

INFORMAZIONI SULL'AZIENDA E REFERENZE

Tutte le attività della ditta sono tenute sotto controllo da un sistema integrato QA secondo UNI EN ISO 9001:2015 – UNI EN ISO 3834-2, OHSAS 45001:2018, UNI EN ISO 14001:2015 e AD2000 HP 0.

Lo stabilimento è approvato da DNV per le attività di saldatura di apparecchi e macchinari per il settore navale.

C.S.C. dispone di personale qualificato al livello II NDT secondo EN 473 / ISO 9712 e di saldatori abilitati da enti nazionali ed internazionali.

L'azienda, nei casi specificatamente richiesti, può lavorare in accordo alla legge TULPS ex art.28 e legge 185/90 per l'esportazione di prodotti considerati di armamento.

I principali campi di attività si possono così sintetizzare:

- progettazione e costruzione di serbatoi, scambiatori di calore, autoclavi, reattori ed altri manufatti di elevato contenuto tecnologico per l'industria chimica, oil & gas, energia, farmaceutica;
- studio e realizzazione di impianti e componenti per l'industria aerospaziale;
- sviluppo di studi e prototipi con realizzazione di impianti e componenti per il settore delle ricerche in Ultra Alto Vuoto;
- costruzione di componenti speciali per l'industria navale con la certificazione finale in accordo ai Registri navali internazionali.

PROGETTAZIONE: in accordo ai principali codici nazionali e internazionali come ASME VIII div.1, EN 13345 in accordo alla direttiva P.E.D. 2014/68/EU (AD2000 – Merkblatt, TEMA classe "C" – "R").

Inoltre, dove necessario, siamo in grado di proporre al Cliente analisi di calcolo con il metodo degli elementi finiti e successive analisi dei risultati su prototipo.

MATERIALI UTILIZZATI:

acciai inossidabili austenitici, duplex e superduplex, nichel e sue leghe (quali inconel, incoloy, hastelloy), titanio, tantalio, zirconio, niobio, alluminio e sue leghe, cupronickel, bronzo/alluminio, rame, ecc.

COLLAUDI: i recipienti a pressione vengono progettati e costruiti secondo le direttive P.E.D. 2014/68/EU o ASME VIII div.1.
C.S.C., in accordo con i requisiti del Cliente, può scegliere enti notificati come TUEV, BV, APAVE, ecc.
I collaudi delle apparecchiature navali sono fatti in accordo ai regolamenti di registri internazionali come DNV, ABS, BV, RINA.

- PULIZIA:** la ditta dispone delle attrezzature necessarie ad eseguire qualsiasi tipo di pulizia superficiale:
- bagni e lance per sgrassaggio;
 - impianto per decapaggio e passivazione;
 - impianto per pulizia con ultrasuoni;
 - impianto di lavaggio con acqua demineralizzata;
 - "clean rooms" per assiemaggi in condizioni controllate (vedi foto);
 - impianto di lavaggio con FORANE

"CLEAN ROOM"



Caratteristiche tecniche

- Dimensioni: 15,5 mt x 7 mt
- Attrezzata per piccole saldature, prove a vuoto e assiemaggi

ULTRA ALTO VUOTO

La ns. società ha acquisito una vasta esperienza nella realizzazione di impianti e componenti operanti in Ultra Alto Vuoto.

A tale scopo siamo in grado di eseguire la ricerca delle perdite con spettrometro di massa ad elio tramite personale altamente qualificato.

Disponiamo delle seguenti attrezzature:

- spettrometro di massa ad elio PFEIFFER VACUUM HLT 260 (vedi foto)
- spettrometro Pfeiffer ASM 340 (vedi foto)
- spettrometro Pfeiffer OKTA 500 (vedi foto)
- "Sniffer detector" TP 312 integrato con lo spettrometro di massa
- TPG261 PFEIFFER regolatore del calibro con scala 1.000 – 5.29⁻⁹ mBar gamma completa della scala
- fughe calibrate nel campo 10⁻⁰⁸ e 10⁻⁰⁹ mBar.lt/s.
- gruppo di pompaggio integrato e automatizzato composto da:
 - pompa primaria a palette 35 m³/h
 - pompa turbo molecolare "ALCATEL" CFF450 TURBO con pressione limite $\leq 1 \times 10^{-9}$ mBar (vedi foto)
- gruppo di pompaggio simile al precedente con pompe LEYBOLD (vedi foto)
- controllore di pressione "BALZER" TPG 300 con 2 teste "PIRANI" ed una testa "PENNING" p.limite 1x10⁻⁹ mBar
- registratori su carta a 3 canali
- software integrato allo spettrometro di massa HLT 260 per la memorizzazione e la gestione delle prove a vuoto tramite PC
- sistema di riscaldamento per esecuzione di cicli di "baking" e prove di tenuta in temperatura fino a 500°C.

