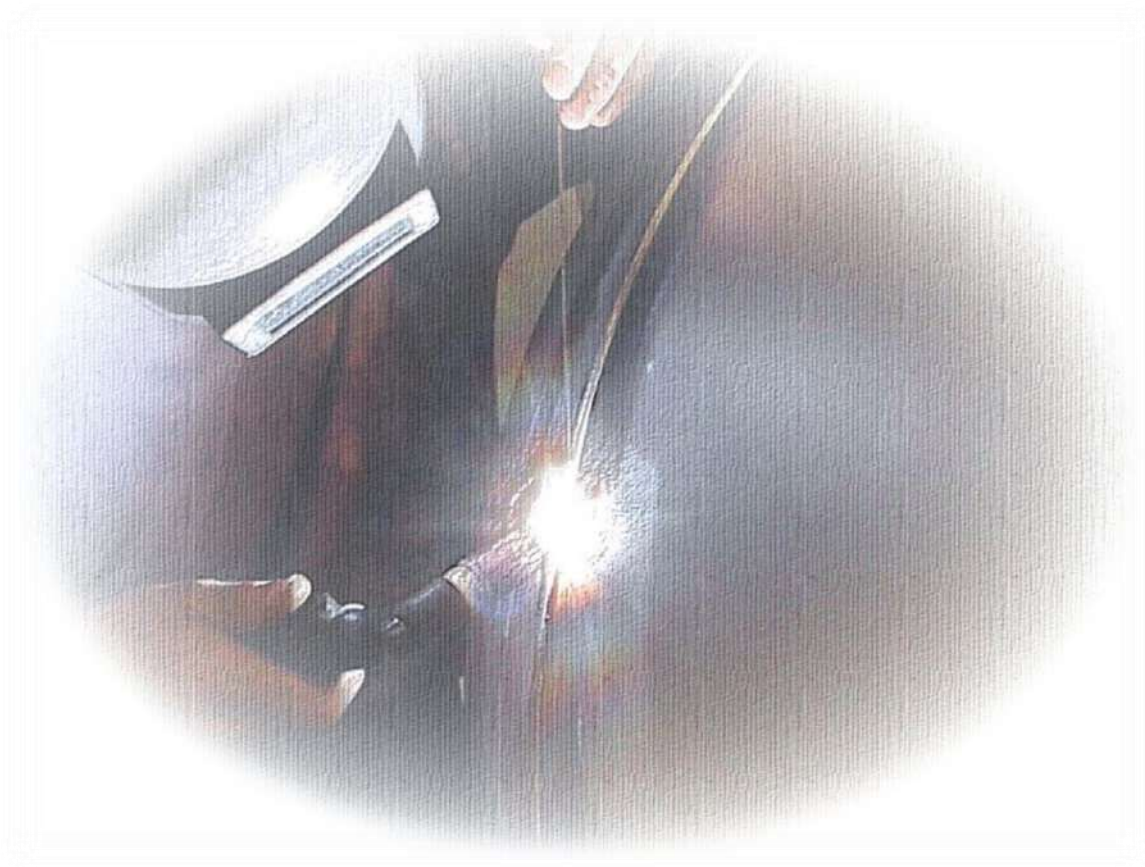


CSC spa

INFORMAZIONI E REFERENZE





C.S.C. S.p.A.
Schio (Vi - Italy)

QUALITY SYSTEM DOCUMENT

Document N°

DV.02/18

Sheet of
2 38

Ragione sociale: C.S.C. S.p.A.
Capitale sociale: Euro 1.000.000,00
Riserve legali e facoltative a Dicembre 2014: Euro 4.459.098,00
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, 7
36015 Schio (Vi, I), Via Lago Maggiore, 5

Magazzini:

36015 Schio (Vi, I), Via Lago Maggiore, 11
36015 Schio (Vi, I), Via Lago d'Idro


Tel.: +39 0445 575989 (n.4 linee con ricerca automatica)
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

Amministratori:
Sig. A. Dal Santo
Sig. F. Dalle Carbonare
Sig. R. Pamato
Sig. M. Scortegagna

Staff:

Direttore tecnico:	Sig. Adelucio Dal Santo	adelucio.dalsanto@csc-schio.com
Direttore vendite:	Sig. Riccardo Pamato	riccardo.pamato@csc-schio.com
Direttore produzione:	Sig. Franco Dalle Carbonare	franco.dallecarbonare@csc-schio.com
Direttore qualità:	Sig. Francesco Zanotto	francesco.zanotto@csc-schio.com
Capi-commessa:	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
Direttore amm.vo:	Dott.ssa Daniela Zucchi	daniela.zucchi@csc-schio.com
Amm.ne (clienti):	Sig. Andrea Fabris	andrea.fabris@csc-schio.com
Amm.ne (fornitori):	Sig.ra Valeria Rocchi	fornitori@csc-schio.com
Reception:	Sig. Paolo De Rizzo	paolo.derizzo@csc-schio.com
Segreteria:	Sig.ra Monica Ferretto	info@csc-schio.com

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18
		Sheet of
		3 38

ATTIVITA' DELLA DITTA

Tutte le attività della ditta sono tenute sotto controllo da un sistema integrato QA secondo UNI EN ISO 90001 – UNI EN ISO 3834-2, OHSAS 18000 e UNI EN ISO 14000.

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

I principali campi di attività si possono così sintetizzare:

- progettazione e costruzione di serbatoi, scambiatori di calore, autoclave, reattori ed altri manufatti di elevato contenuto tecnologico per l'industria chimica, petrolchimica, navale, alimentare, etc.;
- 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.

PROGETTAZIONE: in accordo ai principali codici nazionali e internazionali come ASME VIII div.1, EN 13345 in accordo alla normativa P.E.D. 97/23/EC (AD2000 – Merkblatt, TEMA classe "C" – "R").

Inoltre, dove necessario, siamo in grado di proporre al Cliente analisi di calcolo con il metodo degli elementi finite 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 normative P.E.D. 97/23/EC o ASME VIII div.1.

C.S.C., in accordo con i requisiti del Cliente, può scegliere enti notificati come TUEV, BV, APAVE, ecc.

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" ISO 7 e ISO 6 per assiemaggi in condizioni controllate (vedi foto);
- impianto di lavaggio con FORANE in camera ISO 6;
- sistema di certificazione del grado di pulizia con conta al microscopio delle impurità (utilizzato nel sistema aerospaziale)

CLEAN ROOM



Caratteristiche tecniche

- Dimensioni: 11.000 x 4.500 mm.
- Attrezzata per piccole saldature, prove a vuoto e assiemaggi

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 5 38

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)
- "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 <=1x10⁻⁹ 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.

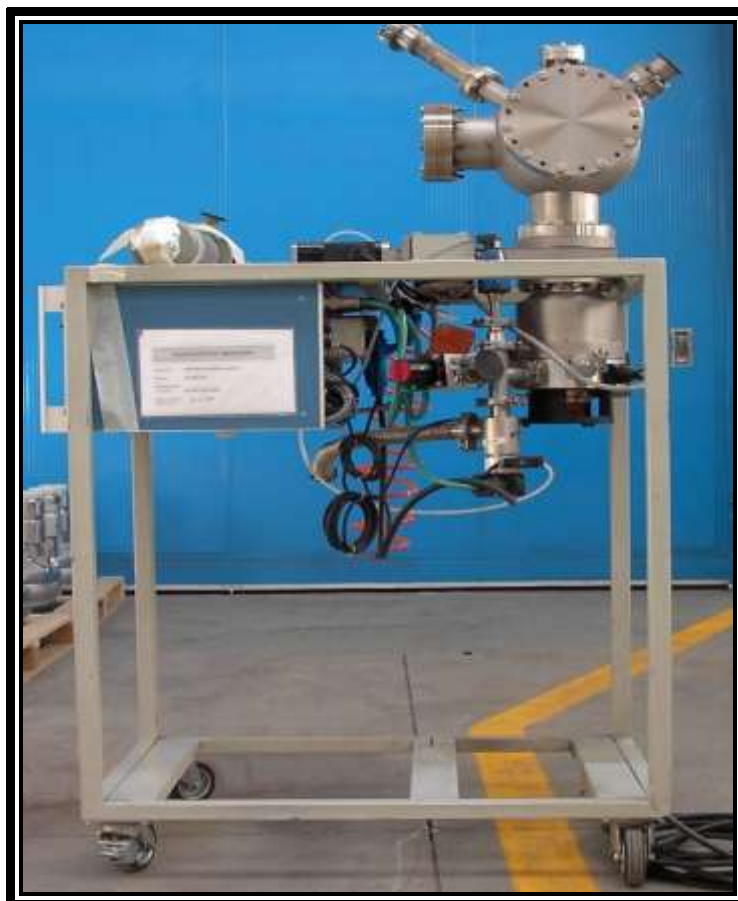
SPETTOMETRO DI MASSA AD ELIO "PFEIFFER VACUUM HLT 260"



