

## STUDIO DI SETTORE UD20U

- ATTIVITÀ 01.62.01    ATTIVITÀ DEI MANISCALCHI
- ATTIVITÀ 24.33.01    FABBRICAZIONE DI PANNELLI STRATIFICATI IN ACCIAIO
- ATTIVITÀ 25.11.00    FABBRICAZIONE DI STRUTTURE METALLICHE E PARTI ASSEMBLATE DI STRUTTURE
- ATTIVITÀ 25.21.00    FABBRICAZIONE DI RADIATORI E CONTENITORI IN METALLO PER CALDAIE PER IL RISCALDAMENTO CENTRALE
- ATTIVITÀ 25.29.00    FABBRICAZIONE DI CISTERNE, SERBATOI E CONTENITORI IN METALLO PER IMPIEGHI DI STOCCAGGIO O DI PRODUZIONE
- ATTIVITÀ 25.30.00    FABBRICAZIONE DI GENERATORI DI VAPORE (ESCLUSI I CONTENITORI IN METALLO PER CALDAIE PER IL RISCALDAMENTO CENTRALE AD ACQUA CALDA)
- ATTIVITÀ 25.50.00    FUCINATURA, IMBUTITURA, STAMPAGGIO E PROFILATURA DEI METALLI; METALLURGIA DELLE POLVERI
- ATTIVITÀ 25.61.00    TRATTAMENTO E RIVESTIMENTO DEI METALLI

- ATTIVITÀ 25.71.00 FABBRICAZIONE DI ARTICOLI DI COLTELLERIA,  
POSATERIA ED ARMI BIANCHE
- ATTIVITÀ 25.72.00 FABBRICAZIONE DI SERRATURE E CERNIERE E  
FERRAMENTA SIMILI
- ATTIVITÀ 25.73.11 FABBRICAZIONE DI UTENSILERIA AD  
AZIONAMENTO MANUALE
- ATTIVITÀ 25.91.00 FABBRICAZIONE DI BIDONI IN ACCIAIO E  
CONTENITORI ANALOGHI PER IL TRASPORTO E  
L'IMBALLAGGIO
- ATTIVITÀ 25.92.00 FABBRICAZIONE DI IMBALLAGGI LEGGERI IN  
METALLO
- ATTIVITÀ 25.93.10 FABBRICAZIONE DI PRODOTTI FABBRICATI CON  
FILI METALLICI
- ATTIVITÀ 25.93.20 FABBRICAZIONE DI MOLLE
- ATTIVITÀ 25.93.30 FABBRICAZIONE DI CATENE FUCINATE SENZA  
SALDATURA E STAMPATE
- ATTIVITÀ 25.94.00 FABBRICAZIONE DI ARTICOLI DI BULLONERIA
- ATTIVITÀ 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

- ATTIVITÀ 25.99.20 FABBRICAZIONE DI CASSEFORTI, FORZIERI,  
PORTE METALLICHE BLINDATE
- ATTIVITÀ 25.99.30 FABBRICAZIONE DI OGGETTI IN FERRO, IN  
RAME ED ALTRI METALLI
- ATTIVITÀ 25.99.99 FABBRICAZIONE DI ALTRI ARTICOLI METALLICI  
E MINUTERIA METALLICA NCA
- ATTIVITÀ 28.21.21 FABBRICAZIONE DI CALDAIE PER  
RISCALDAMENTO CENTRALE
- ATTIVITÀ 32.99.13 FABBRICAZIONE DI ARTICOLI IN METALLO PER  
LA SICUREZZA PERSONALE
- ATTIVITÀ 33.11.02 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI  
UTENSILERIA AD AZIONAMENTO MANUALE
- ATTIVITÀ 33.11.04 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI  
CASSEFORTI, FORZIERI, PORTE METALLICHE  
BLINDATE
- ATTIVITÀ 33.11.05 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ARMI  
BIANCHE
- ATTIVITÀ 33.11.09 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ALTRI  
PRODOTTI IN METALLO
- ATTIVITÀ 33.20.04 INSTALLAZIONE DI CISTERNE, SERBATOI E  
CONTENITORI IN METALLO

ATTIVITÀ 33.20.05    INSTALLAZIONE DI GENERATORI DI VAPORE  
(ESCLUSE LE CALDAIE PER IL RISCALDAMENTO  
CENTRALE AD ACQUA CALDA)

ATTIVITÀ 43.32.01    POSA IN OPERA DI CASSEFORTI, FORZIERI,  
PORTE BLINDATE

Giugno 2008

## **PREMESSA**

L'evoluzione dello Studio di Settore TD20U – Meccanica leggera, è stata condotta analizzando i modelli per la comunicazione dei dati rilevanti ai fini dell'applicazione degli Studi di Settore per il periodo d'imposta 2006.

I contribuenti interessati sono risultati pari a 37.968

Sui modelli sono state condotte analisi statistiche per rilevare la completezza, la correttezza e la coerenza delle informazioni in essi contenute.

Tali analisi hanno comportato, ai fini della definizione dello studio, lo scarto di 5.312 posizioni.

A seguito degli scarti effettuati, il numero dei contribuenti oggetto delle successive analisi è stato pari a 32.656.

| <b>Distribuzione dei contribuenti per Forma Giuridica</b> |        |               |
|---|--------|---------------|
|   | Numero | % sui ritorni |
| Persone fisiche   | 14.011 | 42,9          |
| Società di persone  | 10.136 | 31,0          |
| Società di capitali, enti commerciali e non               | 8.509  | 26,1          |

## **INQUADRAMENTO GENERALE**

I principali aspetti strutturali delle imprese considerati nell'analisi sono:

- tipologia di prodotti ottenuti;
- tipo di produzione svolta;
- livello di integrazione del processo produttivo;
- tipo di processo;
- modalità organizzativa;
- monocommittenza;
- dimensione della struttura;
- mercato di riferimento ed il prodotto specifico.

La tipologia di prodotti ottenuti ha permesso di individuare le realtà in cui è rilevante la produzione di componenti (cluster 1, 6, 15, 22 e 29) e di semilavorati (3, 10, 21, 27, 28, 29 e 30); le residue realizzano principalmente prodotti finiti. Oltre a queste vi sono realtà che svolgono la sola lavorazione (cluster 1, 2, 12, 21, 27, e 30).

Il tipo di produzione vuole evidenziare le realtà che sviluppano una produzione a catalogo rispetto ad una su disegno cliente. La situazione assolutamente prevalente si rifà alla seconda tipologia mentre solo i cluster 14 e 16 evidenziano una netta prevalenza della produzione a catalogo.

L'integrazione del processo ha permesso di individuare aziende che svolgono attività esclusiva di manutenzione e installazione (cluster 2), imprese con attività focalizzate su una specifica fase produttiva (cluster 1, 12, 20, 21, 27, 30), aziende con un processo parzialmente esternalizzato (cluster 10 e 23) e imprese a ciclo prevalentemente integrato.

Il tipo di processo svolto è, nella maggior parte dei casi, quello per lotti di prodotto (cluster 1, 3, 4, 5, 6, 7, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 21, 26, 27, 28, 29, 30 e 31), seguito da quello per singola unità (cluster 8, 9, 11, 18, 20, 22, 23, 24, 25 e 32), mentre risulta sostanzialmente assente quello continuo.

La modalità organizzativa evidenzia una netta prevalenza di attività in conto terzi, mentre la presenza consistente di attività in conto proprio appare solo nei cluster 8, 9, 14, 16, 18 e 31.

La dipendenza quasi esclusiva da un unico committente ha permesso di identificare le imprese del cluster 20.

Il fattore dimensionale ha permesso di distinguere le realtà di maggiori dimensioni ed una struttura organizzativa più industriale (cluster 10, 15, 16 e 21) da quelle di dimensioni più contenute ed una struttura più artigianale.