Ci siamo specializzati nella produzione di camere a vuoto per le quali siamo in grado di definire particolari cicli di pulizia in funzione del degasaggio specifico richiesto dal Cliente.

Inoltre, siamo in grado di studiare e qualificare procedimenti di brasatura in U.H.V.

SPETTROMETRO DI MASSA AD ELIO "PFEIFFER VACUUM HLT 260"



Caratteristiche tecniche

- Modi di funzionamento: "vacuum" / "sniffing"
- "Leak rate" minimo: 5×10^{-12} mbarl/s
- "Leak rate" massimo: 1×10^{-2} mbarl/s
- Pompa rotativa: UNO 005 A 4 m³/h
- Turbo pompa: TMH 071 60 l/s per N₂

HELIUM LEAK DETECTOR "PFEIFFER ASM340"



Caratteristiche tecniche

- Minima perdita rilevabile (vacuum mode) 5.10-12 mbar.l/s
- Minima perdita rilevabile (sniffing mode) 5.10-9 mbar.l/s
- Massima perdita rilevabile 0,1 mbar.l/s
- Velocità di pompaggio in elio (cella) > 2,5 l/s
- Pompa primaria rotativa in bagno d'olio da 15 m³ /h
- Attacco vuoto DN25 ISO-KF

GRUPPO DI POMPAGGIO INTEGRATO "ALCATEL CFF 450"



Caratteristiche tecniche

- Portata pompa primaria a palette ALCATEL 2033 SD: 30 m³ /h
- Pompa turbomolecolare ALCATEL CFF450 pressione limite: 1 x 10⁻⁹ mbar
- Connessioni disponibili: ISO DN160, ISO K DN40

GRUPPO DI POMPAGGIO INTEGRATO "LEYBOLD"



Caratteristiche tecniche

- Portata pompa primaria a palette TRIVAC D16B: 28 m³ /h
- Pressione limite pompa turbomolecolare TURBOVAC 360: 1 x 10⁻⁹ mbar
- Connessioni disponibili: CF 100, CF 63, CF 35

SPETTROMETRO "PFEIFFER OKTA 500"



Caratteristiche tecniche:

- Pumping speed di 840m³/h
- Motore trifase
- Velocità di rotazione: max 4.500 giri/min

STRUMENTAZIONE DI CONTROLLO E COLLAUDO

- Magnetoscopio orig. "Dr. FORSTER" per controllo della permeabilità magnetica dei metalli
- Serie di manometri di classe 0,3 da 0 a 250 Bar
- Centro di misura 3D mod. "TU/SB-2000" della ditta POLI con corse X=5.000mm Y=1.500mm Z=2.000mm (vedi foto)
- N.1 banco di tracciatura "STOLLE" con coppia di truschini 3D con corse x=12.000mm Y=1.500mm e Z=2.500mm
- Sistema di misura a braccio antropomorfo con 7 snodi con sonda laser "Nikon" MMDx100
- Laser scanner manuale "Scan_LEO AS"
- Serie di calibri digitali a corsoio fino a \varnothing 1.000 mm.
- Micrometro per interni da \varnothing 75 a \varnothing 2.000
- Serie di calibri fissi tipo P-NP per controllo di filetti NPT-GAS-METRICI
- Rugosimetro digitale portatile
- Microscopio per controllo particelle in "clean room"
- Boroscopio "OLYMPUS" e video-endoscopio
- Pinza amperometrica digitale KYORITSU per il controllo dei parametri di saldatura
- Pompa idropneumatica per pressioni fino a 500 Bar
- Pompa idraulica per pressioni fino a 2.500 Bar
- Serie di punzoni microstress "NUCLEAR STAMP"
- Pompa oleodinamica per pressioni fino a 200 Bar
- Marcatrice automatica "low stress"

CENTRO DI MISURA 3D TU/SB-2000



Caratteristiche tecniche:

- Corsa asse X: 5.000 mm.
- Corsa asse Y: 2.000 mm.
- Corsa asse Z: 1.500 mm.
- Limite di errore (L in metri): $E3=(50+20xL) \mu m$
- Possibilità di utilizzo come tracciatore con visualizzatore di quote montato a bordo
- Possibilità di utilizzo come controllo dimensionale collegato a PC con software dedicato