Caratteristiche tecniche

- | | |
|--------------------------|-----------------------------------|
| • Modi di funzionamento: | "vacuum" / "sniffing" |
| • "Leak rate" minimo: | 5×10^{-12} mbar l/s |
| • "Leak rate" massimo: | 1×10^{-2} mbar l/s |
| • Pompa rotativa: | UNO 005 A 4 m ³ /h |
| • Turbo pompa: | TMH 071 60 l/s per N ₂ |

GRUPPO DI POMPAGGIO INTEGRATO "LEYBOLD"



Caratteristiche tecniche


- | | |
|--|---------------------------|
| • Portata pompa primaria a palette TRIVAC D16B: | 28 m ³ /h |
| • Pressione limite pompa turbomolecolare TURBOVAC 360: | 1 x 10 ⁻⁹ mbar |
| • Connessioni disponibili: | CF 100, CF 63, CF 35 |

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

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 9 38

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)
- Sistema di misura a braccio antropomorfo con 7 snodi con sonda laser "Nikon" MMDx100
- 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): $E_3=(50+20 \times L) \mu\text{m}$
- 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 μ m 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

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 12 38

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 sistema di taglio plasma mod. MODULA SOLID1-3070 PLASMA – generatore Termal-Dynamics UC400
- N.1 cesoia "ILMA" tipo ILCC 17/30
- N.1 calandra 3.000x22 mm. A 4 rulli (vedi foto)
- 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 oleopneumatica da 500 ton. dim. Utili del banco 1.000x1.200 (vedi foto)
- 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
- Impianto di saldatura TIG filo a caldo 400A
- Impianto di saldatura ad arco sommerso ESAB
- 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.2 camere attrezzate per la saldatura in atmosfera di gas inerte delle dimensioni di 1.200x1.200 h 1.160 mm. e 870x470xH=570 mm.
- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 444A
- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 555A
- N.1 sega a nastro mod. RUSCH 600A PLUS

IMPIANTO DI TAGLIO A GETTO D'ACQUA SU 5 ASSI 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: 750 mm.
- Rotazione asse A: $\pm 350^\circ$
- Rotazione asse B: $\pm 45^\circ$
- 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)

CALANDRA OLEODINAMICA A 3 RULLI



Caratteristiche tecniche

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

CALANDRA OLEODINAMICA A 4 RULLI MH 322D



Caratteristiche tecniche

- | | |
|------------------------------|-----------|
| • Lunghezza utile di lavoro: | 3.100 mm. |
| • Diametro rullo sup.: | 350 mm. |
| • Diametro rullo inf.: | 350 mm. |
| • Diametro rulli laterali: | 250 mm. |
| • Spessore massimo: | 22 mm. |
| • Potenza installata: | 11 Kw. |

PRESSA PIEGA LVD PP3B 320/45



Caratteristiche tecniche

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

PRESSA OLEODINAMICA A 4 COLONNE OSP 500 4C SPECIALE



Caratteristiche tecniche

- | | |
|------------------------------|--------------|
| • Spinta nominale: | 500 ton. |
| • Corsa max. lavorabile: | 650 mm. |
| • Luce piano mazza: | 1.000 mm. |
| • Corsa: | 300 mm. |
| • Apertura colonne frontali: | 1.200 mm. |
| • Apertura colonne laterali: | 1.000 mm. |
| • Velocità lavoro: | 0,30 m./min. |