In maniera trasversale rispetto ai fattori appena citati l'analisi ha individuato specifici prodotti e/o mercati di riferimento, in particolare:

- prodotti per la canalizzazione dei liquidi (cluster 3);
- parti ed impianti per il riscaldamento (cluster 4)
- forbici (cluster 5);
- minuteria metallica per il tessile abbigliamento (cluster 6, 15 e 26);
- prodotti d'arredamento (cluster 7);
- prodotti domestici (cluster 8 e 19);
- serramenti e recinzioni (cluster 9, 18 e 24);
- cisterne, serbatoi e contenitori (cluster 11);
- coltelleria e posateria (cluster 12);
- utensileria industriale (cluster 13 e 32);
- prodotti per la sicurezza (cluster 17);
- parti di impianti di produzione (cluster 22);
- prodotti per la trasmissione del moto (cluster 29);
- prodotti con fili metallici (cluster 31)

## **DESCRIZIONE ECONOMICA DEI CLUSTER**

### **Cluster 1 – Imprese specializzate nei trattamenti termici**

**Numerosità: 389**

Le aziende appartenenti al cluster sono in prevalenza società (61% di capitali e 32% di persone), con una struttura composta da 13 addetti, di cui 11 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 4 operai generici, 4 operai specializzati e 1 dipendente a tempo parziale.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 906 mq di produzione, 360 mq di magazzino, 103 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (60% dei ricavi), ma anche in conto proprio (36%), con una produzione che per il 70% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle lavorazioni generali di carpenteria (32% dei ricavi) e nel mercato elettromeccanico (27%). La clientela è rappresentata soprattutto da industria (74% dei ricavi) ed artigiani (15%), su un'area di mercato internazionale, con una presenza di export nel 35% dei casi (per il 23% dei ricavi).

Le lavorazioni vengono effettuate prevalentemente su componenti (40% dei ricavi) e prodotti finiti (36%), principalmente minuteria metallica funzionale (57% dei ricavi) ed altri articoli ad uso professionale (11%). Le aziende del cluster sono caratterizzate da una prevalente attività di fabbricazione (74% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 40% degli ordini ricevuti con l'acquisizione dei materiali e per il 36% con la produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (66% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (14%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (90% dei materiali lavorati), in gran parte costituiti da acciaio speciale (44% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (34%), sotto forma di nastri, lamiere e fogli (35% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (23%) e altri semilavorati (21%).



Il processo produttivo si focalizza sui trattamenti termici (78% dei soggetti) e vengono, inoltre, effettuate le fasi di imballaggio (62%), realizzazione di attrezzature (60%), lavorazioni a freddo delle lamiere (50%) e lavorazioni di rifinitura (40%). I trattamenti protettivi e i trattamenti termici vengono anche affidati a terzi (rispettivamente nel 53% e 51% dei casi).

La dotazione di beni strumentali è costituita da 5 macchine per stampaggio a corsa delimitata, 4 forni, 1-2 macchine da taglio meccaniche, 3 macchine da taglio speciali (nel 21% dei casi), 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 barilatrice, 2 saldatrici elettriche, 2 macchine o impianti per la sgrossatura/lucidatura/pulitura (34%), 3 banchi di lavoro, 6 altre macchine o impianto speciali, 2 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico e 9 strumenti di misura e controllo meccanici ed elettronici.

## **Cluster 2 – Imprese di manutenzione, riparazione ed installazione di strutture metalliche anche per conto delle case costruttrici**

### **Numerosità: 1.496**

Le aziende del cluster sono per il 70% ditte individuali, per il 15% società di persone e per il 15% società di capitali, con una struttura composta da 3 addetti, di cui 2 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono limitate a 89 mq di produzione, 32 mq di magazzino e 28 mq di uffici (presenti nel 40% dei casi).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento e in particolare nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (41% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (11%) e nel mercato domestico (9%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (39% dei ricavi), artigiani (22%) e privati (13%), su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è caratterizzato da un'attività prevalente di manutenzione/riparazione (67% dei ricavi) e installazione (26%), principalmente su strutture metalliche (39% dei ricavi), serramenti e sistemi di recinzione (9%) e parti di impianti di produzione (9%). Il 13% delle imprese del cluster deriva l'86% dei

ricavi da attività di manutenzione, riparazione ed installazione per conto di case produttrici.

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (62% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (40% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (7%) e altri metalli (9%).

Le principali fasi del processo di produzione/lavorazione sono: installazione (50% dei soggetti), riparazione e manutenzione (79%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1-2 macchine da taglio meccaniche (nel 29% dei casi), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (18%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 1 banco di lavoro.

### **Cluster 3 – Imprese specializzate nella produzione di sistemi e parti per la canalizzazione e gestione dei liquidi**

#### **Numerosità: 641**

Le aziende del cluster sono per il 38% ditte individuali, per il 37% società di persone e per il 25% società di capitali, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 381 mq di produzione, 153 mq di magazzino e 32 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (72% dei ricavi), con una produzione che per il 42% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nell'edilizia abitativa (38% dei ricavi), nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (29%) e nell'impiantistica (8%); la clientela è formata da industria (68% dei ricavi) ed artigiani (21%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di semilavorati (47% dei ricavi), prodotti finiti (29%) e componenti (20%), principalmente sistemi e parti per la canalizzazione e gestione dei liquidi (93% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (88% dei ricavi). Il processo di

produzione inizia per il 58% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 18% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (55% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (24%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (82% dei materiali lavorati), in particolare ottone (42% dei materiali metallici utilizzati), rame (12%) ed acciaio dolce (12%), sotto forma di lamiera, nastri e fogli (18% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (15%) e altri semilavorati (33%).

Le principali fasi del processo produttivo sono: le lavorazioni a freddo delle lamiere, le lavorazioni per asportazione di truciolo, l'assemblaggio meccanico e per saldatura e le lavorazioni di rifinitura (53% dei soggetti).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 31% dei casi), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (24%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (nel 28%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (39%), 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura, 2 barilatrici (22%), 1 banco di lavoro, 4 altre macchine e impianti speciali (21%) e 9 strumenti di misura e controllo meccanici ed elettronici (21%).

#### **Cluster 4 – Imprese di fabbricazione di parti ed impianti per il riscaldamento**

##### **Numerosità: 432**

Le aziende del cluster sono per il 49% società di capitali e per il 27% società di persone, con una struttura composta da 10 addetti, di cui 8 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 3 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 787 mq di produzione, 245 mq di magazzino e 73 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (52% dei ricavi) che in conto proprio (39%), con una produzione che per il 50% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, in particolare nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (32% dei ricavi), edilizia abitativa (17%), impiantistica (14%) ed edilizia infrastrutturale (9%); la clientela è rappresentata da industria (62% dei ricavi), artigiani (16%) e commercianti

all'ingrosso (8%), su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto internazionale.

Le imprese del cluster, caratterizzate da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (80% dei ricavi), realizzano principalmente prodotti finiti (53% dei ricavi), componenti (25%) e semilavorati (19%), soprattutto sistemi e parti per il riscaldamento/condizionamento (57% dei ricavi) e sistemi e parti per la combustione/gestione del vapore (23%). Il processo di produzione inizia per il 32% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 28% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 20% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (44% degli ordini/commesse), per singola unità di prodotto (30%) e continua su singola unità di prodotto (14%).

I materiali di produzione utilizzati sono prevalentemente materiali metallici (88% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (55% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (20%) sotto forma di lamiere, nastri e fogli (44% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (25%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (45% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (66%), lavorazioni per asportazione di truciolo (30%), lavorazioni di rifinitura (42%), assemblaggio per saldatura (73%), assemblaggio meccanico (42%), imballaggio (40%), installazione (31%) e riparazione e manutenzione (40%).

La dotazione di beni strumentali comprende 4 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 28% dei casi), 2 macchine da taglio speciali (38%), 2 macchine da taglio meccaniche, 2 macchine per la lavorazione dei tubi, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (33%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 5 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 banchi di lavoro e 6 strumenti di misura e controllo meccanici ed elettronici (34%).

## **Cluster 5 – Imprese specializzate nella produzione di forbici**

### **Numerosità: 237**

Le aziende del cluster sono per il 39% ditte individuali, per il 40% società di persone e per il 21% società di capitali, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 4 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 393 mq di produzione, 120 mq di magazzino e 33 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (52% dei ricavi) che in conto proprio (39%), con una produzione che per il 27% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (36% dei ricavi) e in quello domestico (27%); la clientela è costituita da artigiani (31% dei ricavi), industria (27%) e commercianti all'ingrosso (22%). L'area di mercato si estende dalle regioni limitrofe al contesto internazionale, con una presenza di export nel 32% dei casi (per il 35% dei ricavi).

