

STUDIO DI SETTORE UD32U

ATTIVITÀ 25.40.00 FABBRICAZIONE DI ARMI E MUNIZIONI

ATTIVITÀ 25.62.00 LAVORI DI MECCANICA GENERALE

ATTIVITÀ 25.73.12 FABBRICAZIONE DI PARTI INTERCAMBIABILI PER
MACCHINE UTENSILI

ATTIVITÀ 25.73.20 FABBRICAZIONE DI STAMPI, PORTASTAMPI,
SAGOME, FORME PER MACCHINE

ATTIVITÀ 26.60.01 FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE DI
IRRADIAZIONE PER ALIMENTI E LATTE

ATTIVITÀ 27.51.00 FABBRICAZIONE DI ELETTRODOMESTICI

ATTIVITÀ 27.52.00 FABBRICAZIONE DI APPARECCHI PER USO
DOMESTICO NON ELETTRICI

ATTIVITÀ 27.90.01 FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE
PER SALDATURE E BRASATURE

- ATTIVITÀ 28.11.11 FABBRICAZIONE DI MOTORI A COMBUSTIONE INTERNA (ESCLUSI I MOTORI DESTINATI AI MEZZI DI TRASPORTO SU STRADA E AD AEROMOBILI)
- ATTIVITÀ 28.11.20 FABBRICAZIONE DI TURBINE E TURBOALTERNATORI (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)
- ATTIVITÀ 28.12.00 FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE FLUIDODINAMICHE
- ATTIVITÀ 28.13.00 FABBRICAZIONE DI ALTRE POMPE E COMPRESSORI
- ATTIVITÀ 28.14.00 FABBRICAZIONE DI ALTRI RUBINETTI E VALVOLE
- ATTIVITÀ 28.15.10 FABBRICAZIONE DI ORGANI DI TRASMISSIONE (ESCLUSI QUELLI IDRAULICI E QUELLI PER AUTOVEICOLI, AEROMOBILI E MOTOCICLI)
- ATTIVITÀ 28.15.20 FABBRICAZIONE DI CUSCINETTI A SFERE
- ATTIVITÀ 28.21.10 FABBRICAZIONE DI FORNI, FORNACI E BRUCIATORI
- ATTIVITÀ 28.21.29 FABBRICAZIONE DI ALTRE CALDAIE PER RISCALDAMENTO
- ATTIVITÀ 28.22.01 FABBRICAZIONE DI ASCENSORI, MONTACARICHI E SCALE MOBILI

ATTIVITÀ 28.22.02 FABBRICAZIONE DI GRU, ARGANI, VERRICELLI A MANO E A MOTORE, CARRELLI TRASBORDATORI, CARRELLI ELEVATORI E PIATTAFORME GIREVOLI

ATTIVITÀ 28.22.09 FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE E APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

ATTIVITÀ 28.24.00 FABBRICAZIONE DI UTENSILI PORTATILI A MOTORE

ATTIVITÀ 28.25.00 FABBRICAZIONE DI ATTREZZATURE DI USO NON DOMESTICO PER LA REFRIGERAZIONE E LA VENTILAZIONE; FABBRICAZIONE DI CONDIZIONATORI DOMESTICI FISSI

ATTIVITÀ 28.29.10 FABBRICAZIONE DI BILANCE E DI MACCHINE AUTOMATICHE PER LA VENDITA E LA DISTRIBUZIONE (INCLUSE PARTI STACCATE E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.29.20 FABBRICAZIONE DI MACCHINE E APPARECCHI PER LE INDUSTRIE CHIMICHE, PETROLCHIMICHE E PETROLIFERE (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.29.30 FABBRICAZIONE DI MACCHINE AUTOMATICHE PER LA DOSATURA, LA CONFEZIONE E PER L'IMBALLAGGIO (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.29.91 FABBRICAZIONE DI APPARECCHI PER DEPURARE E
FILTRARE LIQUIDI E GAS PER USO NON DOMESTICO

ATTIVITÀ 28.29.92 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER LA PULIZIA
(INCLUSE LE LAVASTOVIGLIE) PER USO NON
DOMESTICO

ATTIVITÀ 28.29.99 FABBRICAZIONE DI ALTRO MATERIALE MECCANICO
E DI ALTRE MACCHINE DI IMPIEGO GENERALE NCA

ATTIVITÀ 28.30.10 FABBRICAZIONE DI TRATTORI AGRICOLI

ATTIVITÀ 28.30.90 FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE PER
L'AGRICOLTURA, LA SILVICOLTURA E LA
ZOOTECNIA

ATTIVITÀ 28.41.00 FABBRICAZIONE DI MACCHINE UTENSILI PER LA
FORMATURA DEI METALLI (INCLUSE PARTI E
ACCESSORI ED ESCLUSE LE PARTI
INTERCAMBIABILI)

ATTIVITÀ 28.49.09 FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE UTENSILI
(INCLUSE PARTI E ACCESSORI) NCA

ATTIVITÀ 28.91.00 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER LA
METALLURGIA (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.92.09 FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE DA MINIERA,
CAVA E CANTIERE (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.93.00 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER L'INDUSTRIA
ALIMENTARE, DELLE BEVANDE E DEL TABACCO
(INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.94.10 FABBRICAZIONE DI MACCHINE TESSILI, DI
MACCHINE E DI IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO
AUSILIARIO DEI TESSILI, DI MACCHINE PER CUCIRE E
PER MAGLIERIA (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.94.20 FABBRICAZIONE DI MACCHINE E APPARECCHI PER
L'INDUSTRIA DELLE PELLI, DEL CUIOIO E DELLE
CALZATURE (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.94.30 FABBRICAZIONE DI APPARECCHIATURE E DI
MACCHINE PER LAVANDERIE E STIRERIE (INCLUSE
PARTI E ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.95.00 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER L'INDUSTRIA
DELLA CARTA E DEL CARTONE (INCLUSE PARTI E
ACCESSORI)

ATTIVITÀ 28.96.00 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER L'INDUSTRIA
DELLE MATERIE PLASTICHE E DELLA GOMMA
(INCLUSE PARTI E ACCESSORI)

- ATTIVITÀ 28.99.10 FABBRICAZIONE DI MACCHINE PER LA STAMPA E LA LEGATORIA (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)
- ATTIVITÀ 28.99.20 FABBRICAZIONE DI ROBOT INDUSTRIALI PER USI MOLTEPLICI (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)
- ATTIVITÀ 28.99.99 FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE PER IMPIEGHI SPECIALI NCA (INCLUSE PARTI E ACCESSORI)
- ATTIVITÀ 30.30.02 FABBRICAZIONE DI MISSILI BALISTICI
- ATTIVITÀ 30.40.00 FABBRICAZIONE DI VEICOLI MILITARI DA COMBATTIMENTO
- ATTIVITÀ 32.50.14 FABBRICAZIONE DI CENTRIFUGHE PER LABORATORI
- ATTIVITÀ 33.11.01 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI STAMPI, PORTASTAMPI, SAGOME, FORME PER MACCHINE
- ATTIVITÀ 33.11.03 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ARMI, SISTEMI D'ARMA E MUNIZIONI
- ATTIVITÀ 33.12.10 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI MACCHINE DI IMPIEGO GENERALE
- ATTIVITÀ 33.12.20 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI FORNI, FORNACI E BRUCIATORI

- ATTIVITÀ 33.12.30 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI MACCHINE E APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE (ESCLUSI ASCENSORI)
- ATTIVITÀ 33.12.40 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ATTREZZATURE DI USO NON DOMESTICO PER LA REFRIGERAZIONE E LA VENTILAZIONE
- ATTIVITÀ 33.12.52 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI BILANCE E MACCHINE AUTOMATICHE PER LA VENDITA E LA DISTRIBUZIONE
- ATTIVITÀ 33.12.53 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI MACCHINE PER LE INDUSTRIE CHIMICHE, PETROLCHIMICHE E PETROLIFERE
- ATTIVITÀ 33.12.54 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI MACCHINE PER LA DOSATURA, LA CONFEZIONE E L'IMBALLAGGIO
- ATTIVITÀ 33.12.55 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ESTINTORI (INCLUSA LA RICARICA)
- ATTIVITÀ 33.12.59 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ALTRE MACCHINE DI IMPIEGO GENERALE NCA
- ATTIVITÀ 33.12.70 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ALTRE MACCHINE PER L'AGRICOLTURA, LA SILVICOLTURA E LA ZOOTECCIA

ATTIVITÀ 33.12.91 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI PARTI
INTERCAMBIABILI PER MACCHINE UTENSILI

ATTIVITÀ 33.12.99 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ALTRE
MACCHINE PER IMPIEGHI SPECIALI NCA (INCLUSE LE
MACCHINE UTENSILI)

ATTIVITÀ 33.13.04 RIPARAZIONE DI APPARATI DI DISTILLAZIONE PER
LABORATORI, DI CENTRIFUGHE PER LABORATORI E
DI MACCHINARI PER PULIZIA AD ULTRASUONI PER
LABORATORI

ATTIVITÀ 33.14.01 RIPARAZIONE E MANUTENZIONE DI ATTREZZATURE
ELETTRICHE PROFESSIONALI

ATTIVITÀ 33.20.09 INSTALLAZIONE DI ALTRE MACCHINE ED
APPARECCHIATURE INDUSTRIALI

ATTIVITÀ 95.22.02 RIPARAZIONE DI ARTICOLI PER IL GIARDINAGGIO

Giugno 2008

PREMESSA

L'evoluzione dello Studio di Settore TD32U – Fabbricazione di macchine e apparecchi meccanici, 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 56.692.

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 8.953 posizioni.

A seguito degli scarti effettuati, il numero dei contribuenti oggetto delle successive analisi è stato pari a 47.739

Distribuzione dei contribuenti per Forma Giuridica		
	Numero	% sugli elaborati
Persone fisiche	18.393	38,5
Società di persone	13.759	28,8
Società di capitali, enti commerciali e non	15.587	32,7

INQUADRAMENTO GENERALE

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

- la tipologia di prodotto realizzato;
- tipologia di attività;
- il livello di integrazione del processo produttivo;
- il tipo di processo;
- il rapporto con il mercato;
- la dimensione della struttura;
- il mercato di riferimento ed il prodotto specifico.

La tipologia di prodotti ottenuti ha permesso di individuare le realtà in cui è prevalente la produzione di componenti (cluster 8, 23 e 27) e di semilavorati (11 e 30); le residue realizzano principalmente prodotti finiti.

