

Table des matières

- 1 Position
- 2 Activité
- 3 Structures et installations
- 4 Machines pour usinages mécaniques



1. La CMI de Fossat Maurizio & C. s.a.s. est présente et opère sur le marché italien depuis 1980.

Notre unité légale, productive et administrative se trouve dans la commune de Bricherasio (TO), Strada Tirabrisse n. 8. Notre siège est relié à la zone industrielle du territoire de Pinerolo par la route provinciale n. 161 Pinerolo-Torre Pellice.

La distance qui nous sépare de la gare de chemin de fer de Bricherasio n'est que de 400 mètres.

Le raccordement au réseau autoroutier est assuré par le tronçon d'autoroute A55 Torino-Pinerolo, dont l'entrée se trouve à une dizaine de kilomètres de notre siège.

Dans le rayon d'une centaine de kilomètres, plusieurs routes nous relient aisément aux cols et aux tunnels qui nous mettent en communication avec la France et les Nations de l'Europe du nord-ouest.

Les rapports commerciaux avec nos Clients sont suivis par M. Maurizio FOSSAT et par M. Sandro FAVOLE.

Nos coordonnées sont les suivantes :
Standard : tél. +39 0121 59638 (8 r.a.)

Bureau Production :
tél. +39 0121 349 983

fax +39 0121 349 979

E-mail entreprise : info@cmi-srl.com

E-mail Bureau Production :
produzione@cmi-srl.com

URL: www.cmi-srl.com

2. Nous opérons dans le secteur mécanique métallurgique, et notre production s'adresse principalement aux secteurs suivants :

Industrie du papier

Parties complètes et sections de machines, y compris les prémontages à écartement, à valeur, réduit, pre-piping et pre-wiring.

Cylindres sécheurs, guide-feutre et correcteurs de direction, etc.

Flexographie

Production de tambours, de refroidisseurs de contre-impresion et de cylindres divers revêtus de caoutchouc, de hastelloy, chromés, nickelés.

Automation

Systèmes de manutention et d'automatisation de bobines et débobineuses et systèmes de manutention et d'automatisation des flux de production des différentes pièces.

Mécanique générale

Nous sommes en mesure de réaliser des constructions moyennes à grandes de pièces en acier au carbone, inox, aluminium et autres alliages.

Installations de remontée par câble

Fourniture de groupes complets, de pièces d'installations et de structures.

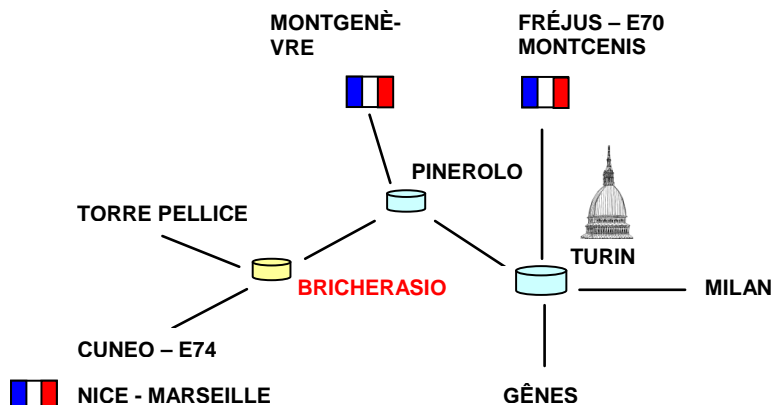
Secteur de l'embouteillage

Fourniture d'embases, de pièces d'installations et de structures.

Réalisation de réservoirs sous pression et leur certification PED.

Machines pour l'emballage et le conditionnement

Notre Société a obtenu la certification que le système de gestion de la qualité est conforme à la norme ISO 9001:2008 dans le domaine d'activité : "Constructions de charpenterie lourde soudée, usinages mécaniques sur machines outils par enlèvement de copeaux et montage de machines et d'équipements dotés des circuits fluidiques et électriques pour le secteur industriel suivant les spécifications du client".



PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

3. Notre société occupe une surface de 35 000 m² qui lui appartient, dont 9500 m² sont couverts par le hangar industriel abritant l'atelier, les bureaux et les locaux techniques.