Le imprese del cluster realizzano prevalentemente prodotti finiti (68% dei ricavi) e semilavorati (24%), soprattutto forbici (47% dei ricavi) e articoli da taglio per uso professionale (4%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (86% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 43% degli ordini ricevuti con la produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 22% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (59% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (21%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (85% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (53% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (21%), sotto forma di altri semilavorati (46% dei materiali metallici utilizzati) e lamiere, nastri e fogli (24%).

Le fasi del processo produttivo sono: lavorazione forbici (93%), lavorazioni di rifinitura (54% dei soggetti), riparazioni e manutenzioni (41%), lavorazioni a freddo delle lamiere (39%), assemblaggio meccanico (35%) e imballaggio (40%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 35% dei casi), 1 macchina per stampaggio a corsa/forza delimitata, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 macchine o impianti per la sgrossatura/lucidatura/pulitura, 2 barilatrici (35%), 2 banchi di lavoro e 5 altre macchine e impianti speciali (36%).

## **Cluster 6 – Imprese specializzate nella produzione di minuteria metallica**

### **Numerosità: 891**

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (per il 48% di persone e per il 25% di capitali) e per il 27% ditte individuali, con una struttura composta da 5-6 addetti, di cui 4 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 386 mq di produzione, 100 mq di magazzino e 34 mq di uffici.

L'attività è svolta prevalentemente in conto terzi (76% dei ricavi), con una produzione che per il 78% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nel mercato elettromeccanico ed elettronico (34% dei ricavi) e nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (33%). La clientela è rappresentata soprattutto da industria (72% dei ricavi) ed artigiani (20%), su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto internazionale.

I soggetti appartenenti al cluster, caratterizzati da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (96% dei ricavi), realizzano soprattutto componenti (45% dei ricavi) e prodotti finiti (30%), principalmente minuteria metallica funzionale (74% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 45% degli ordini ricevuti partendo dall'acquisto dei materiali e per il 36% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (68% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (12%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (96% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (46% dei materiali metallici utilizzati), ottone (20%) ed acciaio speciale (18%), sotto forma di barre e billette (70% dei materiali metallici utilizzati).

Le principali fasi del processo produttivo sono lavorazioni ad asportazione di truciolo (80% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (32%) ed imballaggio (36%). Rilevante è l'esternalizzazione dei trattamenti termici (34% dei casi) e dei trattamenti protettivi (44%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 39% dei casi), 5 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (39%), 1 banco di lavoro, 4 altre macchine e impianti speciali (18%) e 4 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico (30%).

### **Cluster 7 – Imprese specializzate nella produzione di sistemi e parti per l'arredamento**

#### **Numerosità: 850**

Le aziende del cluster sono per il 35% società di persone, per il 34% società di capitali e per il 31% ditte individuali, con una struttura composta da 7 addetti, di cui 5 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 603 mq di produzione, 201 mq di magazzino e 49 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (64% dei ricavi), ma anche in conto proprio (31%), con una produzione che per il 60% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nell'arredamento industriale (49% dei ricavi) e in quello abitativo (36%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (60% dei ricavi) ed artigiani (18%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello internazionale.

L'attività riguarda prevalentemente la fabbricazione/lavorazione (87% dei ricavi) di prodotti finiti (46% dei ricavi) e semilavorati (27%), principalmente sistemi e parti per l'arredamento (59% dei ricavi) e strutture metalliche (23%). Il processo produttivo inizia per il 38% degli ordini ricevuti con la produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 31% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (50% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (25%).

I soggetti del cluster utilizzano prevalentemente materiali metallici (82% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (47% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (18%) sotto forma di lamiere, nastri e fogli (30% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (22%) e barre e billette (15%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (33% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (54%), lavorazioni di rifinitura (51%), assemblaggio per saldatura (59%), assemblaggio meccanico (29%) e imballaggio (45%).

La dotazione di beni strumentali comprende 4 macchine per stampaggio a corsa delimitata (nel 32% dei casi), 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine da taglio speciali (24%), 2 macchine per la lavorazione dei tubi (30%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (30%), 1-2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 1 macchina per sgrossatura/lucidatura/pulitura, 2 banchi di lavoro e 3 altre macchine e impianti speciali (20%).

### **Cluster 8 – Piccole imprese artigiane che realizzano prevalentemente strutture e articoli in metallo per una clientela privata**

#### **Numerosità: 1.286**

Le aziende del cluster sono per l'84% ditte individuali, con una struttura composta da 2 addetti. Nel 75% dei casi non si fa ricorso a personale dipendente.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 98 mq di produzione e 23 mq di magazzino.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (63% dei ricavi) che in conto terzi (29%), con una produzione che per il 35% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, in particolare in quello domestico (62% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (15%) e nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (8%); la clientela è formata da privati (64% dei ricavi) ed artigiani (9%) su un'area di mercato locale.

L'attività, che riguarda principalmente fabbricazione/lavorazione (68% dei ricavi) e manutenzione e riparazione (15%), è focalizzata sulla realizzazione di prodotti finiti (81% dei ricavi), soprattutto strutture metalliche (33% dei ricavi), serramenti e



recinzioni (23%) ed altri prodotti ad uso domestico (16%). Il processo di produzione inizia per il 31% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e per il 18% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (42% degli ordini/commesse) e continuo sul singolo prodotto (16%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (86% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (58% dei materiali metallici utilizzati) ed alluminio (13%), sotto forma di barre e billette (25% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (21%), tubolari (19%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (32% dei soggetti), lavorazioni a caldo (35%), lavorazioni a freddo delle lamiere (47%), lavorazioni di rifinitura (47%), assemblaggio per saldatura (70%), installazione (46%) e riparazione e manutenzione (61%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (nel 22% dei casi), 1-2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 1 banco di lavoro.

## **Cluster 9 – Imprese specializzate nella produzione di serramenti**

### **Numerosità: 1.151**

Le aziende del cluster sono per il 58% ditte individuali e per il 26% società di persone, con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 258 mq di produzione, 85 mq di magazzino e 23 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (58% dei ricavi) che in conto terzi (32%), con una produzione che per il 41% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello dell'edilizia abitativa (52% dei ricavi), delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (16%), dell'edilizia infrastrutturale (10%) e in quello domestico (10%); la clientela è formata da privati (34% dei ricavi), artigiani (18%) e industria (18%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività produttiva, caratterizzata in prevalenza da fabbricazione/lavorazione (66% dei ricavi) e installazione (20%), è finalizzata all'ottenimento di prodotti finiti (85% dei ricavi), principalmente serramenti e sistemi di recinzione (52% dei ricavi) e strutture metalliche (28%). Il processo di produzione inizia per il 32% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 20% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 19% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (45% degli ordini/commesse) e continua su singolo prodotto (17%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto vetro (13% dei materiali lavorati) e materiali metallici (73%), in particolare alluminio (70% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (19%), sotto forma di barre e billette (36% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (19%), lamiere, nastri e fogli (17%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (43% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (44%), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (64%), assemblaggio meccanico (43%), installazione (79%) e riparazione e manutenzione (71%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1-2 macchine da taglio meccaniche, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (nel 38% dei casi), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

### **Cluster 10 – Imprese di più grandi dimensioni con ciclo produttivo parzialmente esternalizzato**

#### **Numerosità: 996**

Le aziende appartenenti al cluster sono in prevalenza società di capitali (81% dei soggetti), con una struttura composta da 25 addetti, di cui 23 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 4 impiegati, 8 operai generici, 8 operai specializzati, 1 dipendente a tempo parziale e 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 2.308 mq di locali di produzione, 641 mq di magazzino e 216 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (66% dei ricavi) che in conto proprio (29%), con una produzione che per il 76% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle lavorazioni generali di carpenteria (48% dei ricavi), edilizia infrastrutturale (12%) ed impiantistica (8%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (80% dei ricavi), su un'area di mercato nazionale ed internazionale, con presenza di export nel 32% dei casi (25% dei ricavi).