La tipologia di attività ha consentito di distinguere imprese che effettuano principalmente attività di fabbricazione/lavorazione (cluster 1, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17, 18, 23, 27, 30, 32, 33, 34 e 35), aziende con prevalente attività di manutenzione/riparazione (cluster 20, 29 e 37), realtà che svolgono soprattutto attività di installazione (cluster 13) dalle altre che effettuano attività mista.

L'analisi del processo di produzione ha permesso di individuare, a vari livelli, l'integrità del ciclo, separando coloro che svolgono attività prevalente di manutenzione ed installazione (cluster 13, 20, 29 e 37), le imprese con attività focalizzate su una specifica fase produttiva (cluster 11, 21 e 27), le aziende con un'accentuata esternalizzazione del processo (cluster 4 e 34), dalle imprese a ciclo prevalentemente integrato.

Il tipo di processo prevalente è per singole unità di prodotto, anche se abbastanza diffuse risultano essere le attività che producono per lotti (cluster 5, 8, 10, 15, 17, 23, 27, 30 e 32). Poco frequente risulta invece la produzione a ciclo continuo.

Il rapporto con il mercato evidenzia una netta prevalenza di attività in conto terzi; la presenza di attività in conto proprio appare solo nei cluster 2, 10, 15, 31, 33 e 36.

Il fattore dimensionale ha permesso di distinguere le realtà di maggiori dimensioni con una struttura organizzativa più industriale (cluster 5, 10, 27 e 33) da quelle di dimensioni più contenute con una struttura più artigianale.

L'analisi ha individuato specifici mercati/prodotti, in particolare:

- stampi per le lavorazioni plastiche e metalliche (cluster 1);
- macchinari e parti ad uso agricolo (cluster 2);
- macchinari e parti per la carta e cartone (cluster 3);
- sistemi e parti di arma e accessori (cluster 6);
- macchinari e parti per la stampa e legatoria (cluster 7);
- macchinari e parti per la metallurgia (cluster 9);
- utensili per macchine (cluster 10, 32 e 35);
- macchinari e parti ad uso tessile, cuoio, pelle e similari (cluster 14);
- sistemi e parti per la canalizzazione e gestione dei liquidi (cluster 17);
- macchinari e parti ad uso chimico (cluster 19);
- sistemi e parti per la conservazione di merce e prodotti (cluster 22);
- sistemi e parti per la trasmissione del moto (cluster 23);
- macchinari e parti per le materie plastiche e gomma (cluster 24);
- macchinari e parti da miniera, cava e cantiere (cluster 25);
- sistemi e parti per la combustione e gestione del vapore (cluster 26);
- macchinari e parti per la lavorazione del legno (cluster 31);
- macchinari e parti per la lavorazione di materiali non metalliferi (cluster 36).

Nelle successive descrizioni dei cluster emersi dall'analisi, salvo segnalazione contraria, l'indicazione dei valori numerici riguarda valori medi.

DESCRIZIONE ECONOMICA DEI CLUSTER

Cluster 1 – Imprese integrate operanti in conto terzi specializzate nella produzione artigianale di stampi per le lavorazioni plastiche e metalliche

Numerosità: 1.256

Le aziende del cluster sono prevalentemente società (di persone nel 44% dei casi e di capitali nel 35%) ed, in misura minore, ditte individuali (21%), 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 457 mq di produzione, 59 mq di magazzino e 64 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti principalmente in conto terzi (81% dei ricavi), con una produzione che per l'80% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello della meccanica strumentale in genere (43% dei ricavi) e delle lavorazioni in gomma e materie plastiche (83% dei ricavi nel 38% dei casi), con una clientela formata prevalentemente da industria (82% dei ricavi). L'area di mercato si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (74% dei ricavi) e componenti (59% dei ricavi nel 22% dei casi), principalmente stampi per le lavorazioni plastiche e metalliche (94% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/ lavorazione (80% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 43% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 24% dall'acquisto dei materiali e per il 17% dalla progettazione, con una produzione per singola unità di prodotto (69% degli ordini/commesse).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (92% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (51% dei materiali metallici utilizzati), acciaio dolce (23%) ed alluminio (15%), sotto forma di barre e billette (35% dei materiali metallici utilizzati), getti e pieni (64% dei materiali metallici utilizzati nel 33% dei casi), altri semilavorati (43% nel 39%) e lamiere, nastri e fogli (41% nel 27%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (53% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (90%), lavorazioni di rifinitura (54%), assemblaggio meccanico (52%), collaudo (28%), imballaggio (17%), sabbiatura (15%), riparazione e manutenzione ordinaria (52%), sostituzione componenti (31%) e rilavorazione del componente (24%).

Vengono esternalizzate le fasi di progettazione (29% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (32%), lavorazioni di rifinitura (18%), trattamenti termici (54%), trattamenti superficiali (34%) e collaudo (16%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 rettifica, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 3 banchi di lavoro, 3 macchine utensili a moto rettilineo (presenti nel 22% dei casi) e 4 impianti a CN, CNC, o ad asservimento automatico (40%).

Cluster 2 – Imprese specializzate nella produzione, riparazione e manutenzione di macchinari e parti ad uso agricolo

Numerosità: 1.462

Le aziende del cluster sono società (per il 32% di persone e per il 22% di capitali) e ditte individuali (46%), con una struttura composta da 5 addetti, di cui 4 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 502 mq di produzione, 243 mq di magazzino, 45 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti principalmente in conto proprio (48% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto terzi (19%), con una produzione che per il 41% dei ricavi è a marchio proprio.

Le aziende operano principalmente nel mercato agrotecnico e zootecnico (86% dei ricavi) per una clientela varia e composta da industria (44% dei ricavi nel 37% dei casi), artigiani (26% nel 38%), privati (32% nel 37%) e commercianti all'ingrosso (45% nel 25%). L'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (64% dei ricavi) e componenti (43% dei ricavi nel 25% dei casi), principalmente macchinari e parti ad uso agricolo (86% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (54% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione/riparazione (33%).

Il processo produttivo inizia per il 27% degli ordini ricevuti con l'acquisto dei materiali, per il 23% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 16% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati con una produzione per singola unità di prodotto (43% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (71% degli ordini/commesse nel 24% dei casi).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (73% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (59% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (14%), in forma di componenti (23% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (18%), tubolari (15%) e barre e billette (13%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazione a freddo delle lamiere (41% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (29%), lavorazioni di rifinitura (27%), assemblaggio per saldatura (65%), assemblaggio meccanico (59%), collaudo (40%), installazione (31%), riparazione e manutenzione (65%), revisione generale (25%) e sostituzione del componente (51%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

Cluster 3 – Imprese specializzate nella produzione, manutenzione e riparazione di macchinari e parti per la lavorazione della carta e del cartone

Numerosità: 441

Le aziende del cluster sono per il 40% società di capitali, per il 35% ditte individuali e per il 25% società di persone con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 1 operaio generico e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 423 mq di produzione, 87 mq di magazzino e 58 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (43% dei ricavi) che in conto proprio (27%), che affiancano all'attività principale la riparazione e manutenzione (27%). La produzione per il 36% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nelle lavorazioni della carta e cartone (74% dei ricavi) con una clientela formata prevalentemente da industria (84% dei ricavi). L'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (54% dei ricavi) e componenti (63% dei ricavi nel 32% dei casi), principalmente macchinari e parti per la carta e cartone (74% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (50% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione/riparazione (33%). Il processo di produzione inizia per il 25% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 25% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 18% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una

produzione per singola unità di prodotto (50% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (65% degli ordini/commesse nel 19% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (69% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (45% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (19%), sotto forma di barre e billette (19% dei materiali metallici utilizzati), componenti (16%), lamiere, nastri e fogli (14%) e tubolari (10%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (35% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (22%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (39%), lavorazioni di rifinitura (31%), assemblaggio per saldatura (40%), assemblaggio meccanico (57%), collaudo (40%), imballaggio (27%), installazione (41%), riparazione e manutenzione ordinaria (60%), riparazione e manutenzione programmata (33%), revisione generale (32%) e sostituzione componenti (47%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

Cluster 4 – Imprese a ciclo parzialmente esternalizzato operanti in conto terzi specializzate nelle lavorazioni di carpenteria

Numerosità: 1.949

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (52% di capitali e 32% di persone) con una struttura composta da 11 addetti, di cui 9 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 3 operai generici, 3 operai specializzati ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 831 mq di produzione, 184 mq di magazzino e 85 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti in conto terzi (66% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (24%), con una produzione che per il 66% degli ordini è su

disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 31%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella carpenteria leggera e pesante (47% dei ricavi) e nella meccanica strumentale in genere (21%), con una clientela rappresentata soprattutto da industria (80% dei ricavi). L'area di mercato si estende dalle regioni limitrofe al contesto nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (50% dei ricavi) e semilavorati (27%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (32% dei ricavi), sistemi e parti per il sollevamento e trasporto delle merci (49% dei ricavi nel 21% dei casi) e macchine utensili o parti (48% nel 18%), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (77% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 39% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e per il 26% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (49% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (28%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (90% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (71% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (18%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (40% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (20%) e barre e billette (16%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (38% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (65%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (43%), lavorazioni di rifinitura (37%), assemblaggio per saldatura (82%), assemblaggio per rivettatura/chiodatura (34%), assemblaggio meccanico (58%), collaudo (48%), imballaggio (43%), installazione (40%) e riparazione e manutenzione ordinaria (46%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni a freddo delle lamiere (61% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (48%), trattamenti termici (46%), trattamenti superficiali (57%), assemblaggio per saldatura (50%), sabbiatura (58%) e verniciatura (81%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche, 1 macchina da taglio speciale, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 6 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 4 banchi di lavoro, 3 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (presenti nel 28% dei casi) e 3 impianti a CN, CNC o ad asservimento automatico (19%).