MANIPOLATORE TIG



Caratteristiche tecniche

- Corsa orizzontale: 2.000 mm.
- Corsa verticale: 2.500 mm.
- Ciclo di lavorazione: manuale o automatico
- Saldatrice installata: KEMPPPI 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

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

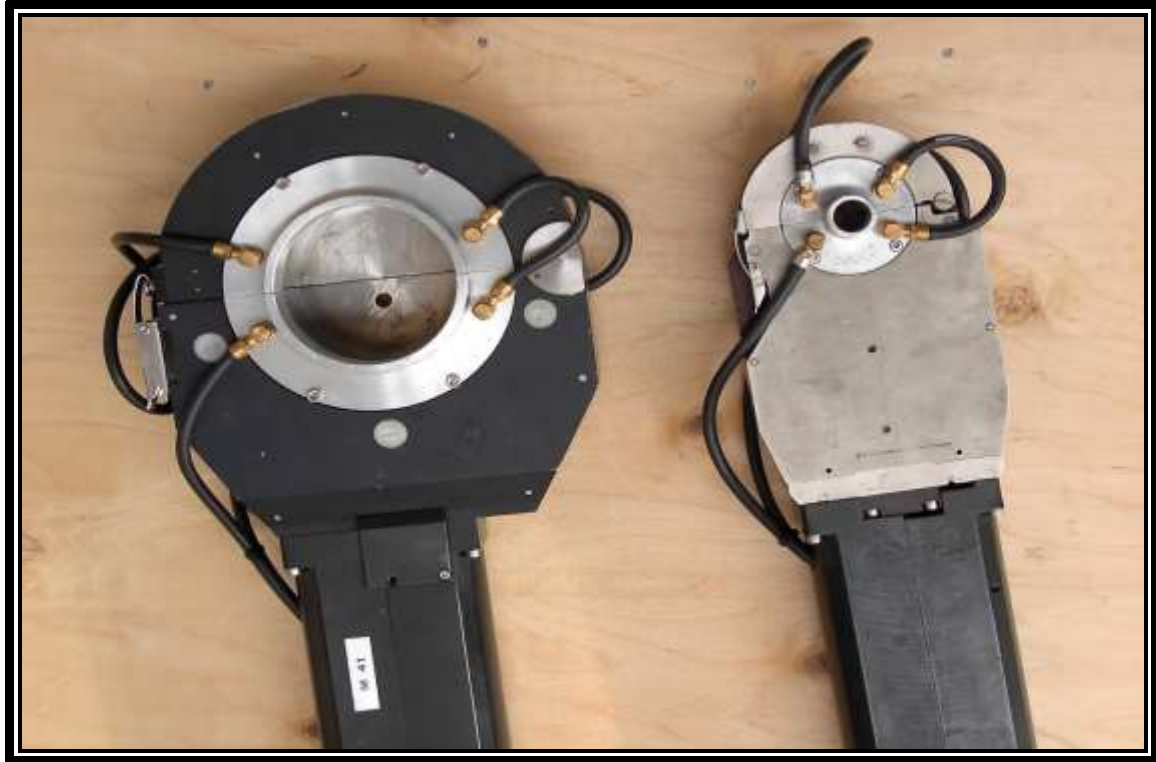
SALDATRICE PER RESISTENZA



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

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

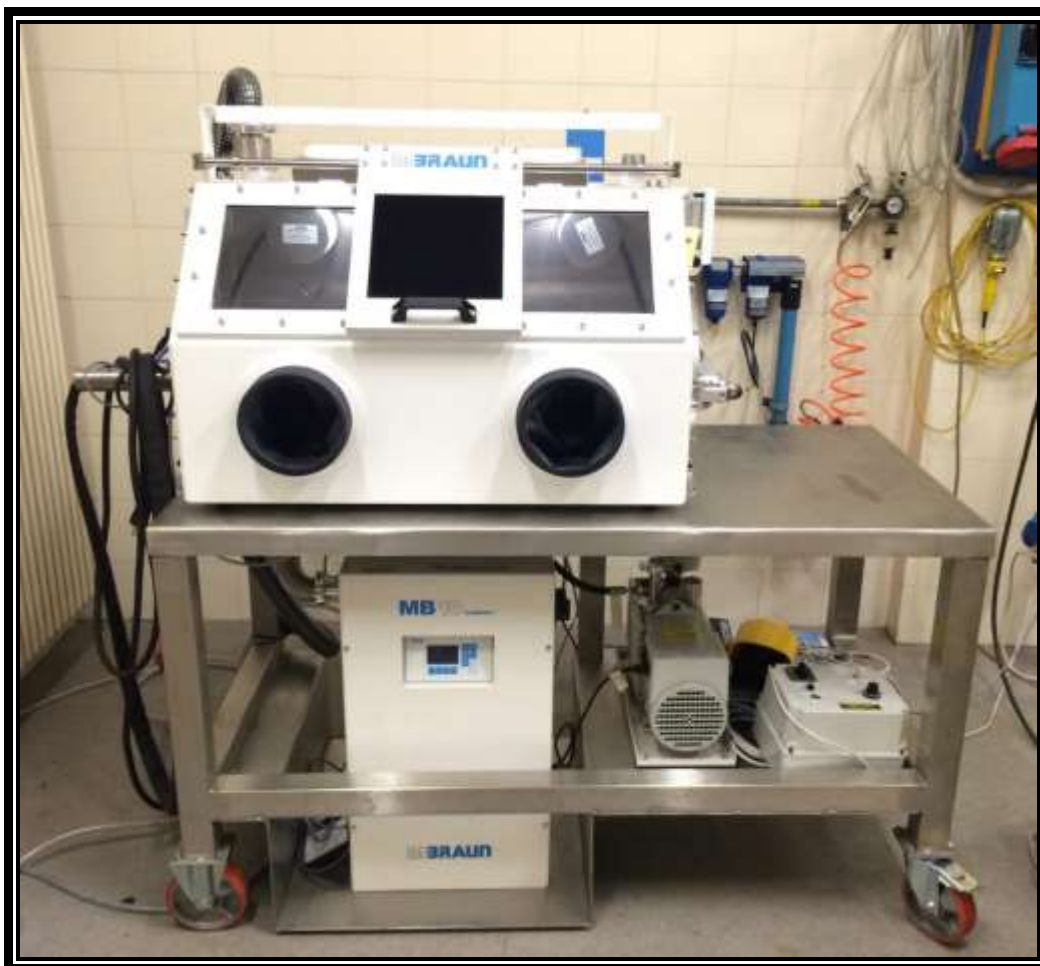
CAMERA PER SALDATURA IN GAS INERTE



Caratteristiche tecniche

- | | |
|---|---|
| • Dimensioni interne: | 1.200 x 1.200 mm. |
| • Altezza utile di saldatura: | 1.160 mm. |
| • Posizionatore interno dedicato | |
| • Camera passaggio attrezzi inertizzata | |
| • Sistema di purificazione del gas: | MB10 |
| • Sistema di controllo: | PLC |
| • Ricircolo: | 20 m ³ /h |
| • Pompa a vuoto: | 17 m ³ /h |
| • Purezza raggiungibile: | H ₂ O<1ppm; O ₂ <1ppm |

NUOVA "GLOVE BOX"



Caratteristiche tecniche

- | | |
|-------------------------------------|--|
| • Dimensioni: | 870 x 470 x 570 mm. |
| • Sistema di purificazione del gas: | MB10 |
| • Sistema di controllo: | PLC |
| • Ricircolo: | 20 m ³ /h |
| • Pompa a vuoto: | 17 m ³ /h |
| • Purezza raggiungibile: | H ₂ O <1ppm, O ₂ <1ppm |

SEGA A NASTRO



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"

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18
		Sheet of
		30 38

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 $\sim 30\text{m}^3$ completamente ricoperta in gomma antiacido;
- n.1 vasca attrezzata per pulizia con ultrasuoni.