L'attività, caratterizzato in prevalenza da fabbricazione/lavorazione (87% dei ricavi), è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (44% dei ricavi) e semilavorati (30%), principalmente strutture metalliche (54% dei ricavi) e parti di impianti (9%). Il processo di produzione inizia per il 42% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 30% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per l'11% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (45% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (35%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (91% dei materiali lavorati), in gran parte costituiti da acciaio dolce (68% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (16%), nelle forme di lamiera, nastri e fogli (51%), barre e billette (19%) e tubolari (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (44% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (71%), lavorazioni per asportazione del truciolo (39%), lavorazioni di rifinitura (44%), assemblaggio per saldatura (76%), assemblaggio meccanico (40%) e riparazione e manutenzione (36%). Rilevante è l'esternalizzazione delle fasi di progettazione (30% dei soggetti), trattamenti protettivi (52%), assemblaggio per saldatura (37%), lavorazione a freddo della lamiera (30%), lavorazioni per asportazione del truciolo (30%), trattamenti termici (35%), lavorazioni di rifinitura (32%), decorazione (20%) e riparazione e manutenzione (20%).

La dotazione di beni strumentali è costituita da 1 macchina per stampaggio a energia delimitata, 3 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata, 3 macchine da taglio meccaniche, 1 macchina da taglio speciale, 1 macchina per lavorazione tubi, 1 macchina utensile a moto rettilineo, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 10 saldatrici

elettriche, 1 macchina per sgrossatura/lucidatura/pulitura, 4 banchi di lavoro, 2 altre macchine o impianti speciali e 2-3 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico.

### **Cluster 11 – Imprese specializzate nella produzione di cisterne, serbatoi e contenitori di grandi dimensioni**

#### **Numerosità: 598**

Le aziende del cluster sono per il 42% società di capitali, per il 30% società di persone e per il 28% ditte individuali, con una struttura formata da 8 addetti, di cui 6 dipendenti (1 impiegato, 3 operai generici e 2 operai specializzati).

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 740 mq di produzione, 223 mq di magazzino e 65 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (47% dei ricavi) che in conto proprio (46%), con una produzione che per il 49% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, in particolare in quello alimentare (47% dei ricavi), nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera (20%) e nel chimico (6%); la clientela è formata da industria (60% dei ricavi) ed artigiani (16%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello internazionale.

L'attività, caratterizzato da fabbricazione/lavorazione (80% dei ricavi), è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (73% dei ricavi) e componenti (14%), principalmente cisterne, serbatoi e contenitori di grandi dimensioni (46% dei ricavi), strutture metalliche (11%), sistemi e parti per la conservazione di merci e prodotti (10%), sistemi e parti per l'imballaggio ed il contenimento per il trasporto di merci e prodotti (9%). Il processo di produzione inizia per il 32% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali di produzione, per il 26% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 17% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (48% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (24%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (89% dei materiali lavorati), in particolare acciaio speciale (48% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (35%), prevalentemente sotto forma di lamiera, nastri e fogli (57% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (35% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (70%), lavorazioni di rifinitura (50%), assemblaggio per saldatura (75%), assemblaggio meccanico (31%), installazione (33%) e riparazione e manutenzione (48%). Il 52% dei soggetti affida a terzi i trattamenti protettivi.

La dotazione di beni strumentali comprende 3 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 24% dei casi), 2 macchine da taglio meccaniche, 2 macchine da taglio speciale (40%), 1-2 macchine per la lavorazione dei tubi (27%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (31%), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (42%), 5 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (30%), 2 banchi di lavoro e 4 altre macchine o impianti speciali (30%).

## **Cluster 12 – Imprese specializzate nella rifinitura di prodotti di coltelleria e posateria**

### **Numerosità: 138**

Le aziende del cluster sono per il 51% società di persone e per il 37% ditte individuali, con una struttura composta da 5 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 424 mq di produzione, 169 mq di magazzino e 30 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (52% dei ricavi) che in conto proprio (44%), con una produzione che per il 22% dei ricavi è su disegno del cliente e per il 29% su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello domestico (39% dei ricavi), nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (26%) e nell'hobbistica (17%); la clientela è formata da industria (31% dei ricavi), artigiani (21%), commercianti all'ingrosso (21%) e commercianti al dettaglio (14%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito locale a quello internazionale.

L'attività è caratterizzato da fabbricazione/lavorazione (94% dei ricavi) di prodotti finiti (72% dei ricavi) e semilavorati (23%), principalmente coltelleria e posateria (84% dei ricavi) ed articoli da taglio professionali (8%). Il processo di produzione

inizia per il 44% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 15% dall'acquisto dei materiali, per il 13% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 14% da evasione diretta dal magazzino, con una produzione per lotti di prodotto (58% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (19%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (62% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (60% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (10%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (42% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (18%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (35% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (49%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (25%), lavorazioni di rifinitura (73%), assemblaggio meccanico (24%) e imballaggio (43%). Rilevante è l'esternalizzazione dei trattamenti termici (32% dei soggetti) e delle lavorazioni di rifinitura (30%).

La dotazione di beni strumentali comprende 5 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (28% dei casi), 2 macchine da taglio meccanica (43%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (40%), 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura, 2 banchi di lavoro e 5 altre macchine o impianti speciali (27%).

### **Cluster 13 – Imprese specializzate nella produzione di strutture metalliche e di utensili per macchine anche sinterizzati**

#### **Numerosità: 175**

Le aziende appartenenti al cluster sono in prevalenza società (45% di capitali e 35% di persone), con una struttura composta da 9 addetti, di cui 7 dipendenti (1 impiegato, 4 operai generici e 2 operai specializzati).

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 644 mq di produzione, 257 mq di magazzino e 64 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (60% dei ricavi) che in conto proprio (34%), con una produzione che per il 47% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (35% dei ricavi),

nell'edilizia abitativa (13%), nell'elettromeccanica (10%) e nell'arredamento industriale (7%). La clientela è composta da industria (62% dei ricavi) ed artigiani (18%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito nazionale a quello internazionale, con una presenza di export nel 33% dei casi ( 28% dei ricavi).

L'attività è caratterizzato da fabbricazione/lavorazione (84% dei ricavi) di prodotti finiti (49% dei ricavi) e semilavorati (25%), principalmente strutture metalliche (24% dei ricavi), utensili per macchine (11%) e sistemi per arredamento (9%). Il processo produttivo inizia per il 37% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione di semilavorati e per il 29% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (42% degli ordini/commesse), per singola unità di prodotto (25%) e continua sul singolo prodotto (17%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (73% dei materiali lavorati), sotto forma di barre e billette (19% dei materiali metallici utilizzati) e lamiere e nastri (16%), e polveri di sinterizzazione (48% dei materiali metallici utilizzati).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (29% dei soggetti), sinterizzazione (43%), lavorazione a freddo delle lamiere (29%), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (33%), trattamenti protettivi (33%), riparazione e manutenzione (34%) e imballaggio (41%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 impianto di sinterizzazione, 2 macchine da taglio meccaniche (nel 33% dei casi), 2 macchine da taglio speciali (21%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (26%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (31%), 3 macchine o impianti per la sgrossatura/lucidatura/pulitura (29%), 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (49%), 2 forni (31%), 2 banchi di lavoro e 5 altre macchine e impianti speciali (26%).

## **Cluster 14 – Imprese che realizzano prodotti finiti venduti con ordine su catalogo con marchio proprio**

### **Numerosità: 1.302**

Le aziende del cluster sono per la maggior parte società di capitali (39% dei casi) e società di persone (36%), con una struttura composta da 7 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici e 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 522 mq di produzione, 352 mq di magazzino e 58 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto proprio (78% dei ricavi), con una produzione che per il 71% dei ricavi è su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, in particolare nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (25% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (17%) e nell'arredamento abitativo (17%). La clientela è formata da commercianti all'ingrosso (40% dei ricavi) e commercianti al dettaglio (26%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito nazionale a quello internazionale, con presenza di export nel 42% dei casi (31% dei ricavi).

L'attività è caratterizzata in prevalenza da fabbricazione/lavorazione (92% dei ricavi) di prodotti finiti (84% dei ricavi), principalmente strutture metalliche (17% dei ricavi), altri articoli per uso professionale (11%), utensileria a mano (10%), altri prodotti per uso domestico (10%) ed articoli ornamentali (9%). Il processo di produzione inizia per il 31% degli ordini ricevuti dall'evasione diretta dal magazzino, per il 22% dall'acquisto dei materiali e per il 18% dalla produzione/lavorazione di semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (47% degli ordini/commesse), per singola unità (24%) e continua su singolo prodotto (17%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (82% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (50% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (14%) ed ottone (11%), sotto forma di lamiere, nastri e



fogli (28% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (23%), altri semilavorati (16%) e tubolari (14%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (53% dei soggetti), lavorazione a freddo delle lamiere (47%), lavorazioni per asportazione di truciolo (29%), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (50%), assemblaggio meccanico (38%), imballaggio (69%) e manutenzione e riparazione (24%). Rilevante è l'esternalizzazione della fase di trattamento protettivo (32% dei soggetti).