Cluster 5 – Imprese di più grandi dimensioni che ottengono prodotti finiti con trattamenti termici svolti internamente

Numerosità: 122

Le aziende del cluster sono in prevalenza società di capitali (77% dei soggetti) con una struttura composta da 27 addetti, di cui 25 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 5 impiegati, 10 operai generici, 8 operai specializzati ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 2.529 mq di produzione, 714 mq di magazzino e 260 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (59% dei ricavi) che in conto proprio (35%), con una produzione che per il 58% degli ordini è su disegno del cliente e per il 23% su catalogo. Nel 38% dei casi l'80% dei ricavi deriva da produzione con marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello della meccanica strumentale generale (40% dei ricavi), siderurgico e metallurgico (63% dei ricavi nel 25% dei casi) e della carpenteria leggera e pesante (51% nel 17%), per una clientela formata principalmente da industria (80% dei ricavi). L'area di mercato si estende dall'ambito nazionale a quello internazionale, con presenza di export nel 53% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (51% dei ricavi) e componenti (23%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (65% dei ricavi nel 32% dei casi) e macchine utensili o parti (61% nel 16%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (88% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il

38% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 26% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (60% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (27%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (87% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (38% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (28%), sotto forma di barre e billette (33% dei materiali metallici utilizzati), altri semilavorati (19%), lamiere, nastri e fogli (18%), tubolari (21% dei materiali metallici utilizzati nel 38% dei casi) e componenti (29% nel 44%)

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (44% dei soggetti), lavorazione a caldo (26%), lavorazione a freddo delle lamiere (38%), lavorazioni ad asportazione truciolo (71%), lavorazioni di rifinitura (43%), trattamenti termici (73%), trattamenti superficiali (39%), assemblaggio per saldatura (50%), assemblaggio meccanico (56%), collaudo (59%), imballaggio (62%), lavaggio (28%), sabbiatura (52%), verniciatura (29%), riparazione e manutenzione ordinaria (43%), revisione generale (20%), sostituzione componenti (23%) e rilavorazione del componente (20%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazione a freddo delle lamiere (26% dei soggetti), asportazione del truciolo (40%), lavorazioni di rifinitura (24%), trattamento termico (39%), trattamenti superficiali (41%), assemblaggio per saldatura (32%) e verniciatura (27%).

La dotazione di beni strumentali comprende 4 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata, 2 macchine da taglio meccaniche, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 7 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 rettifiche, 4 forni, 4 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 7 banchi di lavoro, 3 macchine da taglio speciali (presenti nel 39% dei casi), 3 lappatrici/levigatrici (25%), 1 macchina per l'imballo (25%), 2 cabine di verniciatura (30%) e 7 impianti a CN, CNC o ad asservimento automatico (39%).

Cluster 6 – Imprese specializzate nella produzione e nella manutenzione e riparazione di sistemi e parti di arma e accessori

Numerosità: 332

Le aziende del cluster sono per il 42% ditte individuali, per il 33% società di persone e per il 25% società di capitali con una struttura composta da 6 addetti, di cui 4 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 349 mq di produzione, 112 mq di magazzino e 47 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti in conto terzi (54% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (32%).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello dell'hobbistica (49% dei ricavi) e della meccanica strumentale in genere (83% dei ricavi nel 33% dei casi), per una clientela varia e formata da industria (48% dei ricavi), artigiani (15%), commercianti al dettaglio (35% dei ricavi nel 23% dei casi) e privati (41% nel 26%). L'area di mercato si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (49% dei ricavi) e semilavorati (71% dei ricavi nel 30% dei casi), principalmente sistemi e parti di arma e accessori (55% dei ricavi) ed altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (54% dei ricavi nel 15% dei casi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (73% dei ricavi), cui si affianca, in misura minore, la manutenzione/riparazione (18%). Il processo di produzione inizia per il 33% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 26% dall'assemblaggio semilavorati e componenti, con una produzione per lotti di prodotto (40% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (85% degli ordini/commesse nel 36% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (69% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (30% dei materiali metallici

utilizzati), acciaio speciale (27%) ed alluminio (32% dei materiali metallici utilizzati nel 30% dei casi), sotto forma di altri semilavorati (59% dei materiali metallici utilizzati nel 38% dei casi), componenti (57% nel 36%) e barre e billette (55% nel 33%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (27% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (38%), lavorazioni di rifinitura (39%), assemblaggio meccanico (51%), collaudo (39%), imballaggio (39%), riparazione e manutenzione ordinaria (39%) e sostituzione componenti (28%).

La dotazione di beni strumentali comprende 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 3 banchi di lavoro, 2 macchine da taglio meccaniche (presenti nel 27% dei casi) e 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (36%).

Cluster 7 – Imprese specializzate nella produzione e riparazione di macchinari e parti per la stampa e legatoria

Numerosità: 415

Le aziende del cluster sono società (41% di capitali e 23% di persone) e ditte individuali (36%), con una struttura composta da 6 addetti, di cui 4 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 1 operaio generico ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 387 mq di produzione, 129 mq di magazzino e 62 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (31% dei ricavi) che in conto proprio (25%) che affiancano a un'attività di riparazione e manutenzione (37%).

Le aziende operano quasi esclusivamente nel mercato della stampa e legatoria (71% dei ricavi) per una clientela rappresentata da industria (67% dei ricavi) e artigiani (22%). L'area di mercato si estende dalle regioni limitrofe al contesto nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (46% dei ricavi) e di componenti (54% dei ricavi nel 25% dei casi), soprattutto macchinari e parti per la stampa e legatoria (73% dei ricavi) ed è caratterizzato sia dall'attività di fabbricazione/lavorazione che di manutenzione/riparazione. Il processo produttivo inizia per il 23% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 21% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 14% dalla produzione/lavorazione semilavorati con una produzione per singola unità di prodotto (40% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (62% degli ordini/commesse nel 19% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (56% dei materiali lavorati) e altro (21%), in particolare acciaio dolce (35% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (13%) ed alluminio (8%) sotto forma di componenti (20% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (15%), altri semilavorati (40% dei materiali metallici utilizzati nel 32% dei casi) e lamiere, nastri e fogli (28% nel 35%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (29% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (28%), lavorazioni di rifinitura (25%), assemblaggio per saldatura (26%), assemblaggio meccanico (56%), assemblaggio elettrico (28%), collaudo (47%), imballaggio (30%), installazione (48%), riparazione e manutenzione ordinaria (70%), riparazione e manutenzione programmata (33%), revisione generale (42%), sostituzione componenti (54%) e rilavorazione componente (21%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 2 banchi di lavoro e 2 macchine da taglio meccaniche (presenti nel 36% dei casi).

Cluster 8 – Imprese in conto terzi specializzate nella produzione di componentistica in acciaio

Numerosità: 2.996

Le aziende del cluster sono per il 41% società di persone, per il 39% ditte individuali e per il 20% società di capitali, con una struttura composta da 5 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 327 mq di produzione, 77 mq di magazzino e 27 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (87% dei ricavi) con una produzione che per il 77% degli ordini è su disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 45%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello della meccanica strumentale generale (59% dei ricavi), per una clientela formata principalmente da industria (81% dei ricavi). L'area di mercato si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di componenti (70% dei ricavi), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (32% dei ricavi), macchine utensili o parti (59% dei ricavi nel 21% dei casi) e sistemi e parti per la trasmissione del moto (56% nel 21%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (92% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 57% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 22% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (51% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (30%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (92% dei materiali lavorati), in particolare acciaio dolce (53% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (18%) ed alluminio (14%), sotto forma di barre e billette (40% dei materiali metallici utilizzati), getti e pieni (52% dei materiali metallici utilizzati nel 27% dei casi), altri semilavorati (41% nel 26%), tubolari

(25% nel 32%) e componenti (60% nel 24%). Il 43% del materiale lavorato è di proprietà di terzi.

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni ad asportazione del truciolo (74% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (30%), assemblaggio per saldatura (22%) ed assemblaggio meccanico (29%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 2 banchi di lavoro e 3 impianti a CN, CNC o ad asservimento automatico (presenti nel 26% dei casi).

Cluster 9 – Imprese integrate specializzate nella produzione di macchinari e parti per la metallurgia che effettuano servizi di manutenzione e riparazione

Numerosità: 1.467

Le aziende del cluster sono per il 39% ditte individuali, per il 31% società di capitali e per il 30% società di persone, con una struttura composta da 5 addetti di cui 4 dipendenti tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 1 operaio generico ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 365 mq di produzione, 85 mq di magazzino e 43 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (62% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (68% dei ricavi nel 32% dei casi), con una produzione che per il 41% degli ordini avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano prevalentemente nel mercato siderurgico e metallurgico (74% dei ricavi), per una clientela formata da industria (82% dei ricavi). L'area di mercato si estende dal contesto provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (43% dei ricavi), componenti (64% dei ricavi nel 32% dei casi) e semilavorati (63% nel

29%), principalmente macchinari e parti per la metallurgia (65% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (63% dei ricavi) cui si affianca un'attività di manutenzione e riparazione (24%). Il processo produttivo inizia per il 31% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, per il 22% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 20% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per singola unità di prodotto (41% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (76% degli ordini/commesse nel 22% dei casi).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (78% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (48% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (17%) sotto forma di barre e billette (22% dei materiali metallici utilizzati), altri semilavorati e prodotti in corso di lavorazione (16%), lamiere, nastri e fogli (13%) e componenti (47% dei materiali metallici utilizzati nel 33% dei casi).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni a freddo delle lamiere (22% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione truciolo (39%), lavorazioni di rifinitura (31%), assemblaggio per saldatura (39%), assemblaggio meccanico (46%), collaudo (31%), installazione (26%), riparazione e manutenzione ordinaria (41%) e sostituzione componenti (28%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro e 10 strumenti di misura e controllo meccanici ed elettronici (presenti nel 29% dei casi).

Cluster 10 – Imprese integrate operanti in conto proprio specializzate nella fabbricazione di utensili per macchine con marchio proprio

Numerosità: 114

Le aziende del cluster sono in prevalenza società di capitali (76% dei soggetti) con una struttura composta da 20 addetti, di cui 18 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 4 impiegati, 6 operai generici, 6 operai specializzati ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 1.083 mq di produzione, 232 mq di magazzino e 153 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto proprio (61% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto terzi (33%), con una produzione che per il 42% degli ordini è su catalogo e per il 61% dei ricavi è con marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (49% dei ricavi) ed, in misura minore, nelle lavorazioni del legno (70% dei ricavi nel 22% dei casi) e nel siderurgico e metallurgico (59% nel 17%). La clientela è rappresentata soprattutto da industria (62% dei ricavi), commercianti all'ingrosso (17%) ed artigiani (11%), su un'area di mercato che si estende dal contesto nazionale a quello internazionale, con presenza di export nel 75% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (79% dei ricavi), principalmente utensili per macchine (65% dei ricavi) e macchine utensili o parti (67% dei ricavi nel 15% dei casi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (88% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 31% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione semilavorati, per il 29% dall'acquisto dei materiali e per il 19% dall'evasione diretta dal magazzino, con una produzione per lotti di prodotto (54% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (29%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (93% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (59% dei materiali metallici

utilizzati) ed acciaio dolce (26%) sotto forma di barre e billette (53% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (18%) ed altri semilavorati (15%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (40% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (84%), lavorazioni di rifinitura (72%), trattamenti termici (69%), trattamenti superficiali (33%), assemblaggio per saldatura (40%), assemblaggio meccanico (46%), collaudo (58%), imballaggio (84%), lavaggio (31%), sabbiatura (61%), riparazione e manutenzione ordinaria (41%) e sostituzione componenti (33%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni ad asportazione del truciolo (34% dei soggetti), trattamenti termici (48%) e trattamenti superficiali (31%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 6 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 12 rettifiche, 2 forni, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 6 banchi di lavoro, 3 macchine da taglio speciali (presenti nel 30% dei casi), 3 macchine utensili a moto rettilineo (31%), 3 lappatrici/levigatrici (nel 33%), 1 macchina e impianto per l'imballo (34%) e 6 impianti CN, CNC, o ad asservimento automatico (39%).