Le hangar industriel est réalisé et structuré suivant des méthodes modernes, et il est équipé de 2 ponts roulants de 5 t., 1 de 6 t., 7 de 10 t., 2 de 15 t. et 1 de 50 t. (hauteur maximum sous le pont roulant : 12,5 m.). Est également présente une cabine électrique de transformation appartenant à la Société, qui a une puissance de 1000 kVA. Un ultérieur hangar de 1200 m² sera prochainement construit, pour abriter l'atelier le montage mécanique des machines et/ou de sections de machines que nous construisons pour nos Clients.

4. Nous nous permettons de vous soumettre la documentation relative à la disponibilité de nos machines outils qui sont technologiquement mises à jour et intégrées suivant les exigences des Clients.

Notre Société est partagée dans les départements suivants :

BUREAU TECHNIQUE

- 5 Work-Station avec logiciel CAO, dont 3 sont également dotées du modelage solide 3D Solid Works pour la conception et le dessin. Sur un PC ultérieur est installé un programme CAO-FAO pour le développement des parcours de la machine outil. Tous les postes sont équipés d'imprimantes et de traceurs à jet d'encre au format A0. Tous les postes possèdent une liaison Internet et le courrier électronique pour l'échange immédiat de fichiers avec les Clients et les Fournisseurs.

ATELIER DE DÉCOUPAGE

- 1 Pantographe oxy-coupage et plasma commandé par PC pour la gestion assistée au calculateur pour la découpe de la tôle. Capacité de la machine : 3000 x 12000 (Inox ép.90 mm ; Fe ép.300 mm) ;
- 1 Centre de découpage par jet d'eau Water-Jet FLOW type DYNAMIC. Capacité de découpage de la machine : 3050 x 6050. Découpage de précision sur les alliages, inox, pierre, verre, matériaux composites (à l'exclusion des matériaux ferreux) ;

- 1 Centre de découpage Laser de précision TRUMPF 3060 4000W avec changement automatique de palette. Capacité utile de la machine : 2000 x 6000 mm (Inox 15 mm ; Fe 20 mm)
- Magasin automatique avec 70 places pour le stockage, gestion et alimentation des tôles pour la découpe laser et le Water-jet pour les formats allant jusqu'à 6000 x 2000 mm.
- 1 Centre de découpage laser MAZAK Fabri Gear 300 pour le découpage 3D, perçage et filetage de tuyaux, de caissons et de profilés structurels. Domaine de travail jusqu'au diam. 320mm, ép. 20 mm, longueur des barres jusqu'à 12 m.
- 1 Scie à commande numérique PEDRAZZOLI. Capacité : 350x350
- 1 Scie à commande numérique AMADA. Capacité : 400 x 400
- 2 Scies, Capacité 250x250
- 1 Scie AMADA. Capacité : 650 x 650 coupes 90° - 60°
- 1 Cisaille Capacité L = 3000 ép.10

ATELIER DE MONTAGE

- 1 Surface de 1200 m² équipée de plans de référence pour le montage de sections de machines : H = 6 m sous les ponts roulants de 15 t
- 1 Surface de 300 m² équipée de plateformes de référence pour le montage de sections de machines H =12,5 m sous un pont roulant de 50 t

ATELIER CHARPENTERIE

- 6 postes de montage ;
- 4 postes de soudage avec positionneur ;
- 8 soudeuses à fil continu arc puls. Contrôlé ;
- 2 installations arc submergé 800 - 600 A. Lincoln ;
- 4 installations TIG HITACHI 400 A;
- 1 plieuse à commande numérique Capacité 400 t, L=4000 mm ;
- 1 plieuse à commande numérique Capacité 80 t, L = 1200 mm ;

- Personnel qualifié pour les soudures sur les tubes en fer et inox joint bout à bout et plaque à plat joint bout à bout selon les Normes UNI 6918/71 et Euronorme 287-1 (procédure 141/111 et 136) ;
- Nous possédons aussi la qualification de procédure de soudage selon les normes EN288-3:1993 (Organisme certificateur : Inst. DET NORSKE VERITAS) ;

ATELIER MÉCANIQUE

En plus des machines outils ordinaires ayant une capacité de travail normale présentes dans les ateliers de notre usine, nous entendons soumettre à votre attention les machines listées ci-après, réparties par atelier, qui par leurs caractéristiques et leur capacités de travail sont un élément qui caractérise notre Société.