La dotazione di beni strumentali comprende 5 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (presenti nel 34% dei casi), 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine utensile a moto rotatorio con utensile non rotante (34%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (44%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (27%), 2 banchi di lavoro, 2 macchine o impianti per l'imballo (25%) e 4 altre macchine ed impianti speciali (24%).

### **Cluster 15 – Imprese di più grandi dimensioni specializzate nella produzione di minuteria metallica**

#### **Numerosità: 329**

Le aziende del cluster sono per il 58% società di capitali e per il 37% società di persone, con una struttura formata da 18 addetti, di cui 16 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 6 operai generici, 5 operai specializzati, 1 dipendente a tempo parziale e 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 1.093 mq di produzione, 349 mq di magazzino e 133 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (78% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (20%), con una produzione che per l'85% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (37% dei ricavi) e nel mercato elettromeccanico ed elettronico (22%); la clientela è formata da industria (82% dei ricavi) ed artigiani (10%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito

delle regioni limitrofe a quello internazionale, con una presenza di export nel 46% dei casi (per il 23% dei ricavi).

La fabbricazione/lavorazione (97% dei ricavi) è finalizzata all'ottenimento di componenti (59% dei ricavi) e di prodotti finiti (24%), principalmente minuteria metallica (53% dei ricavi) e sistemi e parti per la canalizzazione e gestione liquidi (10%). Il processo di produzione inizia per il 56% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali di produzione e per il 28% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati con una produzione per lotti di prodotto (80% degli ordini/commesse).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (97% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (37% dei materiali metallici utilizzati), ottone (27%) ed acciaio speciale (25%), prevalentemente sotto forma di barre e billette (84% dei materiali metallici utilizzati).

Le principali fasi del processo produttivo sono: lavorazioni ad asportazione di truciolo (95%), lavorazioni di rifinitura (45%), assemblaggio meccanico (26%), imballaggio (62%), realizzazione attrezzature (32%) e riparazione e manutenzione (23%). Rilevante è l'esternalizzazione delle fasi di lavorazioni per asportazione di truciolo (33% dei soggetti), trattamenti termici (68%), lavorazioni di rifinitura (40%) e trattamenti protettivi (70%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 39% dei casi), 3 macchine utensili a moto rettilineo (20%), 16 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 12 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (46%), 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (36%), 2 barilatrici (37%), 3 banchi di lavoro, 7 altre macchine o impianti speciali (31%) e 5 impianti CN, CNC o CNC o ad asservimento automatico.

### **Cluster 16 – Imprese di più grandi dimensioni con prodotti a marchio proprio venduti con ordine su catalogo**

**Numerosità: 174**

Le aziende appartenenti al cluster sono quasi esclusivamente società di capitali (91% dei soggetti), con una struttura composta da 37 addetti, di cui 35 dipendenti, tra i

quali si rileva la presenza di 6 impiegati, 16 operai generici, 9 operai specializzati, 1 dipendente a tempo parziale e 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 4.877 mq di locali di produzione, 2.379 mq di magazzino e 457 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (55% dei ricavi) che in conto terzi (40%), con una produzione che per il 54% dei ricavi è a marchio proprio e per il 44% su disegno del cliente. Il 43% degli ordini avviene su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle lavorazioni generali di carpenteria (36% dei ricavi), arredamento abitativo (15%) ed edilizia abitativa (9%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (61% dei ricavi) e commercianti all'ingrosso (19%), su un'area di mercato nazionale ed internazionale. Nel 60% dei casi, l'export rappresenta il 28% dei ricavi.

La fabbricazione/lavorazione (94% dei ricavi) riguarda soprattutto prodotti finiti (66% dei ricavi) e componenti (17%), principalmente strutture metalliche (24% dei ricavi), altri articoli ad uso professionale (12%) e sistemi e parti per l'arredamento (11%). Il processo di produzione inizia per il 29% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 27% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e per il 20% con l'evasione diretta dal magazzino, con una produzione per lotti di prodotto (67% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (18%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (87% dei materiali lavorati), in gran parte costituiti da acciaio dolce (65% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (15%), nelle forme di lamiera, nastri e fogli (50%), barre e billette (18%) e tubolari (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (55% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (67%), lavorazioni per asportazione del truciolo (37%), lavorazioni di rifinitura (40%), realizzazione attrezzature (34%), assemblaggio per saldatura (59%), assemblaggio meccanico (44%), riparazione e manutenzione (36%) e imballaggio (64%). Rilevante è l'esternalizzazione delle fasi di progettazione (22% dei soggetti), trattamenti protettivi (41%), trattamenti termici (26%), lavorazioni di rifinitura (21%) e riparazione e manutenzione (20%).

La dotazione di beni strumentali è costituita da 10 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata, 3 macchine da taglio meccaniche, 3 macchine da taglio speciali (nel 42% dei casi), 4 macchine per lavorazione tubi (29%), 2 macchine utensili a moto rettilineo (29%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 7 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 9 saldatrici elettriche, 6 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (39%), 3 forni (43%), 3 barilatrici (20%), 5 banchi di lavoro, 2 cabine di verniciatura (29%), 3 macchine o impianti da imballaggio (48%), 8 altre macchine o impianti speciali e 7 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico (48%).

### **Cluster 17 – Imprese specializzate nella produzione di sistemi e parti per la sicurezza**

#### **Numerosità: 582**

Le aziende del cluster sono per il 41% ditte individuali, per il 30% società di persone e per il 29% società di capitali, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 389 mq di produzione, 125 mq di magazzino e 39 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (42% dei ricavi) che in conto proprio (41%), con una produzione che per il 42% dei ricavi è su disegno del cliente e per il 22% su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello della sicurezza industriale e civile (45% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (17%) e in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (14%); la clientela è formata da industria (42% dei ricavi), artigiani (14%) e privati (13%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

L'attività produttiva, caratterizzata da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (69% dei ricavi), installazione (13%) e manutenzione e riparazione (13%), è finalizzata all'ottenimento di prodotti finiti (68% dei ricavi) e componenti (13%), principalmente sistemi e parti per la sicurezza (60% dei ricavi), strutture metalliche (14%) e serramenti e sistemi di recinzione (8%). Il processo di

produzione inizia per il 30% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 25% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 21% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (37% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (31%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (78% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (55% dei materiali metallici utilizzati) ed alluminio (13%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (29% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (17%), altri semilavorati (15%), tubolari (14%) e componenti (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (39% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (49%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (26%), lavorazioni di rifinitura (40%), assemblaggio per saldatura (53%), assemblaggio meccanico (38%), installazione (47%) e riparazione e manutenzione (55%).

La dotazione di beni strumentali comprende 5 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 20% dei casi), 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine da taglio speciali (26%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (25%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (47%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro e 4 altre macchine o impianti speciali (22%).

### **Cluster 18 – Piccole imprese specializzate nella produzione di serramenti e sistemi di recinzione**

#### **Numerosità: 3.480**

Le aziende del cluster sono per il 68% ditte individuali e per il 27% società di persone, con una struttura composta da 2 addetti. Nel 54% dei casi non si fa ricorso a personale dipendente.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 193 mq di produzione, 42 mq di magazzino e 11 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (50% dei ricavi) che in conto terzi (42%), con una produzione che per il 52% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello dell'edilizia abitativa (72% dei ricavi) e nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera (12%); la clientela è formata da artigiani (32% dei ricavi), privati (24%) e industria (20%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività, che riguarda soprattutto fabbricazione/lavorazione (73% dei ricavi) ed installazione (15%), è finalizzato alla realizzazione di prodotti finiti (87% dei ricavi), principalmente serramenti e sistemi di recinzione (54% dei ricavi) e strutture metalliche (33%). Il processo di produzione inizia per il 42% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali di produzione e per il 21% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (53% degli ordini/commesse) e continua su singola unità di prodotto (17%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (93% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (79% dei materiali metallici utilizzati), prevalentemente sotto forma di tubolari (32% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (25%) e lamiere, nastri e fogli (21%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (31% dei soggetti), lavorazioni a caldo (26%), lavorazioni a freddo delle lamiere (55%), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (86%), installazione (76%) e riparazione e manutenzione (72%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina da taglio speciale (nel 25% dei casi), 1 macchina per la lavorazione dei tubi (25%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (36%), 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 1 banco di lavoro.