Cluster 11 – Imprese operanti in conto terzi specializzate nella verniciatura

Numerosità: 151

Le aziende del cluster sono per il 39% società di capitali, per il 36% ditte individuali e per il 25% società di persone, 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 622 mq di produzione, 187 mq di magazzino e 49 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (77% dei ricavi), con una produzione che per il 38% degli ordini è su disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 42%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella carpenteria leggera e pesante (28% dei ricavi), nella meccanica strumentale in genere (76% dei ricavi nel 31% dei casi), nel mercato siderurgico e metallurgico (65% nel 13%) ed in quello dei mezzi di trasporto (71% nel 15%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (69% dei ricavi) ed artigiani (20%) su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di semilavorati (33% dei ricavi) e prodotti finiti (30%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (30% dei ricavi), sistemi e parti per il sollevamento e trasporto delle merci (59% dei ricavi nel 13% dei casi) e macchine utensili o parti (53% nel 13%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (58% dei ricavi) e di manutenzione/riparazione (33%). Il processo produttivo inizia per il 42% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione semilavorati, per il 16% dall'acquisto dei materiali e per il 14% dall'assemblaggio semilavorati e componenti, con una produzione per lotti di prodotto (89% degli ordini/commesse nel 33% dei casi) e per singola unità di prodotto (80% nel 34%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto vernici e smalti (76% dei materiali lavorati).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni di rifinitura (22% dei soggetti), trattamenti superficiali (22%), assemblaggio per saldatura (21%), assemblaggio meccanico (23%), lavaggio (23%), sabbiatura (38%), verniciatura (87%) e riparazione e manutenzione ordinaria (25%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 cabine di verniciatura (a velo d'acqua chiusa), 2 forni (presenti nel 22% dei casi), 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (37%) e 4 banchi di lavoro (36%).

Cluster 12 – Imprese specializzate nella produzione di prodotti finiti vari con lavorazioni in plastica e gomma

Numerosità: 685

Le aziende del cluster sono per il 40% ditte individuali, per il 32% società di capitali e per il 28% società di persone, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 dipendenti, fra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 333 mq di produzione, 131 mq di magazzino e 46 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti in conto terzi (67% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (23%), con una produzione che per il 49% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (29% dei ricavi) e nelle lavorazioni in gomma e materie plastiche (25%), per una clientela rappresentata soprattutto da industria (74% dei ricavi) ed artigiani (15%). L'area di mercato si estende all'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (48% dei ricavi) e componenti (30%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (71% dei ricavi nel 31% dei casi), stampi per le lavorazioni plastiche e metalliche (62% nel 16%) e macchinari e parti per le materie plastiche e gomma (47% nell'11%) ed è caratterizzato da un'attività prevalente di fabbricazione/lavorazione (77% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 41% degli ordini ricevuti con l'assemblaggio dei semilavorati, per il 22% dalla produzione dei semilavorati e per il 17% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (41% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (30%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto plastica e gomma (63% dei materiali lavorati) e materiali metallici (27%), in particolare acciaio dolce (23%

dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (18%) sotto forma di componenti (63% dei materiali metallici utilizzati nel 34% dei casi), altri semilavorati (53% nel 27%) e barre e billette (47% nel 26%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (28% dei soggetti), lavorazione ad asportazione truciolo (29%), lavorazioni di rifinitura (27%), assemblaggio per saldatura (25%), assemblaggio per incollaggio (27%), assemblaggio meccanico (53%), assemblaggio elettrico (25%), lavorazioni di gomma e plastica (55%), collaudo (39%), imballaggio (44%), riparazione e manutenzione ordinaria (29%) e sostituzione componenti (21%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 3 banchi di lavoro, 2 macchine da taglio meccaniche (presenti nel 31% dei casi), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (34%), 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (37%) e 4 macchine e impianti per la lavorazione di plastiche e gomme (25%).

Cluster 13 – Imprese specializzate nell’installazione e riparazione

Numerosità: 2.049

Le aziende del cluster sono in prevalenza ditte individuali (62% dei soggetti) e società di persone (21%) con presenza di 3 addetti, di cui 2 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono limitate alla presenza di 53 mq di produzione, 42 mq di magazzino e 16 mq di uffici.

Si tratta di aziende che svolgono prevalentemente attività di installazione e riparazione/manutenzione (53% dei ricavi) e che producono in conto terzi (33%).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (30% dei ricavi), nel mercato alimentare (77% dei ricavi nel 22% dei casi) e nella carpenteria leggera e pesante (73% nel 16%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (56% dei ricavi) ed artigiani (19%) su un’area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è caratterizzato da una prevalente attività di installazione (60% dei ricavi) e di manutenzione/riparazione (25%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (39% dei materiali lavorati) ed altro (29%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: assemblaggio per saldatura (24% dei soggetti), assemblaggio meccanico (39%), assemblaggio elettrico (18%), collaudo (25%), installazione (69%), riparazione e manutenzione ordinaria (45%) e sostituzione componenti (32%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena e 1 banco di lavoro.

Cluster 14 – Imprese integrate specializzate fabbricazione e nella manutenzione e riparazione di macchinari e parti ad uso tessile, cuoio, pelle e similari

Numerosità: 1.089

Le aziende del cluster sono per il 38% società di capitali, per il 35% ditte individuali e per il 27% società di persone, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 4 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 1 operaio generico ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 426 mq di produzione, 148 mq di magazzino e 63 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (34% dei ricavi) che in conto terzi (23%) che affiancano a quella principale un'attività di riparazione e manutenzione (33%).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nel mercato tessile e abbigliamento (91% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (68% dei ricavi) ed artigiani (25%) su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto internazionale, con presenza di export nel 34% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (57% dei ricavi) e di componenti (47% dei ricavi nel 27% dei casi), principalmente macchinari e parti ad uso tessile, cuoio, pelle e similari (90% dei ricavi) ed è caratterizzato da un'attività di fabbricazione/lavorazione (43% dei ricavi) e di manutenzione/riparazione (40%). Il processo produttivo inizia per il 25% degli ordini ricevuti dall'assemblaggio semilavorati e componenti, per il 23% dall'acquisto dei materiali e per il 14% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (49% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (67% degli ordini/commesse nel 18% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (61% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (40% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (15%) ed alluminio (7%) sotto forma di componenti (23% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (14%) e lamiere, nastri e fogli (12%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (34% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (23%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (36%), lavorazioni di rifinitura (31%), assemblaggio per saldatura (39%), assemblaggio meccanico (62%), assemblaggio elettrico (29%), collaudo (50%), imballaggio (34%), installazione (56%), riparazione e manutenzione ordinaria (74%), revisione generale (38%) e sostituzione componenti (58%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 3 banchi di lavoro.

Cluster 15 – Imprese integrate specializzate nella fabbricazione di prodotti finiti a marchio proprio

Numerosità: 1.565

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (di capitali nel 65% dei casi e di persone nel 22%), con una struttura composta da 8 addetti, di cui 7 dipendenti, tra

i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 2 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 528 mq di produzione, 269 mq di magazzino e 93 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto proprio (77% dei ricavi) con una produzione che per l'81% degli ordini è su catalogo e per l'80% dei ricavi è a marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (40% dei ricavi), nel mercato alimentare (61% dei ricavi nel 19% dei casi) e nell'edilizia (57% nel 18%); la clientela è rappresentata da commercianti all'ingrosso (39% dei ricavi), industria (31%) ed artigiani (12%) su un'area di mercato che si estende al contesto internazionale, con presenza di export nel 63% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (86% dei ricavi), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (77% dei ricavi nel 25% dei casi), macchine utensili o parti (82% nel 18%) e macchinari e parti ad uso alimentare (69% nell'11%), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (85% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 26% degli ordini ricevuti con l'evasione diretta dal magazzino, per il 25% dall'acquisto dei materiali e per il 24% dall'assemblaggio semilavorati e componenti, con una produzione per lotti di prodotto (43% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (37%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (75% dei materiali lavorati), in gran parte costituiti da acciaio dolce (46% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (22%) ed alluminio (12%), nelle forme di componenti (24% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (18%), altri semilavorati (16%) e barre e billette (14%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (54% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (22%), lavorazioni ad asportazione

del truciolo (34%), lavorazioni di rifinitura (30%), assemblaggio per saldatura (37%), assemblaggio per rivettatura (19%), assemblaggio meccanico (74%), assemblaggio elettrico (43%), collaudo (71%), imballaggio (69%), installazione (28%), riparazione e manutenzione ordinaria (45%), revisione generale (19%) e sostituzione componenti (38%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazione a freddo delle lamiere (30% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (29%), trattamenti termici (23%), trattamenti superficiali (27%), assemblaggio per saldatura (28%), assemblaggio elettrico (27%) e verniciatura (38%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 4 banchi di lavoro.

