

Dettaglio Qualificazione | Atlante Lavoro | INAPP

### OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA

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

### AdA associate alla Qualificazione

ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali

### Tabelle di equivalenza AdA

Sezione in aggiornamento

## Tabelle delle Qualificazioni dell'ADA

# Qualificazioni che coprono tutti i RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore di fresatura	Basilicata	4	Χ	Χ	Χ	Χ
Operatore della carpenteria metallica	Basilicata	4	Χ	Χ	Χ	X
Operatore di tornitura	Basilicata	4	Χ	Χ	Χ	X
Operatore alla lavorazione di manufatti in metallo	Liguria	4	Χ	Χ	Χ	X
Carpentiere in metallo	Liguria	4	Χ	Χ	Χ	Χ
TRAFILATORE	Lombardia	4	Χ	Χ	Χ	Χ
Addetto alla saldocarpenteria	Sicilia	4	Χ	Χ	Χ	X



# Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore alla tornitura	Campania	1	Χ			
Operatore della carpenteria metallica	Campania	2	Х		Х	
Operatore di fresatura	Campania	1				Χ
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	2		Χ		Χ
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Emilia-Romagna	2	Χ	Χ		
Costruttore di carpenteria metallica	Lazio	3	Χ	Χ	Χ	
CARPENTIERE IN METALLO	Lombardia	2	Х		Х	
Operatore macchine utensili	Marche	2	Χ	Χ		
Costruttore di carpenteria metallica	Molise	1	Χ			
Addetto alle macchine utensili - Tradizionali	Piemonte	3		Х	Х	Χ
Operatore/operatrice per la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Puglia	3	X	X		X
Conduttore programmatore di macchine utensili a C.N.	Sicilia	3	Х	Х		Х



		RA				
Qualificazione	Repertorio	coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Toscana	3	Χ	Χ		X
Addetto qualificato alle macchine utensili tradizionali e a c.n.c.	Umbria	3	X	X	X	
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Veneto	3	Х	Х		X

# Qualificazioni che coprono una o più attività dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
MECCANICO ARMAIOLO	Lombardia	0				
ESEGUIRE LA FRESATURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
ESEGUIRE LA TORNITURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	0				
OPERATORE MECCANICO - SALDOCARPENTERIA	Piemonte	0				
Carpentiere in metallo	Sardegna	0				

ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico

# Tabelle di equivalenza AdA

Sezione in aggiornamento

# Tabelle delle Qualificazioni dell'ADA



# Qualificazioni che coprono tutti i RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
OPERATORE MACCHINE UTENSILI A CONTROLLO NUMERICO	Abruzzo	4	Х	X	Х	X
Operatore alle macchine a controllo numerico	Basilicata	4	Χ	Х	Х	Χ
OPERATORE MECCANICO	Emilia-Romagna	4	Χ	Χ	Χ	Χ
Operatore macchine a controllo numerico	Liguria	4	Χ	X	X	Χ
Attrezzista meccanico	Liguria	4	Χ	Χ	Χ	Χ
Operatore programmatore di macchine utensili a controllo numerico	Piemonte	4	Х	X	X	X
Tecnico programmatore di macchine di misura tridimensionali CMM	Piemonte	4	Х	X	X	Х

# Qualificazioni che coprono uno o più RA dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore per la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Calabria	1		Х		
TECNICO DI AUTOMAZIONE E ROBOTICA INDUSTRIALE	Emilia-Romagna	1	Х			



Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
TECNICO DELLA MODELLAZIONE E FABBRICAZIONE DIGITALE	Emilia-Romagna	3	Х	Х	Х	
Operatore meccanico di sistemi	Lazio	3		Χ	Χ	Χ
Tecnico di programmazione macchine a controllo numerico	Liguria	1	X			
ESEGUIRE LA TORNITURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	1		Χ		
ATTREZZISTA MECCANICO	Lombardia	1		Χ		
OPERATORE MACCHINE A CONTROLLO NUMERICO	Lombardia	1		Χ		
ESEGUIRE LA FRESATURA DI ELEMENTI METALLICI	Lombardia	1		Χ		
Operatore macchine utensili	Marche	2		Χ	Χ	
Operatore meccanico	Molise	1		Χ		
Addetto alle macchine utensili - A controllo numerico	Piemonte	3		X	Х	X
TECNICO PER LA CONDUZIONE E LA MANUTENZIONE DI IMPIANTI AUTOMATIZZATI	Piemonte	1		X		
Tecnico programmatore CAD CAM	Piemonte	1	Х			



Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
TECNICO PER L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE	Piemonte	1		Х		
Operatore/operatrice per la lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Puglia	3	X	X	X	
Addetto alla conduzione e manutenzione di impianti automatizzati	Sardegna	1		X		
TECNICO PER LA CONDUZIONE E LA MANUTENZIONE DI IMPIANTI AUTOMATIZZATI	Sicilia	1		X		
Addetto alle macchine utensili a C.N.	Sicilia	3	Χ	Χ	Χ	
Addetto alle macchine utensili	Sicilia	2		Χ	Χ	
Addetto alle lavorazioni meccaniche	Sicilia	1		Χ		
Addetto alla lavorazione, costruzione e riparazione di parti meccaniche	Toscana	3	X	Х	X	
Addetto qualificato alle macchine utensili tradizionali e a c.n.c.	Umbria	3		Х	Х	X
TECNICO DELLA PROGRAMMAZIONE MACCHINE A CONTROLLO NUMERICO	Veneto	1	Х			



Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
OPERATORE DI CARPENTERIA METALLICA	Veneto	2		Х	X	
OPERATORE MACCHINE A CONTROLLO NUMERICO	Veneto	3		Χ	X	Х

# Qualificazioni che coprono una o più attività dell'ADA

Qualificazione	Repertorio	RA coperti	RA1	RA2	RA3	RA4
Operatore macchine a controllo numerico	Campania	0				
Operatore di fresatura	Campania	0				

### Competenze

Titolo: PREDISPORRE MATERIALI, ATTREZZATURE E UTENSILI PER LE LAVORAZIONI DEI METALLI

Obiettivo: Macchinari, attrezzature e utensili per le lavorazioni dei metalli individuati e adeguatamente predisposti sulla base della scheda di lavoro e dei disegni tecnici

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature



#### utilizzate

Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni

Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili) Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici

Risultato atteso:RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione)

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico associate:

Risultato atteso:RA2: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alle successive fasi di lavorazione

Predisposizione dei macchinari per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili, regolazione parametri macchina, cambio programma)

Risultato atteso:RA3: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Conduzione delle macchine utensili a controllo numerico per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)

Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

#### **CONOSCENZE**

Caratteristiche del ciclo di lavorazione (fasi, attività, tecnologie, ecc.) Tipologie e meccanismi di funzionamento delle principali attrezzature e macchinari per la lavorazione dei metalli - Tecniche di attrezzeria meccanica (foratura, sbavatura, filettatura, ecc.) - Concetti di disegno tecnico meccanico -



Tipologia e caratteristiche della documentazione tecnica di pertinenza – Principali riferimenti legislativi e normativi in materia di ISO-9001 per le lavorazioni e costruzioni meccaniche

### ABILITÀ/CAPACITÀ

- Identificare le macchine, le attrezzature e gli utensili da utilizzare nelle diverse fasi di lavorazione e in base al prodotto da realizzare - Individuare i parametri di funzionamento dei macchinari per la lavorazione dei materiali metallici attraverso la lettura della scheda di lavoro e del disegno tecnico - Riconoscere la conformità delle operazioni svolte dalle macchine utensili - Individuare livelli di usura ed eventuali anomalie di funzionamento di strumenti e macchinari, applicando tecniche di manutenzione ordinaria e ripristino - Adottare modalità di allestimento e riordino della postazione di lavoro e di mantenimento in efficienza dei macchinari

Titolo: ESEGUIRE LAVORAZIONI DI TAGLIO DEL METALLO

Obiettivo: Metalli tagliati sulla base dei disegni e della scheda tecnica di lavoro

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

Risultato atteso:RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione)



Attivitá dell' AdA ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico associate:

Risultato atteso:RA3: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Conduzione delle macchine utensili a controllo numerico per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)

Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

#### CONOSCENZE

Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica - Principali materiali metallici e relative caratteristiche fisiche, chimiche, meccaniche e tecnologiche - Tipologie e caratteristiche di strumenti di misurazione dei materiali metallici - Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di taglio dei metalli - Tipologie, caratteristiche e funzionamento delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di tracciatura dei metalli - Tecniche di taglio dei metalli - Tecniche di tracciatura dei metalli