SISTEMA DI MISURA A BRACCIO ANTROPOMORFO "NIKON METROLOGY"



Caratteristiche tecniche:

- Braccio articolato antropomorfo: 7 snodi a rotazione infinita - MCAx2.5
- Sonda laser NIKON: MMDx 100 • Tastatori: dia 15 mm., 6mm. e 3mm.
- Campo di misura: sfera di 2,5 mt.
- Precisione di misura: inferiore a 10 μm costanti
- Report dati misurati: reportistica di collaudo con mappatura cromatica delle deviazioni e possibilità infinita di misura su sezioni del modello misurato
- Formato report: excel

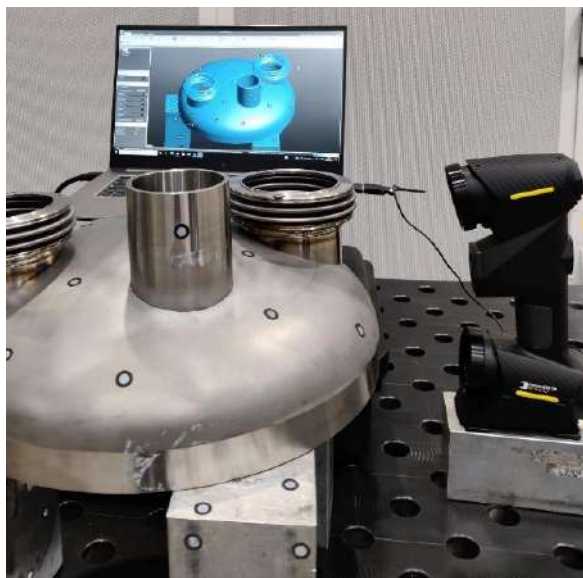
BANCO DI TRACCIATURA



Caratteristiche tecniche:

- coppia di truschini 3D
- corse x=12.000mm Y=1.500mm e Z=2.500mm
- lunghezza totale: 12 mt

LASER SCANNER MANUALE "SCAN_LEO AS"



Caratteristiche tecniche

- Flash per acquisizione centro e diametro fori
- 26 linee laser
- Linee laser extra per i punti più difficili
- Accuratezza fino 0.01mm
- Risoluzione fino 0.01mm
- Punti acquisiti 1.600.000/sec

ELENCO MACCHINARI

- N.1 impianto di taglio a getto d'acqua a 5 assi dimensioni utili 3.000x7.000 h 750 mm. (vedi foto)
- N.1 sistemi di taglio plasma mod. MODULA SOLID1-3070 PLASMA – generatore Termal-Dynamics UC400 (vedi foto)
- N.1 impianto di taglio laser "ACCURL" Masterline 6025 potenza laser 6000W (vedi foto)
- N.1 sistema di taglio plasma mod. W-Power/M 25-80 (vedi foto)
- N.1 cesoia "ILMA" tipo ILCC 17/30
- N.1 calandra 1.500x50 mm. a 3 rulli (vedi foto)
- N.1 calandra 2.000x6 mm.
- N.1 pressa piegatrice da 320 ton. x 4,5 m. con sistema laser di controllo dell'angolo di piega (vedi foto)
- N.1 pressa oleodinamica a montante mobile PMM 600 ME - 600 Ton. (vedi foto)
- N.1 smussatrice fissa Promotech SBM-500 (vedi foto)
- N.1 smussatrice ad avanzamento automatico OMCA serie 900 (vedi foto)
- N.1 impianto di saldatura forceTig EWM 1003 (vedi foto)
- N.4 saldatrici EWM PHOENIX PULS Tig/Mig
- N.1 saldatrice EWM ALPHA Q351 PULS Tig/Mig
- N.2 saldatrici EWM TETRIX Tig filo caldo
- N.1 saldatrice EWM TETRIX Tig/Mig
- N.5 saldatrici EWM TITAN Tig/Mig
- N.1 cesoia intagliatrice da 8 mm.
- N.1 taglia ferri da 13 mm.
- N.2 piega profilati
- N.1 piega tubi orizzontale
- N.2 impianti di saldatura automatica TIG pulsato e MIG (vedi foto)
- N.1 impianto di saldatura automatica MIG (vedi foto)
- N.1 impianto di saldatura automatica in plasma PAW (vedi foto)
- Saldatrice Microtig
- N. 2 Impianto di saldatura TIG filo a caldo 400A
- Impianto di saldatura ad arco sommerso EWM P1002 (VEDI FOTO)
- Impianto di saldatura per resistenza comandato da PLC
- N.2 saldatrici TIG "ESAB" – "CEBORA"
- N.9 saldatrici "KEMPI" – "ESAB" – "MIGATRONIC" per saldature in TIG pulsato MIG pulsato ed elettrodo
- N.1 testa di saldatura orbitale tubo/piastra (vedi foto)
- N.3 teste di saldatura orbitale tubo/tubo gamma dia. di saldatura 17,1 ÷ 101,6 (vedi foto)
- N.3 saldatrici per saldatura in MIG pulsato
- N.9 posizionatori per saldatura fino a 25 Ton. e diametri di lavoro sino a 3.800 mm. (vedi foto)
- N.3 forni per elettrodi
- N.1 camera attrezzata per la saldatura in atmosfera di gas inerte delle dimensioni di 870x470xH=570 mm. (vedi foto)
- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 444A (vedi foto)
- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 555A (vedi foto)

- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 600A PLUS (vedi foto)
- N.1 pressa a 2 ponti

IMPIANTO DI TAGLIO A GETTO D'ACQUA MODULA 3 SOLID AWJ-1T



Caratteristiche tecniche:

- Corsa utile asse X: 7.000 mm.
- Corsa utile asse Y: 3.000 mm.
- Corsa utile asse Z: 250 mm.
- Rotazione asse A: 350°
- Rotazione asse B: 45°
- Pressione di esercizio: 4.150 bar
- Software: CAD CAM 3D

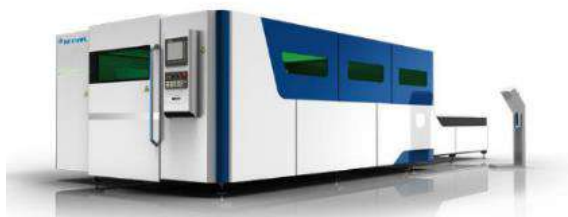
SISTEMA DI TAGLIO PLASMA MOD. MODULA SOLID1-3070 PLASMA GENERATORE THERMAL – DYNAMICS UC400



Caratteristiche tecniche:

- Tavola a coordinate con corsa utile: 3.000 x 7.000 z=250 mm.
- Banco aspirante: 3.000 x 7.000 con supporti
- Testa di taglio plasma thermal-dynamics: (q.tà n.1 automatiche)
- Sorgente plasma thermal-dynamics: UC 400 (q.tà n.1)

SISTEMA DI TAGLIO LASER "ACCURL" MASTERLINE 6025



Caratteristiche tecniche

- Capacità di taglio fino a 20mm
- Tavolo a coordinate con corsa utile: Asse X=2.510mm, Asse Y=6.020mm, Asse Z=100mm
- Precisione posizionamento ripetuto assi X, Y: $\pm 0,02/1000$ mm
- Carico massimo piano di lavoro: 9000 kg

SISTEMA DI TAGLIO PLASMA W-POWER/M 25-80



Caratteristiche tecniche

- Tavolo a coordinate con guide con corsa utile: Asse X=6.000mm, Asse Y=2.000mm, Asse Z=150mm
- Velocità: 21m/min

SISTEMA DI TAGLIO PLASMA W-POWER/M 25-80



Caratteristiche tecniche:

- Lunghezza utile di lavoro: 1.550 mm.
- Diametro rullo sup.: 360 mm.
- Diametro rulli laterali: 50 mm.
- Potenza installata: 18,5 Kw

PRESSA PIEGA LVD PP3B 320/45



Caratteristiche tecniche:

- Forza: 3.200 KN
- Lunghezza di lavoro: 4.500 mm.
- Distanza tra montanti: 3.820 mm.
- Corsa: 300 mm.
- Distanza tavola/pestone: 570 mm.
- Larghezza tavola: 210 mm.
- Velocità di lavoro: 10,5 mm./s
- Comando: CADMAN CNC

PRESSA OLEODINAMICA A MONTANTE MOBILE PM 600 – ME 600 TON



Caratteristiche tecniche:

- Potenza di spinta: 600 Ton.
- Luce utile tra i montanti: 2500 mm.
- Dimensioni bancale di raddrizzatura: 2500x5000 mm.
- Cilindro principale - corsa: 1000 mm.
- Stelo cilindro – diametro: 350 mm.
- Luce tra stelo e piano di lavoro: 1550 mm.