Cluster 16 – Imprese integrate operanti in conto terzi con trattamenti termici e superficiali effettuati internamente

Numerosità: 856

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (per il 37% di persone e per il 35% di capitali) ed, in misura minore, ditte individuali (28%), 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 481 mq di produzione, 95 mq di magazzino e 57 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (66% dei ricavi) con una produzione che per il 60% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (49% dei ricavi); la clientela è rappresentata da industria (75% dei ricavi) ed artigiani (18%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (56% dei ricavi) e componenti (23%), principalmente stampi per le lavorazioni plastiche e metalliche (34% dei ricavi), altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (19%) e macchine utensili o parti (51% dei ricavi nel 21% dei casi), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (75% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 35% degli ordini ricevuti dalla produzione dei semilavorati, per il 27% dall'acquisto dei materiali e per il 13% dall'assemblaggio semilavorati e componenti, con una produzione per singola unità di prodotto (48% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (22%).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (88% dei materiali lavorati), costituiti da acciaio dolce (43% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (33%) ed alluminio (12%), nelle forme di barre e billette (40% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (16%), altri semilavorati (12%) e componenti (10%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (47% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (36%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (83%), lavorazione degli ingranaggi (22%), lavorazioni di rifinitura (59%), trattamenti termici (91%), trattamenti superficiali (32%), assemblaggio per saldatura (45%), assemblaggio meccanico (64%), collaudo (51%), imballaggio (36%), sabbiatura (27%), installazione (23%), riparazione e manutenzione ordinaria (59%) e sostituzione componenti (41%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni ad asportazione del truciolo (27% dei soggetti), trattamenti termici (38%) e trattamenti superficiali (25%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 rettifiche, 1 forno, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 4 banchi di lavoro, 2 macchine da taglio speciali (presenti nel 32% dei casi), 2 macchine utensili a moto rettilineo (30%) e 4 impianti a CN, CNC, o ad asservimento automatico (30%).

Cluster 17 – Imprese specializzate nella produzione di prodotti in ottone per la canalizzazione di liquidi

Numerosità: 637

Le aziende del cluster sono società (di persone nel 35% dei casi e di capitali nel 33%) e ditte individuali (32%), con una struttura composta da 7 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 423 mq di produzione, 236 mq di magazzino e 58 mq di uffici.

La produzione viene effettuata sia in conto terzi (58% dei ricavi) che in conto proprio (38%).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (43% dei ricavi) e nell'edilizia (87% dei ricavi nel 26% dei casi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (66% dei ricavi) ed, in misura minore, da artigiani (12%) e commercianti all'ingrosso (42% dei ricavi nel 29% dei casi), su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (47% dei ricavi), componenti (26%) e semilavorati (25%), principalmente sistemi e parti per la canalizzazione e gestione liquidi (61% dei ricavi) ed è caratterizzato da una quasi esclusiva attività di fabbricazione/lavorazione (94% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 41% degli ordini ricevuti dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 29% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (67% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (76% degli ordini/commesse nel 20% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (90% dei materiali lavorati) ed in particolare ottone (86% dei materiali metallici utilizzati) sotto forma di altri semilavorati (35% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (26%) e componenti (25%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (20% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (40%), lavorazioni di rifinitura (20%), assemblaggio meccanico (61%), collaudo (43%) ed imballaggio (57%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazione a caldo (25% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (28%), lavorazioni di rifinitura (20%) e trattamenti superficiali (35%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 banchi di lavoro e 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (presenti nel 32% dei casi).

Cluster 18 – Imprese operanti in conto terzi specializzate nella fabbricazione di semilavorati e prodotti finiti per la carpenteria

Numerosità: 3.010

Le aziende del cluster sono per il 45% ditte individuali e per il 33% società di persone, con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 375 mq di produzione e 79 mq di magazzino.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (72% dei ricavi), con una produzione che per il 58% degli ordini è su disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 37%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella carpenteria leggera e pesante (60% dei ricavi) e nella meccanica strumentale in genere (70% dei ricavi nel 25% dei casi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (64% dei ricavi) ed artigiani (26%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (39% dei ricavi) e di semilavorati (32%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (29% dei ricavi) e macchine utensili o parti (63%

dei ricavi nel 16% dei casi), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (77% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione/riparazione (14%). Il processo produttivo inizia per il 30% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione semilavorati, per il 26% dall'acquisto dei materiali e per il 23% dall'assemblaggio semilavorati e componenti, con una produzione per singola unità di prodotto (38% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (79% degli ordini/commesse nel 34% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (93% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (70% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (17%) sotto forma di lamiera, nastri e fogli (44% dei materiali metallici utilizzati), tubolari (19%) e barre e billette (17%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni a freddo delle lamiere (60% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (23%), lavorazioni di rifinitura (26%), assemblaggio per saldatura (75%), assemblaggio meccanico (32%), installazione (22%) e riparazione e manutenzione ordinaria (26%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro, 2 macchine da taglio speciali (presenti nel 25% dei casi) e 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (32%).

Cluster 19 – Imprese integrate specializzate nella fabbricazione e manutenzione e riparazione di macchinari e parti ad uso chimico

Numerosità: 359

Le aziende del cluster sono prevalentemente società (di capitali nel 51% dei casi e di persone nel 21%), con una struttura composta da 8 addetti, di cui 6 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 2 operai generici e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 395 mq di produzione, 129 mq di magazzino e 91 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (38% dei ricavi) che in conto proprio (34%) che affiancano a quella principale un'attività di riparazione e manutenzione (24%), con una produzione che per il 31% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione in quello chimico (66% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (88% dei ricavi) su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe all'ambito nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (60% dei ricavi) e di componenti (54% dei ricavi nel 23% dei casi), principalmente macchinari e parti ad uso chimico (70% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (46% dei ricavi) e di manutenzione/riparazione (33%). Il processo produttivo inizia per il 23% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 22% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 19% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (48% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (67% degli ordini/commesse nel 16% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (65% dei materiali lavorati) e plastica e gomma (7%) ed in particolare acciaio speciale (37% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (26%) sotto forma di componenti (18% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (18%), barre e billette (15%) e tubolari (13%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (46% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (25%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (30%), lavorazioni di rifinitura (29%), assemblaggio per saldatura (46%), assemblaggio meccanico (57%), collaudo (57%), imballaggio (31%), installazione (51%), riparazione e manutenzione ordinaria (62%), riparazione e

manutenzione programmata (35%), revisione generale (31%) e sostituzione componenti (49%).

Vengono esternalizzate le fasi di assemblaggio per saldatura (28% dei soggetti), assemblaggio elettrico (30%) e verniciatura (25%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 3 banchi di lavoro.

Cluster 20 – Riparatori ed installatori di prodotti per il mercato domestico

Numerosità: 1.484

Le aziende del cluster sono per il 58% ditte individuali e per il 25% società di persone con presenza di 4 addetti, di cui 2 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono di dimensioni limitate e presenti solo in alcuni casi.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione in quello domestico (79% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da privati (54% dei ricavi) ed, in misura minore, da industria (12%) ed artigiani (9%) su un'area di mercato che si estende dalla provincia alle regioni limitrofe.

L'attività prevalente è quella di riparazione e manutenzione (60% dei ricavi) e di installazione (21%) di altri prodotti per uso domestico (51% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 26% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e dall'assemblaggio dei semilavorati (60% degli ordini ricevuti nel 32% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (35% dei materiali lavorati) ed altro (37%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: assemblaggio per saldatura (17% dei soggetti), assemblaggio meccanico (21%), collaudo (23%), installazione (51%), riparazione e manutenzione ordinaria (73%), riparazione e

manutenzione programmata (47%), revisione generale (36%) e sostituzione componenti (58%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena ed 1 banco di lavoro.

Cluster 21 – Imprese monocommittenti specializzate nell'assemblaggio

Numerosità: 1.780

Le aziende del cluster sono per il 66% ditte individuali, con presenza di 3 addetti, di cui 2 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono limitate alla presenza di 156 mq di produzione. Sono inoltre presenti 135 mq di magazzino (nel 30% dei casi) e 32 mq di uffici (43%).

Si tratta di aziende operanti quasi esclusivamente in conto terzi (94% dei ricavi), con una produzione che per il 43% degli ordini avviene su disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 96%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (39% dei ricavi) e nelle altre lavorazioni di carpenteria pesante e leggera in genere (22%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (72% dei ricavi) ed artigiani (22%), su un'area di mercato che si estende dall'ambito comunale a quello provinciale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (33% dei ricavi) e componenti (26%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (23% dei ricavi) e macchine utensili o parti (84% dei ricavi nel 12% dei casi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione (55% dei ricavi), cui si affianca anche l'attività di manutenzione e riparazione (28%). Il processo produttivo inizia per il 50% degli ordini ricevuti con l'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 18% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (28% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (27%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (57% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (29% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (49% dei materiali metallici utilizzati nel 24% dei casi) ed altri metalli (60% nel 14%), sotto forma di componenti (74% dei materiali metallici utilizzati nel 26% dei casi), altri semilavorati (65% nel 22%) e lamiere, nastri e fogli (48% nel 20%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: assemblaggio per saldatura (29% dei soggetti) e assemblaggio meccanico (41%) e riparazione e manutenzione ordinaria (23%).

La dotazione di beni strumentali è limitata alla presenza di 1 banco di lavoro e 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene (presenti nel 31% dei casi).

Cluster 22 – Imprese specializzate nella riparazione, installazione e fabbricazione di sistemi e parti per la conservazione di merce e prodotti

Numerosità: 1.946

Le aziende del cluster sono sia società (di capitali nel 29% dei casi, di persone nel 22%) che ditte individuali (49%), con una struttura composta da 4 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 241 mq di produzione, 100 mq di magazzino e 40 mq di uffici.

Si tratta di aziende che svolgono prevalentemente attività e riparazione/manutenzione (41% dei ricavi), di installazione (17%) e di fabbricazione/lavorazione (35%).

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione in quello alimentare (91% dei ricavi); la clientela è formata da industria (50% dei ricavi), artigiani (15%) e commercianti al dettaglio (46% dei ricavi nel 25% dei casi), su un'area di mercato che si estende dall'area provinciale all'ambito nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (56% dei ricavi), principalmente macchinari e parti ad uso alimentare (85% dei ricavi).

I materiali di produzione utilizzati sono principalmente materiali metallici (59% dei materiali lavorati), in particolare acciaio speciale (37% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (15%), sotto forma di componenti (25% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (16%), tubolari (10%) ed altri semilavorati (34% dei materiali metallici utilizzati nel 26% dei casi) .

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: assemblaggio per saldatura (44% dei soggetti), assemblaggio meccanico (46%), collaudo (46%), installazione (57%), riparazione e manutenzione ordinaria (67%), riparazione e manutenzione programmata (29%), revisione generale (35%) e sostituzione componenti (54%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro, 2 macchine da taglio meccaniche (presenti nel 36% dei casi), 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (29%) e 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (32%).