### **Cluster 19 – Imprese specializzate nella produzione di articoli casalinghi**

#### **Numerosità: 335**

Le aziende appartenenti al cluster sono in prevalenza società di persone (39% dei soggetti) e ditte individuali (32%), con una struttura composta da 7 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 operai generici e 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 476 mq di produzione, 337 mq di magazzino e 42 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (59% dei ricavi) che in conto proprio (37%), con una produzione che per il 33% dei ricavi è su disegno del cliente e per il 27% su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello domestico (42% dei ricavi), delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (26%) e dell'arredamento abitativo (13%); la clientela è formata da industria (49% dei ricavi), commercianti all'ingrosso (17%) ed artigiani (14%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello internazionale. Nel 27% dei casi, il 32% dei ricavi deriva dalle esportazioni.

La fabbricazione/lavorazione (92% dei ricavi) riguarda per la maggior parte prodotti finiti (59% dei ricavi) e semilavorati (28%), principalmente altri articoli casalinghi (90% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 49% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 17% dall'acquisto dei materiali e per il 15% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (61% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (19%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (74% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (32% dei materiali metallici utilizzati), alluminio (16%) ed acciaio dolce (15%), sotto forma di lamiera, nastri e fogli (37% dei materiali metallici utilizzati) e altri semilavorati (22%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (25% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (45%), lavorazioni di rifinitura (64%), assemblaggio per saldatura (35%), assemblaggio meccanico (22%) e imballaggio (48%).

La dotazione di beni strumentali comprende 6 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 31% dei casi), 3 macchine da taglio meccaniche (33%), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (30%), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (31%), 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 macchine per sgrossatura/pulitura/lucidatura, 1 banco di lavoro, 2 macchine o impianti per imballaggio (22%) e 4 altre macchine o impianti speciali (25%).

## **Cluster 20 – Imprese terziste monocommittenti**

### **Numerosità: 1.063**

Le aziende del cluster sono per il 60% ditte individuali, per il 20% società di persone e per il 20% società di capitali, con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 216 mq di produzione, 56 mq di magazzino e 15 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti quasi esclusivamente in conto terzi (91% dei ricavi), con un'incidenza dei ricavi dal committente principale pari al 93% e con una produzione che per il 52% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (49% dei ricavi) e nell'edilizia abitativa (9%); la clientela è formata da industria (63% dei ricavi) ed artigiani (26%), su un'area di mercato che si estende dall'area comunale a quella provinciale.

L'attività riguarda soprattutto la fabbricazione/lavorazione (73% dei ricavi) di prodotti finiti (37% dei ricavi) e semilavorati (29%), principalmente strutture metalliche (42% dei ricavi), parti di impianti (6%) e serramenti e recinzioni (6%). Il processo produttivo inizia per il 34% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 35% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (34% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (28%).

I materiali di produzione utilizzati sono per la maggior parte materiali metallici (80% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (50% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (11%), sotto forma di lamiera, nastri e fogli (22% dei materiali metallici utilizzati), altri semilavorati (17%), tubolari (14%) e barre e billette (14%).

Le principali fasi del processo produttivo sono lavorazioni a freddo delle lamiere (31% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (31%), assemblaggio per saldatura (53%), assemblaggio meccanico (25%) e riparazione e manutenzione (28%).



La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 31% dei casi), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (22%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 1 banco di lavoro.

### **Cluster 21 – Imprese di più grandi dimensioni specializzate nella verniciatura**

#### **Numerosità: 254**

Le aziende del cluster sono per il 71% società di capitali e per il 23% società di persone, con una struttura composta da 19 addetti, di cui 17 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 8 operai generici, 5 operai specializzati e 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 1.797 mq di produzione, 692 mq di magazzino e 121 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti quasi esclusivamente in conto terzi (96% dei ricavi), in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (38% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (10%), nei mezzi di trasporto (9%) e nell'arredamento abitativo (8%); la clientela è formata da industria (76% dei ricavi) ed artigiani (19%), su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto nazionale.

L'attività concerne quasi esclusivamente la fabbricazione/lavorazione (95% dei ricavi) di semilavorati (46% dei ricavi) e componenti (27%), principalmente strutture metalliche (27% dei ricavi), altri articoli per uso professionale (12%), sistemi e parti per arredamento (10%) e serramenti e sistemi di recinzione (9%). Il processo di lavorazione inizia per il 59% degli ordini ricevuti dalla lavorazione dei semilavorati e per il 20% dall'acquisto dei materiali, con una lavorazione per lotti di prodotto (73% degli ordini/commesse).

I materiali utilizzati sono prevalentemente vernici e smalti (86% dei materiali lavorati).

Le principali fasi del processo produttivo sono trattamenti termici (17% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (39%), trattamenti protettivi (72%), decorazione (60%) e imballaggio (59%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (nel 35% dei casi), 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (44%), 2 forni per trattamento termico dei metalli, 4 banchi di lavoro (35%), 4 cabine di verniciatura e 5 altre macchine e impianti speciali (37%).

## **Cluster 22 – Imprese specializzate nella produzione di parti di impianti di produzione**

Numerosità: 1.417

Le aziende del cluster sono per il 43% società di persone, per il 35% società di capitali e per il 23% ditte individuali, con una struttura formata da 7 addetti, di cui 6 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 575 mq di produzione, 109 mq di magazzino e 47 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (77% dei ricavi) e marginalmente in conto proprio (20%), con una produzione che per il 76% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (46% dei ricavi), nell'impiantistica (16%) e nel mercato elettromeccanico ed elettronico (13%); la clientela è formata da industria (82% dei ricavi) ed artigiani (15%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

L'attività riguarda per lo più la fabbricazione/lavorazione (86% dei ricavi) di prodotti finiti (37% dei ricavi), componenti (33%) e semilavorati (27%), principalmente parti di impianti di produzione (52% dei ricavi) e strutture metalliche (21%). Il processo di produzione inizia per il 38% dall'acquisto dei materiali di produzione e per il 36% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (49% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (29%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (92% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (52% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (30%) ed alluminio (8%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (32% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (29%), tubolari (12%) ed altri semilavorati (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (33% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (51%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (63%), lavorazioni di rifinitura (52%), assemblaggio per saldatura (61%), assemblaggio meccanico (45%) e riparazione e manutenzione (41%). Rilevante è l'esternalizzazione delle lavorazioni ad asportazione di truciolo (34%), dei trattamenti termici (42% dei soggetti) e dei trattamenti protettivi (38%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine da taglio speciali (nel 33% dei casi), 2 macchine utensili a moto rettilineo (26%), 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 banchi di lavoro e 4 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico (32%).

### **Cluster 23 – Imprese specializzate nella produzione di strutture metalliche con rilevante esternalizzazione delle fasi del ciclo produttivo**

#### **Numerosità: 1.543**

Le aziende del cluster sono per il 40% società di capitali e per il 34% società di persone, con una struttura composta da 8 addetti, di cui 6 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 587 mq di produzione, 146 mq di magazzino e 56 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (63% dei ricavi), ma anche in conto proprio (27%), con una produzione che per il 66% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (47% dei ricavi) e

nell'edilizia infrastrutturale (14%) ed abitativa (12%); la clientela è formata da industria (62% dei ricavi) ed artigiani (16%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito delle regioni limitrofe a quello internazionale.

L'attività produttiva è caratterizzata da fabbricazione/lavorazione (71% dei ricavi), installazione (13%) e manutenzione e riparazione (10%) di prodotti finiti (60% dei ricavi), semilavorati (19%) e componenti (16%), principalmente strutture metalliche (57% dei ricavi), serramenti e recinzioni (11%) e parti di impianti di produzione (6%).

