Normativa UNI EN 287 UNI EN ISO 9606-2 9606-3 9606-4 per valutare la qualità del prodotto saldato

Nomenclatura dei prodotti siderurgici per una corretta applicazione

Deformazione nei pezzi saldati al fine di prevenire le eventuali cause di rottura (cricche a caldo, cricche a freddo, microsoffiature)

Tipologie di controlli visivi, non distruttivi e distruttivi, per effettuare i controlli sulle saldature ed individuare eventuali difetti

Caratteristiche metalli e preparazione dei lembi

Saldatura con e senza materiale di apporto, leghe di ferro, leghe di rame, leghe di nickel, alluminio

Principali difetti nelle saldature per rimuovere eventuali deformazioni

## ABILITÀ/CAPACITÀ

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

Interpretare il disegno tecnico

Preparare i lembi per effettuare la corretta saldatura indicata dalla designazione del disegno

Individuare, nella saldatura in piano o sopra testa, il corretto materiale di apporto e le regolazioni

Codici ISTAT CP2021 associati

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

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