Cluster 23 – Imprese operanti in conto terzi specializzate nella produzione di sistemi e parti per la trasmissione del moto

Numerosità: 425

Le aziende del cluster sono prevalentemente società (di capitali nel 44% dei casi e di persone nel 37%), con una struttura composta da 11 addetti, di cui 9 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 3 operai generici, 3 operai specializzati ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 741 mq di produzione, 186 mq di magazzino e 74 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (73% dei ricavi) con una produzione che per il 67% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (57% dei ricavi); la clientela è rappresentata da industria (75% dei ricavi) ed artigiani (17%), su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe all'ambito nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di componenti (40% dei ricavi) e prodotti finiti (34%), principalmente sistemi e parti per la trasmissione del moto (64% dei ricavi) ed altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (46% dei ricavi nel 29% dei casi), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (91% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 55% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 28% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (60% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (24%).

I materiali di produzione utilizzati sono prevalentemente materiali metallici (94% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (43% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio dolce (41%), sotto forma di barre e billette (47% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (23%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni ad asportazione del truciolo (73% dei soggetti), lavorazione degli ingranaggi (87%), lavorazioni di rifinitura (57%), assemblaggio meccanico (34%), collaudo (44%) ed imballaggio (42%). Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni ad asportazione del truciolo (42% dei soggetti), lavorazione degli ingranaggi (35%), lavorazioni di rifinitura (26%), trattamenti termici (63%) e trattamenti superficiali (43%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rettilineo, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 rettifiche, 7 dentatrici, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 2 banchi di lavoro, 5 impianti a CN, CNC, o ad asservimento automatico (presenti nel 29% dei casi), 1 macchina tridimensionale di misura (20%) ed 1 sala metrologica (21%).

Cluster 24 – Imprese integrate specializzate nella fabbricazione e manutenzione e riparazione di macchinari e parti per lavorazione di materie plastiche e gomma

Numerosità: 657

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (di capitali nel 50% dei casi e di persone nel 23%) ed, in misura minore, ditte individuali (27%), con una struttura composta da 8 addetti, di cui 6 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 2 impiegati, 1 operaio generico e 2 operai specializzati.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 544 mq di produzione, 161 mq di magazzino e 102 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (39% dei ricavi) che in conto terzi (35%), con una produzione che per il 32% degli ordini è su disegno del cliente e per il 27% degli ordini è su catalogo.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nelle lavorazioni in gomma e materie plastiche (78% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (84% dei ricavi) ed artigiani (13%) su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto internazionale, con presenza di export nel 39% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (64% dei ricavi) e componenti (51% dei ricavi nel 31% dei casi), principalmente macchinari e parti per le materie plastiche e gomma (89% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (58% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione/riparazione (26%). Il processo produttivo inizia per il 29% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 21% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 19% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (55% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (56% degli ordini/commesse nel 20% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (66% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (40% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (21%) ed alluminio (10%) sotto forma di barre e billette (19% dei materiali metallici utilizzati), componenti (18%), altri semilavorati (13%), lamiere, nastri e fogli (10%) e tubolari (10%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (50% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (43%), lavorazioni di rifinitura (34%), assemblaggio per saldatura (37%), assemblaggio meccanico (62%), assemblaggio elettrico (39%), collaudo (61%), imballaggio (40%), installazione (52%), riparazione e manutenzione ordinaria (66%), riparazione e manutenzione programmata (32%), revisione generale (36%) e sostituzione componenti (53%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni ad asportazione del truciolo (34% dei soggetti), trattamenti termici (37%), trattamenti superficiali (34%), assemblaggio elettrico (32%) e verniciatura (32%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 banchi di lavoro e 2 rettifiche (presenti nel 27% dei casi).

Cluster 25 – Imprese integrate specializzate nella produzione e manutenzione e riparazione di macchinari e parti da miniera, cava e cantiere

Numerosità: 944

Le aziende del cluster sono per il 39% ditte individuali, per il 35% società di capitali e per il 26% società di persone, con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 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 483 mq di produzione, 126 mq di magazzino e 57 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (30% dei ricavi) che in conto proprio (27%) che affiancano all'attività principale quella di manutenzione e riparazione (37%), con una produzione che per il 21% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione in quello estrattivo (39% dei ricavi) ed edilizio (29%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (60% dei ricavi) ed artigiani (24%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (48% dei ricavi) e componenti (55% dei ricavi nel 25% dei casi), principalmente macchinari e parti da miniera, cava e cantiere (78% dei ricavi) ed è caratterizzato sia dall'attività di manutenzione/riparazione (47% dei ricavi) che da quella di fabbricazione/lavorazione (38%). Il processo produttivo inizia per il 27% degli ordini ricevuti con l'acquisto dei materiali, per il 24% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 15% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (42% degli ordini/commesse).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (67% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (51% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (14%) sotto forma di componenti (25% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (16%), barre e billette (12%) ed altri semilavorati (32% dei materiali metallici utilizzati nel 32% dei casi).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (26% dei soggetti), lavorazione a freddo delle lamiere (26%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (28%), lavorazioni di rifinitura (23%), assemblaggio per saldatura (51%), assemblaggio meccanico (52%), collaudo (37%), verniciatura (22%), installazione (36%), riparazione e manutenzione ordinaria (66%), riparazione e manutenzione programmata (25%), revisione generale (34%) e sostituzione componenti (53%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a

moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

Cluster 26 – Imprese integrate specializzate nella fabbricazione, installazione e manutenzione di sistemi e parti per la gestione del vapore e dei liquidi

Numerosità: 1.198

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (di capitali nel 48% dei casi e di persone nel 22%) ed, in misura minore, ditte individuali (30%), 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 255 mq di produzione, 94 mq di magazzino e 53 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti in conto terzi (49% dei ricavi) ed, in misura minore, in conto proprio (17%) che affiancano a quella principale un'attività di riparazione e manutenzione (29%), con una produzione che per il 33% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nell'impiantistica (81% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (72% dei ricavi) ed artigiani (29% dei ricavi nel 28% dei casi) su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (49% dei ricavi) e di componenti (69% dei ricavi nel 26% dei casi), in particolare sistemi e parti per la canalizzazione e gestione liquidi (35% dei ricavi) ed altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (21%) ed è caratterizzato da un'attività di fabbricazione/lavorazione (35% dei ricavi), installazione (29%) e manutenzione/riparazione (29%). Il processo produttivo inizia per il 35% degli ordini ricevuti dall'assemblaggio semilavorati e componenti, per il 22% dall'acquisto dei materiali e per il 15% dalla produzione/lavorazione semilavorati,

con una produzione per singola unità di prodotto (39% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (79% degli ordini/commesse nel 19% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (67% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (34% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (24%) sotto forma di tubolari (19% dei materiali metallici utilizzati), componenti (18%), lamiere, nastri e fogli (15%) ed altri semilavorati (37% dei materiali metallici utilizzati nel 29% dei casi).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (24% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (21%), assemblaggio per saldatura (48%), assemblaggio meccanico (50%), collaudo (40%), installazione (56%), riparazione e manutenzione ordinaria (54%), riparazione e manutenzione programmata (29%), revisione generale (22%) e sostituzione componenti (41%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro, 3 macchine per la lavorazione dei tubi (presenti nel 22% dei casi), 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (27%) e 4 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante (31%).

Cluster 27 – Imprese di più grandi dimensioni operanti in conto terzi specializzate nelle lavorazioni meccaniche di precisione

Numerosità: 555

Le aziende del cluster sono quasi esclusivamente società (di capitali nel 75% dei casi e di persone nel 21%) con una struttura composta da 26 addetti, di cui 24 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 4 impiegati, 7 operai generici, 9 operai specializzati, 1 apprendista ed 1 assunto con contratto di formazione lavoro.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 1.646 mq di produzione, 396 mq di magazzino e 220 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (81% dei ricavi) con una produzione che per l'83% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (59% dei ricavi) ed in quello dei mezzi di trasporto (49% dei ricavi nel 22% dei casi); la clientela è formata principalmente da industria (93% dei ricavi) su un'area di mercato che si estende all'ambito internazionale e con presenza di export nel 41% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di componenti (48% dei ricavi) e prodotti finiti (30%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (28% dei ricavi), sistemi e parti per la trasmissione del moto (48% dei ricavi nel 35% dei casi) e macchine utensili o parti (41% nel 24%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (92% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 46% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 34% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (66% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (24%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (94% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (44% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (28%) ed alluminio (19%) sotto forma di barre e billette (42% dei materiali metallici utilizzati), getti e pieni (21%) ed altri semilavorati (15%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (28% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (94%), lavorazioni di rifinitura (52%), assemblaggio per saldatura (24%), assemblaggio meccanico (59%), collaudo (76%), imballaggio (72%), lavaggio (39%), riparazione e manutenzione ordinaria (43%), riparazione e manutenzione programmata (24%), sostituzione componenti (28%) e rilavorazione del componente (30%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni ad asportazione del truciolo (45% dei soggetti), lavorazione degli ingranaggi (28%), lavorazioni di rifinitura (26%), trattamenti termici (81%), trattamenti superficiali (74%), assemblaggio per saldatura (33%), sabbiatura (31%) e verniciatura (40%).

La dotazione di beni strumentali è molto ampia e comprende 1 macchina da taglio meccanica, 5 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 7 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 rettifiche, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 6 banchi di lavoro, 9 impianti a CN, CNC, o ad asservimento automatico, 1 macchina tridimensionale di misura, 1 sala metrologica, 3 macchine utensili a moto rettilineo (presenti nel 30% dei casi), 2 lappatrici/levigatrici (29%) e 2 macchine o impianti per la sgrossatura/lucidatura/pulitura (23%).