SMUSSATRICE FISSA SBM-500



Caratteristiche tecniche:

- Smussatura di diametri esterni da 50mm (lamiere) fino a 150mm (tubi)
- Angolo di smussatura regolabile da 15 a 60 gradi con regolazione continua
- Larghezza di smusso fino a 30mm
- Regolazione continua della velocità di avanzamento fino a 3,3 m/min
- Inserti da taglio dedicati
- Potenza motore: 7.500W
- Altezza del particolare da 3mm a 100mm
- Velocità del mandrino a vuoto: fino a 2920 giri/min

SMUSSATRICE AD AVANZAMENTO CONTINUO OMCA SERIE 900



Caratteristiche tecniche:

- Lunghezza smusso fino a 55mm
- Angolo di smussatura regolabile da 15 a 60 gradi con regolazione continua
- Velocità di avanzamento fino a 1,4 m/min
- Spessore lamiera max: 60mm
- Potenza motore: 4.000W
- Velocità di fresa: fino a 750 giri/min

MANIPOLATORE TIG



Caratteristiche tecniche:

- Corsa orizzontale: 2.000 mm.
- Corsa verticale: 2.500 mm.
- Ciclo di lavorazione: manuale o automatico
- Saldatrice installata: KEMPPI 5000
- TIG: pulsato / normale
- Controllo tensione d'arco: automatico (disinseribile)
- Corrente DC: 10 – 500 A
- Corrente AC: 15 – 45 A

MANIPOLATORE TIG-MIG



Caratteristiche tecniche:

- Corsa orizzontale: 2.500 mm.
- Corsa verticale: 2.500 mm.
- Corsa carrelli torcia: 150 mm.
- Corsa carrello oscillatore: 50 mm.
- Ciclo di lavorazione: manuale o automatico
- Saldatrice installata: MIGATRONIC BDH 550
- Controllo tensione d'arco: automatico disinseribile
- Corrente: 5 – 550 A
- Testa di saldatura TIG installata ad una estremità
- Testa di saldatura MIG installata all'estremità opposta

IMPIANTO DI SALDATURA FORCE TIG



Caratteristiche tecniche

- Corrente DC: 10 – 1000 A
- Arco concentrato per saldature strette a stabilità aggiunta
- Voltaggio 80V
- Saldatrice installata: EWM 1002 AW
- Velocità di saldatura raddoppiata rispetto a TIG
- Spessori saldabili fino a 10 mm

MANIPOLATORE MIG



Caratteristiche tecniche:

- Corsa orizzontale: 2.500 mm.
- Corsa verticale: 2.500 mm.
- Corsa carrelli torcia: 150 mm.
- Corsa carrello oscillatore: 50 mm.
- Ciclo di lavorazione: manuale o automatico
- Saldatrice installata: MIGATRONIC BDH 550
- Controllo tensione d'arco: automatico disinseribile
- Corrente: 5 – 550 A

MANIPOLATORE PER PLASMA



Caratteristiche tecniche:

- Corsa orizzontale: 3.000 mm.
- Corsa verticale: 3.800 mm.
- Ciclo di lavorazione: manuale o automatico
- Saldatrice installata: MIGATRONIC PLASMA, COMMANDER 400A
- Controllo tensione d'arco: automatico disinseribile
- Corrente: 5 – 4000 A

TESTA DI SALDATURA ORBITALE TUBO-PIASTRA



Caratteristiche tecniche:

- Diametri di saldatura da 14,5 mm. a 70 mm.
- Saldatura TIG con e senza apporto di materiale
- Equipaggiamento speciale per saldatura di titanio, tantalio, niobio e zirconio

SALDATRICE PER RESISTENZA



Caratteristiche tecniche:

- Puntatrice pneumatica a discesa rettilinea
- Monofase 125KVA 400V con cilindro di spinta da 1242 daN

TESTA DI SALDATURA ORBITALE TUBO-TUBO



Caratteristiche tecniche:

- Diametri di saldatura da 12,7 mm. a 101,6 mm.
- Saldatura TIG senza apporto di materiale
- Esecuzione speciale a camera chiusa

N.2 POSIZIONATORE A TAVOLA ROTANTE



Caratteristiche tecniche:

- Portata max. con tavola orizzontale: 12.000 Kg.
- Diametro tavola: 2.500 mm.
- Elevazione della tavola in altezza sino a 2 mt., possibilità di ruotare pezzi con ingombro max. di 4 mt. di diametro
- Movimentazione idraulica
- N.2 unità gemelle a disposizione

"GLOVE BOX"



Caratteristiche tecniche:

- Dimensioni: 870 x 470 x 570 mm.
- Sistema di purificazione del gas: MB10
- Sistema di controllo: PLC
- Ricircolo: 20 m3/h
- Pompa a vuoto: 17 m3/h
- Purezza raggiungibile: H2O <1ppm, O2 <1ppm

SEGA A NASTRO MOD. RUSCH 444A



Caratteristiche tecniche:

- Taglio di barra piena fino 440 mm.
- CNC standard a 2 assi con funzione "autosaw"

SEGA A NASTRO MOD. RUSCH 555A



Caratteristiche tecniche:

- Taglio di barra piena fino 550 mm.
- CNC standard a 2 assi con funzione "autosaw"

SEGA A NASTRO MOD. RUSCH 600A PLUS



Caratteristiche tecniche:

- Taglio di barra piena fino 620 mm.
- CNC standard a 2 assi con funzione "autosaw"

AREA DECAPAGGIO / PASSIVAZIONE E PULIZIA

- N.1 vasca permanente della capacità di $\sim 16\text{m}^3$ contenente soluzione decapante per l'acciaio INOX e le principali leghe di nichel (vedi foto);
- area adibita al lavaggio componenti e al controllo con liquidi penetranti di superficie $12\text{X}8\text{m}^2$ completamente ricoperta in gomma antiacido;
- n.1 vasca attrezzata per pulizia con ultrasuoni.

VASCA PER DECAPAGGIO



Caratteristiche tecniche

- Lunghezza: 3.500 mm.
- Larghezza: 2.600 mm.
- Altezza: 2.300 mm.

VASCA PASSIVANTE

Caratteristiche tecniche

- Lunghezza: 900 mm.
- Larghezza: 2.000 mm.
- Altezza: 600 mm.

APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO

- N.6 carriponte da 15 ton.
- N.5 carriponte da 20 ton.
- N.1 gru a bandiera

AREA COPERTA

- 5.600 m² capannone adibito a costruzione (vedi foto)
- 6.500 m² magazzino
- N.1 clean and conditioned area



- magazzino verticale automatico per materiali di saldatura
- software di gestione magazzino con riordino automatico (vedi foto)

AREA SCOPERTA

- 10.200m²

FORZA DIRETTA

- 4 direzione
- 1 responsabile produzione
- 3 impiegati amministrativi
- 1 impiegati acquisti
- 4 impiegati tecnici
- 7 impiegati commerciali
- 1 responsabili IT
- 5 impiegati settore qualità
- 4 impiegati generici
- 5 magazzinieri
- 5 saldatore
- 1 tracciatore preparatore
- 1 molatori
- 20 operai generici

SUBFORNITORI

Allo scopo di rendere massima la propria flessibilità operativa, C.S.C. ha scelto di poter gestire all'esterno alcune attività.

In tal senso possiamo contare su fornitori qualificati e tenuti sotto controllo dal sistema Q.A.

In particolare, fanno da supporto:

- studi tecnici per lo sviluppo di progettazione e disegni costruttivi
- studi tecnici per attività di progettazione assistita da calcolatore ("stress analysis", analisi modale, ecc.)
- officine in grado di eseguire tutte le lavorazioni meccaniche (attività non effettuabili in C.S.C.)
- officine in grado di eseguire tutte le operazioni di satinatura e lucidatura
- carpenterie metalliche per la costruzione di parti in acciaio al carbonio e acciaio inox.

LAVORI PIU' SIGNIFICATIVI ESEGUITI NEGLI ULTIMI ANNI

Settore chimico, petrolchimico alimentare, farmaceutico, dell'energia idraulica, varie

3V TECH EQUIPMENT & PROCESS SYSTEMS S.P.A.:

- componenti di macchine per l'industria farmaceutica

ARKEMA S.R.L.:

- progettazione e costruzione di un reattore di stazionamento in hastelloy B2
- componenti in hastelloy B3
- progettazione e costruzione di un vaporizzatore con serpentino in tantalio

THYSSENKRUPP UHDE CHLORINE ENGINEERS (ITALIA) S.R.L.:

- impianti chimici per cloro/soda in titanio e nichel composti da reattore con agitatore e condensatore, scambiatore, serbatoio di stoccaggio

LURGI ITALIANA:

- tubi distributori in hastelloy C22 per impianti di desolfurazione centrali ENEL

PFAUDLER WERKE GMBH:

- progettazione e costruzione di un albero agitatore in nichel

PIC:

- progettazione e costruzione di scambiatori / riscaldatori in tantalio collaudato TUV in accordo a AD2000 Merkblatt