Il processo di produzione inizia per il 36% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali di produzione, per il 25% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 18% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (49% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (23%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (87% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (69% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (14%), prevalentemente sotto forma di lamiere, nastri e fogli (33% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (22%) e barre e billette (19%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (42% dei soggetti), lavorazioni a freddo della lamiera (59%), lavorazioni di rifinitura (43%), assemblaggio per saldatura (75%), assemblaggio meccanico (36%), installazione (54%) e riparazione e manutenzione (60%). Rilevante è l'esternalizzazione delle fasi di progettazione (45% dei soggetti), lavorazioni a caldo (27%), lavorazioni a freddo della lamiera (63%), lavorazioni per asportazione di truciolo (38%), trattamenti termici (27%), lavorazioni di rifinitura (48%), trattamenti protettivi (55%), decorazione (26%), assemblaggio per saldatura (65%), assemblaggio meccanico (33%), lavorazioni speciali (24%), installazione (63%) e riparazione e manutenzione (63%).

La dotazione di beni strumentali comprende 4 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 26% dei casi), 2 macchine da taglio meccaniche, 2 macchine da taglio speciali (41%), 2 macchine per la lavorazione dei tubi (33%), 2 macchine utensili a moto rettilineo (21%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (35%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 5 saldatrici

elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (20%) e 3 banchi di lavoro.

#### **Cluster 24 – Imprese specializzate nella produzione e manutenzione di strutture metalliche, di serramenti e sistemi di recinzione**

##### **Numerosità: 2.175**

Le aziende del cluster sono per la maggior parte ditte individuali (55% dei soggetti) e società di persone (30%), con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 330 mq di produzione, 76 mq di magazzino e 24 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (46% dei ricavi), che in conto terzi (45%), con una produzione che per il 53% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (33% dei ricavi), nell'edilizia abitativa (21%) e nell'edilizia infrastrutturale (14%); la clientela è formata da industria (33% dei ricavi), artigiani (23%) e privati (16%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività riguarda fabbricazione/lavorazione (68% dei ricavi), manutenzione e riparazione (13%) e installazione (12%) di prodotti finiti (74% dei ricavi) e semilavorati (12%), principalmente strutture metalliche (49% dei ricavi) e serramenti e sistemi di recinzione (20%). Il processo di produzione inizia per il 30% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali di produzione e per il 29% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (41% degli ordini/commesse), continua su singolo prodotto (22%) e per lotti di prodotto (17%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (86% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (70% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (11%), prevalentemente sotto forma lamiere, nastri e fogli (27% dei materiali metallici utilizzati), di barre e billette (25%) e tubolari (24%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (64% dei soggetti), lavorazioni a caldo (58%), lavorazioni a freddo della lamiera (83%), lavorazioni per asportazione di truciolo (50%), lavorazioni di rifinitura (90%), trattamenti protettivi (53%), decorazioni (44%), assemblaggio per saldatura (94%), assemblaggio meccanico (54%), installazione (75%) e riparazione e manutenzione (84%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche, 1 macchina da taglio speciale (nel 41% dei casi), 1 macchina per la lavorazione dei tubi (39%) 1-2 macchine utensili a moto rettilineo (20%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (36%), 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile rotante, 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (33%) e 2 banchi di lavoro.

### **Cluster 25 – Imprese specializzate nella produzione di strutture metalliche**

#### **Numerosità: 4.326**

Le aziende del cluster sono per il 50% ditte individuali e per il 34% società di persone, con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 363 mq di produzione, 78 mq di magazzino e 23 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (56% dei ricavi), ma anche in conto proprio (36%), con una produzione che per il 60% dei ricavi deriva dal disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (72% dei ricavi), nell'edilizia infrastrutturale (7%) e nell'edilizia abitativa (6%); la clientela è rappresentata per la maggior parte da industria (49% dei ricavi) ed artigiani (23%), su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività è caratterizzata dalla fabbricazione/lavorazione (74% dei ricavi) di prodotti finiti (68% dei ricavi) e semilavorati (14%), principalmente strutture metalliche (69% dei ricavi) e serramenti e sistemi di recinzione (13%). Il processo produttivo inizia per il 43% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e per il 20% dalla

produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (54% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (14%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (93% dei materiali lavorati), in gran parte costituiti da acciaio dolce (77% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (11%), nelle forme di lamiera, nastri e fogli (31% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (29%) e barre e billette (20%).

Le principali fasi del processo produttivo sono progettazione (24% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (65%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (24%), lavorazioni di rifinitura (44%), assemblaggio per saldatura (89%), installazione (54%) e riparazione e manutenzione (65%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1-2 macchine da taglio meccaniche, 2 macchine da taglio speciali (nel 34% dei casi), 1 macchina per la lavorazione dei tubi (28%), 1-2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (30%), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (45%), 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

## **Cluster 26 – Imprese produttrici di minuteria metallica ed accessori per il mercato del tessile abbigliamento**

### **Numerosità: 618**

Le aziende del cluster sono per il 36% ditte individuali, per il 34% società di persone e per il 30% società di capitali, con una struttura composta da 7 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 operai generici e 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 313 mq di produzione, 95 mq di magazzino e 37 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (61% dei ricavi), ma anche in conto proprio (37%), con una produzione che per il 56% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in particolare nel mercato del tessile abbigliamento (75% dei ricavi); la clientela è formata da industria (59% dei ricavi) ed artigiani (24%), su

un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello internazionale. Nel 25% dei casi, il 21% dei ricavi deriva dalle esportazioni.

L'attività di fabbricazione/lavorazione (91% dei ricavi) riguarda prodotti finiti (54% dei ricavi), semilavorati (22%) e componenti (20%), principalmente articoli ornamentali (33% dei ricavi), minuteria metallica per uso privato (19%), minuteria metallica (9%), articoli da taglio per uso professionale (10%) ed altri articoli per uso professionale (8%). Il processo di produzione inizia per il 41% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 26% dall'acquisto dei materiali e per il 15% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (48% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (25%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (82% dei materiali lavorati) ed in particolare ottone (29% dei materiali metallici utilizzati), acciaio dolce (20%), altri metalli (20%) ed acciaio speciale (11%), sotto forma di barre e billette (28% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (26%) ed altri semilavorati (18%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (38% dei soggetti), lavorazioni a caldo (28%), lavorazioni a freddo delle lamiere (37%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (31%), lavorazioni di rifinitura (62%), decorazione (20%), assemblaggio per saldatura (40%) e assemblaggio meccanico (25%).

La dotazione di beni strumentali comprende 6 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 22% dei casi), 2-3 macchine da taglio meccaniche (45%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (27%), 5 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (45%), 1-2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (47%), 2 forni per trattamento termico dei metalli (31%), 4 barilatrici (29%), 3 banchi di lavoro e 5 altre macchine o impianti speciali (27%).

### **Cluster 27 – Imprese specializzate nei trattamenti protettivi con bagni galvanici**

**Numerosità: 371**

Le aziende del cluster sono per il 63% società di capitali e per il 30% società di persone con una struttura formata da 16 addetti, di cui 14 dipendenti, tra i quali si



rileva la presenza di 2 impiegati, 6 operai generici, 4 operai specializzati, 1 dipendente a tempo parziale e 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 1.144 mq di produzione, 418 mq di magazzino e 100 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti quasi esclusivamente in conto terzi (94% dei ricavi), con una produzione che per il 46% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (29% dei ricavi), nel mercato elettromeccanico ed elettronico (16%) e nell'arredamento abitativo (10%); la clientela è formata da industria (73% dei ricavi) ed artigiani (22%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito delle regioni limitrofe a quello internazionale.

L'attività quasi esclusiva è quella di fabbricazione/lavorazione (94% dei ricavi) di semilavorati (43% dei ricavi), componenti (28%) e prodotti finiti (20%), principalmente minuteria metallica (14% dei ricavi), altri articoli per uso professionale (12%), strutture metalliche (11%) e parti di impianti (9%). Il processo di lavorazione inizia per il 73% degli ordini ricevuti dalla lavorazione dei semilavorati e per l'8% dall'acquisto dei materiali con una lavorazione per lotti di prodotto (66% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (17%).

I materiali di produzione utilizzati sono i materiali metallici (43% dei materiali lavorati), altri materiali (48%), in particolare altri metalli (27% dei materiali metallici utilizzati) ed alluminio (11%), prevalentemente sotto forma di barre e billette (21% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (17%).