Cluster 28 – Imprese integrate operanti in conto terzi specializzate nell’assemblaggio di prodotti finiti in lamiera

Numerosità: 1.350

Le aziende del cluster sono ditte individuali (37% dei soggetti), società di capitali (36%) e società di persone (27%), con una struttura composta da 6 addetti, di cui 5 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 334 mq di produzione, 104 mq di magazzino e 44 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (38% dei ricavi) che in conto proprio (29%), cui si affianca un'attività di installazione, riparazione e manutenzione (27%), con una produzione che per il 33% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (28% dei ricavi), nella carpenteria pesante e leggera (44% dei ricavi nel 32% dei casi) e nel mercato alimentare (57% nel 22%); la clientela è formata da industria (50% dei ricavi) ed artigiani (20%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (63% dei ricavi) e componenti (42% dei ricavi nel 31% dei casi), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (22% dei ricavi), sistemi e parti per il sollevamento e trasporto merci (48% dei ricavi nel 19% dei casi), macchine

utensili o parti (43% nel 18%), sistemi e parti per la canalizzazione e gestione liquidi (32% nel 22%) e sistemi e parti per la trasmissione del moto (32% nel 18%) ed è caratterizzato da un'attività di fabbricazione/lavorazione (41% dei ricavi), di manutenzione/riparazione (34%) e di installazione (16%). Il processo di produzione inizia per il 29% degli ordini ricevuti dall'assemblaggio dei semilavorati, per il 27% dall'acquisto dei materiali e per il 18% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (48% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (58% degli ordini/commesse nel 21% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (69% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (38% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (26%) ed alluminio (12%), sotto forma di lamiere, nastri e fogli (27% dei materiali metallici utilizzati), componenti (19%), tubolari (17%), barre e billette (12%) ed altri semilavorati (12%) .

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (39% dei soggetti), lavorazioni a freddo delle lamiere (62%), lavorazioni ad asportazioni del truciolo (32%), lavorazioni di rifinitura (56%), assemblaggio per saldatura (90%), assemblaggio per incollaggio (58%), assemblaggio per rivettatura/chiodatura (88%), assemblaggio meccanico (82%), assemblaggio elettrico (46%), collaudo (61%), imballaggio (38%), verniciatura (34%), installazione (75%), riparazione e manutenzione ordinaria (83%), riparazione e manutenzione programmata (46%), revisione generale (52%), sostituzione componenti (77%) e rilavorazione del componente (35%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 3 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 3 banchi di lavoro, 1 macchina per rivettatura/chiodatura, 1 macchina da taglio speciale (presente nel 27% dei casi) e 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non rotante (36%).

Cluster 29 – Imprese di piccole dimensioni specializzate nella riparazione e manutenzione per industria e artigiani

Numerosità: 4.673

Le aziende del cluster sono per il 66% ditte individuali e per il 18% società di persone, con presenza di 3 addetti, di cui 1 dipendente. Nel 65% dei casi non si fa ricorso a personale dipendente.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono limitate alla presenza di 65 mq di produzione, 37 mq di magazzino e 15 mq di uffici.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (35% dei ricavi), nella carpenteria leggera e pesante (64% dei ricavi nel 15% dei casi), nel mercato alimentare (65% nel 14%) e nell'edilizia (60% nel 15%); la clientela è formata da industria (45% dei ricavi) ed artigiani (24%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito provinciale alle regioni limitrofe.

L'attività prevalente è quella di manutenzione/riparazione (84% dei ricavi) e, marginalmente, di installazione (6%) di altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (82% dei ricavi nel 22% dei casi), macchine utensili o parti (79% nel 13%) e sistemi e parti per il sollevamento e trasporto delle merci (83% nel 12%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: installazione (20% dei soggetti), riparazione e manutenzione ordinaria (68%), riparazione e manutenzione programmata (26%), revisione generale (24%) e sostituzione componenti (38%).

La dotazione di beni strumentali è limitata alla presenza di 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena ed 1 banco di lavoro.

Cluster 30 – Piccole imprese integrate operanti in conto terzi specializzate nella produzione di semilavorati

Numerosità: 2.440

Le aziende del cluster sono per il 40% ditte individuali e per il 40% società di persone con una struttura composta da 5 addetti, di cui 3 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 334 mq di produzione, 78 mq di magazzino e 26 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (94% dei ricavi), con una produzione che per il 71% degli ordini è su disegno del cliente. L'incidenza dei ricavi dal committente principale è pari al 51%.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (55% dei ricavi) e nel mercato siderurgico e metallurgico (78% dei ricavi nel 19% dei casi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (77% dei ricavi) ed artigiani (21%) su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale alle regioni limitrofe.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di semilavorati (77% dei ricavi) e di prodotti finiti (54% dei ricavi nel 24% dei casi), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (33% dei ricavi), macchine utensili o parti (57% dei ricavi nel 19% dei casi) e sistemi e parti per la trasmissione del moto (57% nel 18%) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (93% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 72% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per lotti di prodotto (55% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (26%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (89% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (48% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (19%) ed alluminio (13%), sotto forma di altri semilavorati (52% dei materiali metallici utilizzati) e di barre e billette (23%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni ad asportazione del truciolo (57% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (31%), assemblaggio per saldatura (19%) e assemblaggio meccanico (20%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 2 macchine a utensili a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena e 2 banchi di lavoro.

Cluster 31 – Imprese integrate specializzate nella fabbricazione e manutenzione e riparazione di macchinari e parti per la lavorazione del legno

Numerosità: 529

Le aziende del cluster sono per il 38% società di capitali, per il 32% ditte individuali e per il 30% società di persone, con una struttura composta 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 579 mq di produzione, 187 mq di magazzino e 72 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (41% dei ricavi) che in conto terzi (29%) che effettuano inoltre l'attività di installazione e riparazione (24%), con una produzione che per il 25% degli ordini è su catalogo e per il 31% su disegno del cliente. Il 38% dei ricavi deriva da produzione con marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello delle lavorazioni del legno (84% dei ricavi); la clientela è formata da industria (60% dei ricavi) ed artigiani (27%) su un'area di mercato che si estende all'ambito internazionale, con presenza di export nel 38% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (60% dei ricavi) e componenti (54% dei ricavi nel 32% dei casi), principalmente macchinari e parti per la lavorazione del legno (90% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (57% dei ricavi) cui si affianca

quella di manutenzione e riparazione (28%). Il processo di produzione inizia per il 27% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 21% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 18% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (47% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (69% degli ordini/commesse nel 27% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (71% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (55% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (10%), sotto forma di componenti (20% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (18%), lamiere, nastri e fogli (15%), altri semilavorati (13%) e tubolari (11%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (41% dei soggetti), lavorazione a freddo della lamiera (23%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (40%), lavorazioni di rifinitura (34%), assemblaggio per saldatura (46%), assemblaggio meccanico (63%), assemblaggio elettrico/cablaggio (32%), collaudo (58%), imballaggio (38%), verniciatura (26%), installazione (48%), riparazione e manutenzione ordinaria (64%), riparazione e manutenzione programmata (22%), revisione generale (31%) e sostituzione componenti (53%).

Vengono esternalizzate le fasi di assemblaggio elettrico/cablaggio (31% dei soggetti) e verniciatura (29%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.

Cluster 32 – Imprese integrate specializzate nella produzione di utensili per macchine prevalentemente sinterizzati

Numerosità: 154

Le aziende appartenenti al cluster sono in prevalenza società (di capitali nel 46% dei casi e di persone nel 27%) ed, in misura minore, ditte individuali (27%), 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 429 mq di produzione, 81 mq di magazzino e 77 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto terzi (48% dei ricavi) che in conto proprio (40%), con una produzione che per il 51% degli ordini avviene su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (42% dei ricavi) e nel mercato siderurgico e metallurgico (66% dei ricavi nel 17% dei casi); la clientela è composta da industria (58% dei ricavi) ed artigiani (24%) su un'area di mercato che si estende dall'ambito nazionale a quello internazionale con una presenza di export nel 31% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (74% dei ricavi), principalmente utensili per macchine (72% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (78% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione e riparazione (14%). Il processo produttivo inizia per il 39% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione di semilavorati e per il 25% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per lotti di prodotto (41% degli ordini/commesse) e per singola unità di prodotto (37%).

Tra i materiali utilizzati prevalgono i materiali metallici (88% dei materiali lavorati) ed in particolare polveri di sinterizzazione (77% dei materiali metallici utilizzati) sotto forma di barre e billette (32% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (31%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (44% dei soggetti), sinterizzazione (29%), lavorazioni ad asportazione truciolo (54%), lavorazioni di rifinitura (51%), assemblaggio per saldatura (43%), assemblaggio meccanico (25%), collaudo (36%), imballaggio (45%), lavaggio (23%), sabbiatura

(33%), riparazione e manutenzione ordinaria (32%), sostituzione componenti (24%) e rilavorazione del componente (24%).

Vengono esternalizzate le fasi di trattamenti termici (22% dei soggetti) e trattamenti superficiali (22%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 3 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 4 rettifiche, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena, 3 banchi di lavoro, 9 strumenti di misura e controllo meccanici ed elettronici, 2 macchine da taglio meccaniche (presenti nel 34% dei casi) e 4 impianti a CN, CNC o ad asservimento automatico (31%).

Cluster 33 – Imprese di più grandi dimensioni specializzate nella produzione di prodotti finiti su catalogo

Numerosità: 1.164

Le aziende del cluster sono prevalentemente società di capitali (89% dei soggetti) con una struttura composta da 28 addetti, di cui 26 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 7 impiegati, 8 operai generici, 8 operai specializzati, 1 dipendente a tempo parziale ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 2.307 mq di produzione, 921 mq di magazzino e 381 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (54% dei ricavi) che in conto terzi (34%) con una produzione che per il 36% degli ordini è su catalogo e per il 42% su disegno del cliente. Il 56% dei ricavi deriva da produzione con marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare nella meccanica strumentale in genere (32% dei ricavi), nel mercato alimentare (53% dei ricavi nel 20% dei casi) e nella carpenteria leggera e pesante (51% nel 21%); la clientela è rappresentata da industria (76% dei ricavi) su un'area di mercato che si estende al contesto internazionale, con presenza di export nel 61% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (70% dei ricavi), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (27% dei ricavi), sistemi e parti per il sollevamento e trasporto merci (60% dei ricavi nel 14% dei casi), macchine utensili o parti (68% nel 9%) e macchinari e parti ad uso alimentare (57% nell'11%), ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (78% dei ricavi). Il processo di produzione inizia per il 30% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 21% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati e per il 19% dall'assemblaggio dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (44% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (36%).

I materiali di produzione utilizzati sono prevalentemente materiali metallici (80% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (48% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (26%) sotto forma di lamiera, nastri e fogli (30% dei materiali metallici utilizzati), componenti (18%), altri semilavorati (15%), barre e billette (13%) e tubolari (12%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (61% dei soggetti), lavorazione a freddo delle lamiere (47%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (39%), lavorazioni di rifinitura (32%), assemblaggio per saldatura (59%), assemblaggio per rivettatura/chiodatura (30%), assemblaggio meccanico (70%), assemblaggio elettrico/cablaggio (41%), collaudo (72%), imballaggio (63%), verniciatura (30%), installazione (44%), riparazione e manutenzione ordinaria (51%), riparazione e manutenzione programmata (29%), revisione generale (25%) e sostituzione componenti (40%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazione a freddo delle lamiere (27% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (29%), trattamenti termici (28%), trattamenti superficiali (29%), assemblaggio per saldatura (29%), assemblaggio elettrico/cablaggio (31%), sviluppo software di controllo (21%), verniciatura (38%) ed installazione (20%).