VERSALIS S.P.A.:

- scambiatori di calore, recipienti e condutture in titanio e leghe di nichel
- colonna in hastelloy C-2000
- testate scambiatori e piping in hastelloy B3

PAUL WURTH ITALIA S.P.A.:

- progettazione e costruzione di colonne a piatti in titanio Gr.2 e 316L per impianto di cokeria

ANDRITZ KMPT:

- particolari saldati come "housing", "peeler arm" etc. per industria farmaceutica in materiale superaustenitico e leghe di nickel

SOLVAY SPECIALTY POLYMERS ITALY S.P.A.:

- reattori, colonne, recipienti, scambiatori di calore in leghe di nichel e alloy 59

TM.P. S.P.A. TERMOMECCANICA POMPE:

- componenti idraulici in duplex 2205, AISI 316L e superduplex UNS S32760

PFAUDLER S.R.L.:

- pescanti e bocchelli speciali in hastelloy e tantalio

WORTHINGTON FLOWSERVE:

- componenti idraulici in superduplex UNS S32760, UNS S31254 e UNS S31803

GE IONICS ITALBA:

- componenti in superduplex UNS S32760 per impianto di desalificazione

PIANIMPIANTI S.P.A.:

- componenti in superduplex SAF 2507 per trattamento acqua

SARAS S.P.A.:

- tubo special in alloy 825
- linea in cuni 90/10

PIETRO FIORENTINI S.P.A.:

- componenti in duplex per l'impiego nell'industria petrolifera "hydrate separator"

TWISTER B.V.:

- componenti in duplex per l'impiego nell'industria petrolifera

MOSAICO TECNOLOGIE AMBIENTE E INDUSTRIE S.R.L.:

- progettazione e costruzione di adsorbitori in alloy 59

AHLSTROM SPECIALTIES S.A.:

- realizzazione di scambiatori in tantalio

NUOVO PIGNONE S.R.L.:

- costruzione di componenti in inconel 718 e hastelloy X per turbine a gas per il settore "power & gen".

F.I.S.-FABBRICA ITALIANA SINTETICI S.P.A.:

- reattori, scambiatori di calore in alloy, C22 e C276

CHINOIN ZRT. (Sanofi Aventis):

- essiccatore conico in titanio TDC 3000

BOREALIS AB:

- scambiatore di calore con fascio in titanio

PCM EUROPE:

- realizzazione di componenti pompa per settore Oil & Gas in materiale superduplex

Settore delle ricerche, della fisica nucleare, della fusione nucleare, della criogenia e dell'Ultra Alto Vuoto

CERN:

- costruzione, assiemaggio e test di n.21 tanche elio liquido per cavità "SC"
- costruzione e test di duomi criogenici per tanche elio liquido per cavità "SC"
- costruzione, assiemaggio e test dell'insieme cavità risonanti / tanche da 35MHz

ENEA BRASIMONE:

- impianto per circolazione della lega Pb17Li per prove di fatica in condizioni dinamiche
- progettazione e costruzione dell'impianto "LIFUS 5"

ENEA FRASCATI:

- iniettore di pellets di idrogeno per studi sull'alimentazione delle macchine a fusione

ENEA / TECNOMARE:

- costruzione di un serbatoio in titanio gr.5 per ricerche sottomarine in Antartide

JET – Join European Torus:

- "fast shutter assembly" in titanio gr.5
- costruzioni speciali in acciaio inox e inconel 600

CRPP-EPFL:

- costruzione di componenti a vuoto in alloy 600 denominati "TAE antenna frame assembly"

MAN Turbomacchine:

- progettazione, costruzione e test di n.1 assieme soffiato in alloy 600 per progetto "JET / ITER / EFDA"

ASG SUPERCONDUCTORS:

- costruzione e test delle camere da vuoto – schermi termici e strutture meccaniche dei criostati DPS e CPS per il progetto "KATRIN"
- criostati e camere da vuoto per vari progetti

VECC - Variable Energy Cyclotron Centre:

- deflettori elettrostatici per superconduttore in ciclotrone

ISTITUTO NAZIONALE DI FISICA NUCLEARE:

- progetto "SPES", riscaldatori in tantalio

DEUTSCHES ELEKTRONEN-SYNCHROTRON DESY:

- realizzazione di n.272 "Helium Taks" in titanio per il progetto "XFEL"

VARIAN MEDICAL SYSTEMS PARTICLE THERAPY GMBH:

- realizzazione di componenti per ciclotroni medicali (schermi radiali, camere a vuoto)

Camere in vuoto per liofilizzatori, metallizzatori, ecc.