Il processo produttivo è basato essenzialmente sui trattamenti protettivi (81% dei soggetti), a cui si affiancano talvolta trattamenti termici (14%), lavorazioni di rifinitura (42%) e decorazioni (13%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura, 2 forni per trattamento termico dei metalli (nel 47% dei casi), 6 barilatrici (41%), 9 bagni elettrolitici, 4 banchi di lavoro (45%), 2 cabine di verniciatura (21%), 4 altre macchine o impianti speciali (35%), 5 strumenti di misura meccanici e elettronici e 1 laboratorio chimico.

## **Cluster 28 – Imprese specializzate nella produzione di semilavorati e componenti per i comparti della carpenteria ed elettromeccanico ed elettronico**

### **Numerosità: 2.959**

Le aziende del cluster sono per il 41% società di persone e per il 37% società di capitali, con una struttura composta da 5 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 366 mq di produzione, 101 mq di magazzino e 25 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (82% dei ricavi), con una produzione che per il 56% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (53% dei ricavi) e nel settore elettromeccanico ed elettronico (8%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (63% dei ricavi) ed artigiani (29%), su un'area di mercato che si estende alle regioni limitrofe fino al contesto nazionale.

L'attività prevalente è la fabbricazione/lavorazione (91% dei ricavi) di semilavorati (50% dei ricavi), componenti (23%) e prodotti finiti (18%), principalmente strutture metalliche (38% dei ricavi), altri articoli per uso professionale (12%) e minuteria metallica funzionale (6%). Il processo produttivo inizia per il 56% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 14% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (45% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (23%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (76% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (42% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (11%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (27% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (18%).

Le principali fasi del processo produttivo sono lavorazione a freddo delle lamiere, lavorazioni ad asportazione di truciolo, lavorazioni di rifinitura, assemblaggio per saldatura ed assemblaggio meccanico.

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche (nel 40% dei casi), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (26%), 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 1 banco di lavoro, 1 altra macchina e impianto speciale e 3 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (27%).

### **Cluster 29 – Imprese specializzate nella produzione di sistemi e parti per la trasmissione del moto**

#### **Numerosità: 674**

Le aziende del cluster sono per il 37% società di capitali, per il 36% società di persone e per il 27% ditte individuali, con una struttura formata da 8 addetti, di cui 7 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 3 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 629 mq di produzione, 196 mq di magazzino e 55 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (78% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (19%), con una produzione che per il 68% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello dei mezzi di trasporto (60% dei ricavi) e nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (18%); la clientela è formata da industria (77% dei ricavi) ed artigiani (14%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

L'attività quasi esclusiva è la fabbricazione/lavorazione (88% dei ricavi) di semilavorati (33% dei ricavi), componenti (36%) e prodotti finiti (28%), principalmente sistemi e parti per la trasmissione del moto (48% dei ricavi) e strutture metalliche (18%). Il processo di produzione inizia per il 43% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 28% dall'acquisto dei materiali di produzione, con una produzione per lotti di prodotto (58% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (21%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (86% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (56% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (17%) ed alluminio (8%), sotto forma di barre e billette (27% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (26%) ed altri semilavorati (16%).

Le principali fasi del processo produttivo sono: progettazione (23% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (40%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (41%), lavorazioni di rifinitura (42%), assemblaggio per saldatura (43%), assemblaggio meccanico (31%) e riparazione e manutenzione (31%).

La dotazione di beni strumentali comprende 6 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 28% dei casi), 1 macchina da taglio meccanica, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (44%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 4 macchine per sgrossatura/lucidatura/pulitura (28%), 2 banchi di lavoro, 4 altre macchine o impianti speciali (23%) e 4 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico (21%).

### **Cluster 30 – Imprese specializzate nella verniciatura**

#### **Numerosità: 870**

Le aziende del cluster sono per il 43% società di persone, per il 29% società di capitali e per il 28% ditte individuali, con una struttura composta da 6 addetti di cui 4 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 524 mq di produzione, 161 mq di magazzino e 31 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti in conto terzi (95% dei ricavi), che hanno come mercato di riferimento prevalente le altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (48% dei ricavi); la clientela è formata da industria (67% dei ricavi) ed artigiani (28%), su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività prevalente è la fabbricazione/lavorazione (87% dei ricavi) di semilavorati (38% dei ricavi), componenti (27%) e prodotti finiti (23%), principalmente strutture

metalliche (33% dei ricavi), altri articoli per uso professionale (7%) e sistemi e parti per arredamento (7%). Il processo di lavorazione inizia per il 60% degli ordini ricevuti dalla lavorazione dei semilavorati e per il 16% dall'acquisto dei materiali, con una lavorazione per lotti di prodotto (45% degli ordini/commesse) e singola unità di prodotto (29%).

I materiali di produzione utilizzati sono quasi esclusivamente vernici e smalti (88% dei materiali lavorati).

Le fasi del processo produttivo sono lavorazioni di rifinitura (38% dei soggetti), trattamenti protettivi (62%) e decorazione (44%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine o impianti per la sgrossatura/lucidatura/pulitura (nel 33% dei casi), 1 forno (per trattamento termico metalli), 2 banchi di lavoro (33%), 2 cabine di verniciatura e 3 altre macchine e impianti speciali (27%).

### **Cluster 31 – Imprese specializzate nella fabbricazione di prodotti ottenuti con fili metallici**

#### **Numerosità: 422**

Le aziende del cluster sono per il 40% società di capitali, per il 33% società di persone, e per il 27% ditte individuali, con una struttura composta da 8 addetti, di cui 7 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 3 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 686 mq di produzione, 359 mq di magazzino e 55 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (50% dei ricavi) che in conto terzi (42%), con una produzione che per il 49% dei ricavi avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (33% dei ricavi), edilizia infrastrutturale (8%), arredamento abitativo (8%) ed edilizia abitativa (8%); la clientela è formata da industria (56% dei ricavi), artigiani (18%) e commercianti all'ingrosso (15%), su un'area di mercato che si estende dal contesto nazionale a quello internazionale. Nel 32% dei casi, il 20% dei ricavi deriva dalle esportazioni.

La fabbricazione/lavorazione (95% dei ricavi) riguarda prodotti finiti (56% dei ricavi) e semilavorati (25%), quasi sempre prodotti fabbricati con fili metallici (90% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 33% degli ordini ricevuti con l'acquisto dei materiali e per il 31% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (54% degli ordini/commesse) e continua su singolo prodotto (20%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (93% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (73% dei materiali metallici utilizzati) sotto forma di altri semilavorati (41% dei materiali metallici utilizzati) e barre e billette (27%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (25% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (24%), assemblaggio per saldatura (51%), assemblaggio meccanico (28%), lavorazioni speciali (20%) e riparazione e manutenzione (20%).

La dotazione di beni strumentali comprende 5 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (nel 26% dei casi), 1-2 macchine da taglio meccaniche, 3 macchine da taglio speciali (21%), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (24%), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (35%), 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 1 banco di lavoro e 7 altre macchine e impianti speciali.

### **Cluster 32 – Imprese specializzate nella produzione di utensili per macchine**

#### **Numerosità: 409**

Le aziende del cluster sono per il 38% società di persone, per il 35% ditte individuali e per il 27% società di capitali, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 4 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 390 mq di produzione, 87 mq di magazzino e 37 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (58% dei ricavi) che in conto proprio (36%), con una produzione che per il 54% dei ricavi è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento, con una concentrazione nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (30% dei ricavi), nelle lavorazioni del legno (24%) e nel mercato elettromeccanico ed elettronico (10%); la

clientela è rappresentata soprattutto da industria (61% dei ricavi) ed artigiani (26%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello internazionale.

L'attività prevalente è la fabbricazione/lavorazione (80% dei ricavi) di prodotti finiti (53% dei ricavi) e componenti (27%), principalmente utensili per macchine (69% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 38% degli ordini ricevuti con la produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 26% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per singola unità di prodotto (42% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (26%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (83% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (43% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (28%), sotto forma di barre e billette (29% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (27%) e altri semilavorati (12%).

Le fasi del processo produttivo sono: progettazione (32% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (35%), lavorazioni ad asportazione di truciolo (45%), lavorazioni di rifinitura (54%), assemblaggio per saldatura (38%), riparazione e manutenzione (41%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine da taglio speciali (nel 21% dei casi), 2 macchine utensili a moto rettilineo (22%), 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro, 5 altre macchine e impianti speciali (21%) e 3 impianti CN, CNC o ad asservimento automatico (25%).