A) TOURS :

- 1 Tour parallèle IMTS TX-200 à commande numérique. Capacité : Ø 400 x 1000 ;
- 1 Tour parallèle MAZAK à commande numérique MATRIX. Capacité : Ø 380 x 1000 ;
- 1 Centre de tournage à CNC multi-axes MORI SEIKI NL2500. Capacité : Ø 80 x 795 ;
- 1 Tour parallèle à commande numérique. Capacité : Ø 510x4500 ;
- 1 Tour parallèle visualisé sur 3 Axes. Capacité : Ø 600 x 2200;
- 1 Tour parallèle visualisé sur 3 Axes. Capacité : Ø 650 x 2000;
- 1 Tour parallèle visualisé sur 3 Axes. Capacité : Ø 800 x 5000;
- 1 Tour parallèle visualisé sur 3 Axes. Capacité : Ø 1100 x 10000;
- 1 Tour parallèle CNC, Capacité : Ø 3200 x 4800;
- 1 Tour vertical CNC, Capacité : Ø 1600 x H =1000;
- 1 Tour vertical CNC, Capacité : Ø 4200 x H = 2000;
- 1 Tour vertical Pensotti visualisé. Capacité : Ø 2400 x H = 2000 ;

PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

B) ALÉSEUSES

- 1 Aléseuse à montant mobile STAM avec CNC SELCA S4045, Capacité : X = 12000, Y = 3000
- 1 Aléseuse à montant mobile visualisée sur 5 Axes CNC. Capacité : X = 4000, Y = 2500, Z = 1600 (ŠKODA). Table à rototranslation 2000x2000, charge 20 t ;
- 1 Aléseuse à montant mobile visualisée sur 5 Axes CNC. Capacité : X = 6500, Y = 4000, Z = 2000 (ŠKODA), A). Table à rototranslation 4000x3600, charge 60 t ;
- 1 Aléseuse à montant fixe visualisée sur 3 Axes. Capacité : X = 1400, Y = 2500, Z = 1600 (CERUTTI), A). Table à rototranslation 1500 x 1500, charge 8 t ;
- 1 Aléseuse à montant fixe visualisée sur 3 Axes. Capacité : X = 1500, Y = 1000, Z = 1000 (STAM) ;
- 1 Aléseuse à montant fixe visualisée sur 5 Axes CNC. Capacité : X=2000,Y=1600,Z=1600 (TC), Table à rototranslation 1500 x 1500, charge 8 t.

C) FRAISEUSES :

- 1 Centre de fraisage Mod. BM3200 à C.N. CNC SELCA 3045 Courses utiles : 3000 x H=1500 x 1000, changement outil 30 positions max, peut charger 11.000 kg , sortie RAM ;
- 1 Centre de fraisage Butler Newall Elgamill 15000 à montant mobile avec CNC SELCA S4045. Avec magasin à outils à 40 positions. Courses utiles : x=15000 Y=1000 Z=2800, Sortie RAM, Table tournante;
- 1 Centre de fraisage Nicolas Correa CNC, Courses : 6000 x H = 2000 x 1200, sortie RAM ;
- 1 Centre de fraisage MAUT CNC, avec tête indexée 4 posit. Courses utiles : 6000 x H=2000 x 1000 sortie RAM ;
- 1 Centre de fraisage à C.N. Capacité : 800 x 500 x H=750 ;
- 1 Centre de fraisage à C.N. Capacité : 800 x 600 x H=450 ;
- 1 Rabot-Fraiseuse STEBINI JKS avec 5 têtes à fraiser commandé sur 3 axes. Capacité : 15000 x 1600 x H = 1100;
- 1 Raboteuse CINCINNATI, Capacité : 6400 x 1000 x 1000.

D) RECTIFIEUSES :

- 1 Rectifieuse CINCINNATI pour extérieur et intérieur, Capacité : Ø 400 x 1000;
- 1 Rectifieuse tangentielle FAVRETTO. Capacité : 2000 x 600.

E) MORTAISEUSES :

- 1 Mortaiseuse. Capacité : Ø 1400, H = 800, Course 700 ;

F) ÉQUILIBRAGE:

- 1 Égalisatrice équilibrante dynamique BORGO. Capacité : Ø 2600 x 12000 avec imprimante.

G) PERÇEUSES :

- 1 Perceuse radiale, Capacité : Ø 80 – Course 2500 ;
- 1 Perceuse radiale, Capacité : Ø 100 – Course 2500 ;
- 1 Perceuse radiale, Capacité : Ø 80 – Course 2200 ;
- 2 Perceuses radiales, Capacité : Ø 60 – Course 1000 ;