AERRE MACHINE:

- camera a vuoto per metallizzazione

EDWARDS – HIGH VACUUM INT.:

- costruzione e collaudo "Stoomwezen" di autoclavi e condensatori per liofilizzazione

RI RESEARCH INSTRUMENTS GMBH:

- camera da vuoto, progetto "KATRIN"
- "vacuum tanks" in titanio

Settore navale e aerospaziale

ALENIA:

- revisione e modifica centralina "PLU" (per caricamento serbatoi dei satelliti)

LC3:

- costruzione di strutture per uso in ambiente marino in acciaio inox, superduplex, SAF 2507/2205 e UNSS32760

FIAT AVIO:

- impianti vari per prove terra su satelliti
- centraline per caricamento serbatoi per motori dei satelliti geostazionali

WARTSILA NETHERLANDS B.V.:

- idrogetti in AISI 316L, duplex UNS S31803

WARTSILA DEFENSE, INC.:

- "waterjet" speciale realizzato in AISI 316L e duplex UNS S31803

GAS & HEAT:

- componente in acciaio inossidabile per "LPG carrier"

VOITH TURBO MARINE STEAM TRAC B.V.:

- costruzione di n.2 propulsori lineari in materiale duplex

Dati finanziari

Fatturato 2020: Euro 37.513.822
Fatturato 2019: Euro 36.828.031
Fatturato 2018: Euro 29.743.085

Referenze bancarie: INTESA SAN PAOLO - Filiale di Schio
UNICREDIT BANCA D'IMPRESA - Filiale di Schio
CREDEM – Filiale di Vicenza
BVR BANCA – Filiale di Schio

Capitale sociale: Euro 1.000.000
Riserve a dicembre 2020: Euro 13.957.413

Iscritta a:

- Registro delle imprese di Vicenza al n. IT00491490249
- R.E.A. N. 131992, pos. mecc. Estero VI005814
- Ufficio IVA di Vicenza: partita IVA n. IT00491490249

Indirizzi:

Sede legale, uffici e stabilimenti
36015 Schio (Vi, I), Via Lago Maggiore, 5-7
36015 Schio (Vi, I), Via Luigi Cazzola, 26-28

Magazzini:
36015 Schio (Vi, I), Via Lago Maggiore, 5-7-11
36015 Schio (Vi, I), Via Lago d'Idro

Tel.: +39 0445 575989
Fax: +39 0445 575750 (ufficio commerciale e tecnico)
+39 0445 576168 (segreteria)

E-mail: info@csc-schio.com

Sito web: <http://www.csc-schio.com>

PEC: csc-schio@pec.it

Codice Univoco SDI: A4707H7

Amministratori		
	Sig. A. Dal Santo	
	Sig. F. Dalle Carbonare	
	Sig. R. Pamato	
	Sig. M. Scortegagna	
Direzione Generale		
	Sig. Adelucio Dal Santo	adelucio.dalsanto@csc-schio.com
	Sig. Riccardo Pamato	riccardo.pamato@csc-schio.com
	Sig. Franco Dalle Carbonare	franco.dallecarbonare@csc-schio.com
QHSE Manager	Ing. Erik Bettini	erik.bettini@csc-schio.com
Controllo Qualità	Sig. Michele Artuso	michele.artuso@csc-schio.com
Reparto Tecnico		
	Sig. Adelucio Dal Santo	adelucio.dalsanto@csc-schio.com
	Sig. Riccardo Pamato	riccardo.pamato@csc-schio.com
	Ing. Marco Bogotto	marco.bogotto@csc-schio.com
	Sig. Christian Pavanello	christian.pavanello@csc-schio.com
	Sig. Stefano Bicego	stefano.bicego@csc-schio.com
	Ing. Carlo Brunello	carlo.brunello@csc-schio.com
Responsabile Amministrazione	Dott.ssa Daniela Zucchi	daniela.zucchi@csc-schio.com
Amministrazione (clienti)	Sig. Andrea Fabris	andrea.fabris@csc-schio.com
Amministrazione (fornitori)	Sig.ra Valeria Rocchi	fornitori@csc-schio.com
Reception	Sig. Paolo De Rizzo	paolo.derizzo@csc-schio.com
	Sig.ra Monica Ferretto	monica.ferretto@csc-schio.com
Sales Manager	Sig. Nicola Dal Martello	nicola.dalmartello@csc-schio.com
IT Manager	Sig. Andrea Croce	andrea.croce@csc-schio.com