APPARECCHI DI SOLLEVAMENTO

- N.5 carriponte da 5 ton.
- N.3 carriponte da 10 ton.
- N.5 grù a bandiera da 3 ql.

VASCA PER DECAPAGGIO



Caratteristiche tecniche

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

VASCA PER DECAPAGGIO


Caratteristiche tecniche

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

VASCA PASSIVANTE

Caratteristiche tecniche

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

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18
		Sheet of 32 38

AREA COPERTA

- 3.000 m² capannone adibito a costruzione (vedi foto)
- 3.500 m² magazzino
- N.1 area depolverizzata e condizionata
- Area per magazzino materiali di saldatura

AREA SCOPERTA

- 1.500 m²

FORZA DIRETTA

- 4 direzione
- 2 impiegati amministrativi
- 4 impiegati tecnici
- 3 impiegati settore qualità
- 7 impiegati generici
- 1 magazziniere
- 1 saldatore
- 1 tracciatore preparatore
- 2 molatori
- 6 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.

AREA COPERTA



 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 34 38

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 desolforazione 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 AD Merkblatt

VERSALIS S.P.A.:

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

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

STEROGLASS:


- progettazione e costruzione di scambiatori a fascio tubiero e a baionetta con tubi in tantalio collaudato ISPESL

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

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 35 38

- 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
- CALDER AG:** - componenti in duplex UNS S31803 e superduplex UNS S32760
- 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

Settore delle ricerche, della fisica nucleare, della fusione nucleare, della criogenia e dell'ultralto vuoto


- ACCEL Instruments GmbH:** - costruzione e test di n.368 fondi bombati e n.386 fondi piani per tubi di inerzia per il progetto "LHC" del CERN
- camere in vuoto in AISI 316L
- schermi termici in rame per criostati
- ANSALDO RICERCHE:** - costruzione e test di prototipo di strutture per il progetto "ITER" in materiale 316L + CuZr + grafite + tungsteno, completo di saldature a "electron beam"

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 36 38

- 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'assieme 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 soffierto in alloy 600 per progetto "JET / ITER / EFDA"
- ANSALDO SUPERCONDUTTORI: - costruzione e test su recipiente a vuoto e criostato "Gyrotron" per progetto "ITER"
- costruzione e test delle camere da vuoto - schermi termici e strutture meccaniche dei criostati DPS e CPS per il progetto "KATRIN"
- VECC - Variable Energy Cyclotrone 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

 C.S.C. S.p.A. Schio (Vi - Italy)	QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Document N°
		DV.02/18 Sheet of 37 38

- EDWARDS – HIGH VACUUM INT.: - costruzione e collaudo "Stoomwezen" di autoclavi e condensatori per liofilizzazione
- RI RESEARCH INSTRUMENTS GMBH: - camera da vuoto, progetto "KATRIN"
- PVA TEPLA: - costruzione e test cristallizzatore completo "EKZ3000"

Settore navale e aerospaziale

- ALENIA: - revisione e modifica centralina "PLU" (per caricamento serbatoi dei satelliti)
- CALZONI S.R.L.: - 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 linee "jet" in duplex

Particolari speciali per competizioni

- APRILIA RACING: - realizzazione dei telai RSW 2000 in alluminio per moto GP classe 500 cc.
- realizzazione particolari in alluminio per moto GP
- FERRARI: - saldatura particolari in titanio gr.5 per impiego in Formula 1
- TENCARA: - componenti in titanio gr.5 per "Il Moro di Venezia"



C.S.C. S.p.A.
Schio (Vi - Italy)

QUALITY SYSTEM DOCUMENT

Document N°

DV.02/18

Sheet of
38 38

Fatturato 2017: Euro 25.680.000.=.

Fatturato 2016: Euro 26.554.488,00.=.

Fatturato 2015: Euro 24.639.872,89.=.

Referenze bancarie:

- INTESA SAN PAOLO - Filiale di Schio
- UNICREDIT BANCA D'IMPRESA - Filiale di Schio
- BANCA ALTO VICENTINO Filiale di Schio