### ABILITÀ/CAPACITÀ

- Riconoscere le principali caratteristiche dei materiali metallici da tagliare - Utilizzare apparecchi di metrologia meccanica al fine di identificare le dimensioni dei materiali metallici da tagliare - Applicare tecniche di taglio del metallo (cesoiatura, ossitaglio, taglio al plasma, taglio laser, a getto d'acqua, ecc.), utilizzando gli strumenti appropriati e/o con macchine tradizionali e/o a controllo numerico, nel rispetto delle procedure di sicurezza - Applicare tecniche di tracciatura del metallo a mano o a macchina, per individuare le parti da asportare in conformità con i dati dimensionali previsti dalla documentazione tecnica fornita, rispettando le condizioni di sicurezza - Identificare e valutare eventuali anomalie dei metalli tagliati e difformità rispetto alle specifiche tecniche, al fine di apportare eventuali interventi correttivi



#### Titolo: ESEGUIRE LAVORAZIONI DI DEFORMAZIONE E FORATURA DEL METALLO

Obiettivo: Pezzo lavorato secondo le specifiche progettuali, con macchine tradizionali e/o a controllo numerico, nel rispetto delle procedure di sicurezza

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

Risultato atteso:RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione)

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico associate:

Risultato atteso:RA3: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Conduzione delle macchine utensili a controllo numerico per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)

Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)



#### CONOSCENZE

 Principali strumenti di misura dei materiali metallici - Caratteristiche tecniche e funzionali delle principali macchine tradizionali e a controllo numerico per le operazioni di deformazione e foratura dei metalli - Tecniche di deformazione dei metalli: piegatura, calandratura, imbutitura, stampaggio, ecc. - Tecniche di foratura dei metalli - Procedure di controllo qualità - Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica

### ABILITÀ/CAPACITÀ

- Identificare le caratteristiche dimensionali e funzionali dei materiali metallici da trasformare in base alle indicazioni della scheda tecnica e/o del disegno - Riconoscere le macchine e gli utensili di lavorazione per le lavorazioni di deformazione e foratura (presse, stampi, piegatrici, punzonatrici, ecc.) dei materiali metallici in funzione delle loro caratteristiche e proprietà - Applicare le tecniche di deformazione (piegatura, calandratura, imbutitura, stampaggio, ecc.) nel rispetto della normativa sulla sicurezza - Applicare le tecniche di foratura del metallo, effettuando se necessario la sbavatura dei fori - Identificare eventuali anomalie dei metalli lavorati e apportare interventi correttivi

Titolo: ESEGUIRE L'ASSEMBLAGGIO TRAMITE SALDATURA DELLE PARTI METALLICHE

Obiettivo: Pezzi e insiemi metallici rifiniti e assemblati in conformità alle specifiche tecniche

Attività associate alla Competenza

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.04 (ex ADA.7.49.150) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine tradizionali associate:

Risultato atteso:RA1: Predisporre il macchinario alle lavorazioni, a partire dalle specifiche ricevute e in base ai lotti da produrre, modificando le impostazioni della macchina e predisponendo i semilavorati alla successive fasi di lavorazione e monitorando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate



Posizionamento dei particolari grezzi e semilavorati sul macchinario per l'esecuzione delle lavorazioni

Predisposizione dei macchinari e delle attrezzature per la realizzazione del prodotto (es. cambio stampo, regolazione pressa, cambio utensili)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e strumenti meccanici

Risultato atteso:RA2: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili tradizionali, a partire dal ciclo di lavorazione e dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati

Lavorazione con macchine utensili tradizionali (taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al

banco e con macchine di misura)

Risultato atteso:RA4: Elaborare il ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da realizzare, a partire dalle specifiche ricevute, proponendo eventuali soluzioni migliorative sulla base dei risultati ottenuti in fase di produzione Elaborazione del ciclo di lavorazione dei particolari meccanici da produrre Individuazione delle soluzioni migliorative del particolare lavorato (deformazione/asportazione)

Attivitá dell' AdA ADA.10.02.05 (ex ADA.7.49.151) - Lavorazioni per deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico associate:

Risultato atteso:RA3: Effettuare le lavorazioni di deformazione/asportazione con macchine utensili a controllo numerico, a partire dalle specifiche tecniche ricevute, effettuando il controllo qualitativo dei prodotti realizzati e verificando costantemente la funzionalità delle attrezzature utilizzate e i materiali soggetti a consumo

Conduzione delle macchine utensili a controllo numerico per la produzione dei pezzi (es. taglio, stampaggio, foratura, fresatura, tornitura, forgiatura, rettificatura del particolare)

Verifica dei materiali soggetti a consumo nella produzione: materie prime (es. lamiera, particolari semi-lavorati), utensili (es. elettrodi, filo, gas)
Verifica della funzionalità delle attrezzature e degli strumenti meccanici
Esecuzione del controllo qualitativo dei pezzi meccanici realizzati (controlli al banco e con macchine di misura)

#### CONOSCENZE

 Principi di metallurgia per la saldatura di metalli e leghe - Tecnologia dei materiali saldabili - Tecniche di saldatura dei metalli: MMA, MIG/MAG, TIG, ossiacetilenica, ecc. - Strumenti per saldatura: saldatrice a filo, elettrica ad arco, TIG, laser, plasma, ecc. - Tecniche di rifinitura e assemblaggio metalli -



Principali riferimenti normativi relativi alla sicurezza per quanto concerne le lavorazioni di carpenteria metallica e saldatura

### ABILITÀ/CAPACITÀ

 Individuare le macchine e gli strumenti di lavorazione per la saldatura dei materiali metallici - Applicare le tecniche di saldatura delle parti metalliche nel rispetto delle procedure di sicurezza - Applicare tecniche di rifinitura e aggiustaggio delle parti metalliche verificando la qualità dei giunti saldati in conformità alle specifiche tecniche di progetto - Adottare i macchinari e gli utensili necessari al montaggio dei pezzi metallici in funzione delle loro caratteristiche tecniche, funzionali ed estetiche, nel rispetto delle procedure di sicurezza - Valutare i prodotti finiti evidenziando eventuali anomalie e difettosità

#### Codici ISTAT CP2021 associati

Codice	Titolo
6.2.1.3.2	Tracciatori
6.2.1.4.0	Carpentieri e montatori di carpenteria metallica
6.2.1.8.2	Stampatori e piegatori di lamiere
6.2.2.2.0	Costruttori di utensili, modellatori e tracciatori meccanici
6.2.2.3.1	Attrezzisti di macchine utensili
7.1.2.4.1	Conduttori di macchine per la trafila di metalli
7.1.2.4.2	Conduttori di macchine per l'estrusione e la profilatura di metalli
6.3.1.1.0	Meccanici di precisione
7.2.1.1.0	Conduttori di macchine utensili automatiche e semiautomatiche industriali



Codice Ateco	Titolo Ateco
32.99.13	Fabbricazione di articoli in metallo per la sicurezza personale
25.73.20	Fabbricazione di stampi, portastampi, sagome, forme per macchine
25.29.00	Fabbricazione di cisterne, serbatoi e contenitori in metallo per impieghi di stoccaggio o di produzione
25.91.00	Fabbricazione di bidoni in acciaio e contenitori analoghi per il trasporto e l'imballaggio
25.93.20	Fabbricazione di molle
25.93.30	Fabbricazione di catene fucinate senza saldatura e stampate
25.94.00	Fabbricazione di articoli di bulloneria
28.15.20	Fabbricazione di cuscinetti a sfere
25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
25.71.00	Fabbricazione di articoli di coltelleria, posateria ed armi bianche
25.99.19	Fabbricazione di stoviglie, pentolame, vasellame, attrezzi da cucina e altri accessori casalinghi non elettrici, articoli metallici per l'arredamento di stanze da bagno
25.99.30	Fabbricazione di oggetti in ferro, in rame ed altri metalli
25.99.99	Fabbricazione di altri articoli metallici e minuteria metallica nca
32.50.50	Fabbricazione di armature per occhiali di qualsiasi tipo; montatura in serie di occhiali comuni
28.11.12	Fabbricazione di pistoni, fasce elastiche, carburatori e parti simili di motori a combustione interna
25.99.11	Fabbricazione di caraffe e bottiglie isolate in metallo



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

Copyright 2025 INAPP | All Rights Reserved