La dotazione di beni strumentali comprende 2 macchine da taglio meccaniche, 1 macchina da taglio speciale, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile non

rotante, 5 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 6 saldatrici elettriche (a resistenza/ a scintillio) o autogene, 7 banchi di lavoro, 5 macchine per stampaggio a corsa/forza delimitata (presenti nel 26% dei casi), 4 macchine per la lavorazione dei tubi (24%), 2 macchine utensili a moto rettilineo (27%), 2 rettifiche (27%), 1 cabina di verniciatura (27%) e 4 impianti a CN, CNC, o ad asservimento automatico (24%).

Cluster 34 – Imprese a ciclo parzialmente esternalizzato specializzate nella fabbricazione di componenti e prodotti finiti

Numerosità: 3.376

Le aziende del cluster sono in prevalenza società (di capitali nel 42% dei casi e di persone nel 41%), con una struttura composta da 8 addetti, di cui 7 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 2 operai generici, 3 operai specializzati ed 1 apprendista.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 516 mq di produzione, 121 mq di magazzino e 65 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (74% dei ricavi), con una produzione che per il 74% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (59% dei ricavi); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (84% dei ricavi) ed artigiani (12%) su un'area di mercato che si estende dalle regioni limitrofe al contesto nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (42% dei ricavi) e di componenti (41%), principalmente altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (33% dei ricavi) e macchine utensili o parti (47% dei ricavi nel 31% dei casi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/ lavorazione (85% dei ricavi). Il processo produttivo inizia per il 38% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali e per il 36% dalla produzione/ lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (44% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (38%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (91% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (48% dei materiali metallici utilizzati), acciaio speciale (24%) ed alluminio (17%) sotto forma di barre e billette (50% dei materiali metallici utilizzati) ed altri semilavorati (13%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (30% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (83%), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (37%), assemblaggio meccanico (65%), collaudo (57%), imballaggio (49%), installazione (23%), riparazione e manutenzione ordinaria (38%) e sostituzione componenti (27%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazioni a freddo delle lamiere (32% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (53%), lavorazione degli ingranaggi (48%), lavorazioni di rifinitura (43%), trattamenti termici (87%), trattamenti superficiali (83%), assemblaggio per saldatura (49%), assemblaggio elettrico/cablaggio (27%), sabbiatura (39%) e verniciatura (51%).

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

Cluster 35 – Imprese integrate operanti in conto terzi specializzate nella fabbricazione artigianale di utensili per macchine

Numerosità: 814

Le aziende del cluster sono per il 40% società di persone, per il 36% ditte individuali e per il 24% società di capitali, con una struttura composta da 5 addetti, di cui 4 dipendenti.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 289 mq di produzione, 54 mq di magazzino e 36 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti prevalentemente in conto terzi (65% dei ricavi), con una produzione che per il 47% degli ordini è su disegno del cliente.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (52% dei ricavi), nel mercato siderurgico e metallurgico (71% dei ricavi nel 18% dei casi) e nella carpenteria leggera e pesante (60% nel 17%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (64% dei ricavi) ed artigiani (27%) su un'area di mercato che si estende contesto provinciale a quello nazionale.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (49% dei ricavi) e di componenti (26%), principalmente utensili per macchine (86% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (70% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione/riparazione (23%). Il processo produttivo inizia per il 38% degli ordini ricevuti dalla produzione/lavorazione semilavorati e per il 20% dall'acquisto dei materiali, con una produzione per singola unità di prodotto (36% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (25%).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (82% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio speciale (33% dei materiali metallici utilizzati), acciaio dolce (32%) ed altri metalli (11%), sotto forma di barre e billette (35% dei materiali metallici utilizzati), altri semilavorati (21%), componenti (54% dei materiali metallici utilizzati nel 24% dei casi) e lamiere, nastri e fogli (46% nel 20%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: lavorazioni ad asportazione del truciolo (49% dei soggetti), lavorazioni di rifinitura (46%), assemblaggio per saldatura (28%), assemblaggio meccanico (29%), collaudo (27%), imballaggio (29%) e riparazione e manutenzione ordinaria (33%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a

moto rotatorio con utensile rotante, 3 rettifiche, 1 saldatrice elettrica (a resistenza/a scintillio) o autogena e 2 banchi di lavoro.

Cluster 36 – Imprese integrate specializzate nella produzione e manutenzione e riparazione di macchinari e parti per la lavorazione di minerali non metalliferi

Numerosità: 269

Le aziende del cluster sono per il 51% società di capitali, per il 20% società di persone e per il 29% ditte individuali, 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 593 mq di produzione, 201 mq di magazzino e 83 mq di uffici.

Si tratta di aziende operanti sia in conto proprio (41% dei ricavi) che in conto terzi (28%) che effettuano anche l'attività di installazione e riparazione (25%), con una produzione che per il 29% degli ordini è su catalogo e per il 24% su disegno del cliente. Il 41% dei ricavi deriva da produzione con marchio proprio.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento ed in particolare in quello della lavorazione di minerali non metalliferi (73% dei ricavi); la clientela è formata da industria (73% dei ricavi) ed artigiani (20%) su un'area di mercato che si estende all'ambito internazionale, con presenza di export nel 43% dei casi.

Il sistema produttivo è finalizzato all'ottenimento di prodotti finiti (69% dei ricavi), principalmente macchinari e parti per la lavorazione di materiali non metalliferi (88% dei ricavi) ed è caratterizzato da una prevalente attività di fabbricazione/lavorazione (54% dei ricavi) cui si affianca quella di manutenzione e riparazione (27%). Il processo di produzione inizia per il 26% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 26% dall'assemblaggio dei semilavorati e per il 17% dalla produzione/lavorazione dei semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (53% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (62% degli ordini/commesse nel 25% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (66% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (52% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (14%), sotto forma di componenti (21% dei materiali metallici utilizzati), lamiere, nastri e fogli (15%), barre e billette (14%), altri semilavorati (13%) e tubolari (11%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (43% dei soggetti), lavorazione a freddo della lamiera (25%), lavorazioni ad asportazione del truciolo (35%), lavorazioni di rifinitura (35%), assemblaggio per saldatura (52%), assemblaggio per rivettatura/chiodatura (20%), assemblaggio meccanico (67%), assemblaggio elettrico/cablaggio (34%), collaudo (56%), imballaggio (41%), verniciatura (30%), installazione (57%), riparazione e manutenzione ordinaria (71%), riparazione e manutenzione programmata (31%), revisione generale (38%), sostituzione componenti (58%) e rilavorazione del componente (20%).

Vengono esternalizzate le fasi di lavorazione a freddo delle lamiere (29% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (28%), lavorazioni di rifinitura (20%), trattamenti termici (24%), trattamenti superficiali (24%), assemblaggio per saldatura (32%), assemblaggio elettrico/cablaggio (34%), sviluppo software di controllo (23%), sabbiatura (23%) e verniciatura (32%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene, 2 banchi di lavoro e 2 macchine utensili a moto rettilineo (presenti nel 23% dei casi).

Cluster 37 – Imprese specializzate nella riparazione e manutenzione per industria e artigiani

Numerosità: 2.981

Le aziende del cluster sono per il 38% ditte individuali, per il 33% società di persone e per il 29% società di capitali, con una struttura composta da 5 addetti, di

cui 4 dipendenti, tra i quali si rileva la presenza di 1 impiegato, 1 operaio generico ed 1 operaio specializzato.

Le superfici destinate allo svolgimento dell'attività sono articolate in 299 mq di produzione, 106 mq di magazzino e 45 mq di uffici.

Le aziende operano in diversi mercati di riferimento con una concentrazione nella meccanica strumentale in genere (37% dei ricavi), nella carpenteria leggera e pesante (36% dei ricavi nel 28% dei casi), nell'alimentare (36% nel 22%), nell'edilizia (37% nel 22%) e nel mercato siderurgico e metallurgico (37% nel 19%); la clientela è rappresentata soprattutto da industria (59% dei ricavi) ed artigiani (20%) su un'area di mercato che si estende dal contesto provinciale a quello nazionale.

L'attività prevalente è quella di manutenzione/riparazione (48% dei ricavi) e di fabbricazione/lavorazione (31%) di altre parti di macchinari ed impianti di produzione in genere (23% dei ricavi), macchine utensili o parti (56% dei ricavi nel 22% dei casi), sistemi e parti per il sollevamento e trasporto delle merci (60% nel 23%) e sistemi e parti per la trasmissione del moto (39% nel 22%). Il processo produttivo inizia per il 28% degli ordini ricevuti dall'acquisto dei materiali, per il 23% dall'assemblaggio semilavorati e componenti e per il 18% dalla produzione/lavorazione semilavorati, con una produzione per singola unità di prodotto (52% degli ordini/commesse) e per lotti di prodotto (56% degli ordini/commesse nel 19% dei casi).

I materiali di produzione utilizzati sono soprattutto materiali metallici (78% dei materiali lavorati) ed in particolare acciaio dolce (49% dei materiali metallici utilizzati) ed acciaio speciale (19%) sotto forma di componenti (39% dei materiali metallici utilizzati), barre e billette (13%), lamiere, nastri e fogli (12%), tubolari (12%) ed altri semilavorati (11%).

Le fasi del processo produttivo svolte internamente sono: progettazione (32% dei soggetti), lavorazioni ad asportazione del truciolo (34%), lavorazioni di rifinitura (33%), assemblaggio per saldatura (53%), assemblaggio meccanico (72%),

assemblaggio elettrico/cablaggio (35%), collaudo (57%), imballaggio (24%), installazione (72%), riparazione e manutenzione ordinaria (97%), riparazione e manutenzione programmata (73%), revisione generale (83%), sostituzione componenti (96%) e rilavorazione componente (51%).

La dotazione di beni strumentali comprende 1 macchina da taglio meccanica, 1 macchina utensile a moto rotatorio con utensile non rotante, 2 macchine utensili a moto rotatorio con utensile rotante, 2 saldatrici elettriche (a resistenza/a scintillio) o autogene e 2 banchi di lavoro.