CASSETTO

MAIN SUPPLIER CAT

Qualità
Professionalità
Affidabilità

CASSETTO

STORIA

La **Cassetto srl** nasce le 1966 come azienda artigianale per la produzione di telai per impianti galvanici. Nel tempo la gamma di prodotti è cresciuta esponenzialmente, dapprima con la produzione di carpenteria e poi con lavorazioni sempre più complesse su lamiera, completando di fatto un continuo e progressivo percorso di consolidamento in realtà industriale, che la pongono oggi come un riconosciuto punto di riferimento nel proprio settore.

CASSETTO

PRODUZIONE

La nostra produzione è principalmente rivolta alla lavorazione della lamiera e della carpenteria media-leggera. Siamo inoltre in grado di fornire direttamente particolari meccanici lavorati con macchine utensili a CNC.
La progettazione e le lavorazioni sono perfettamente allineate agli standard più elevati di Qualità, caratteristica che ha permesso all'Azienda di sviluppare una serie di collaborazioni molto eterogenee:
Macchine movimento terra
Macchine per paving
Macchine agricole
Macchine utensili
Industria elettromeccanica
Industria elettronica
Arredamento
Attualmente l'80% delle nostre produzioni sono destinate al Mercato Estero, (Francia, Belgio, Germania, Olanda, USA, Giappone, Brasile) ed il restante 20% è concentrato sul Territorio Nazionale.

PROCESSI PRODUTTIVI

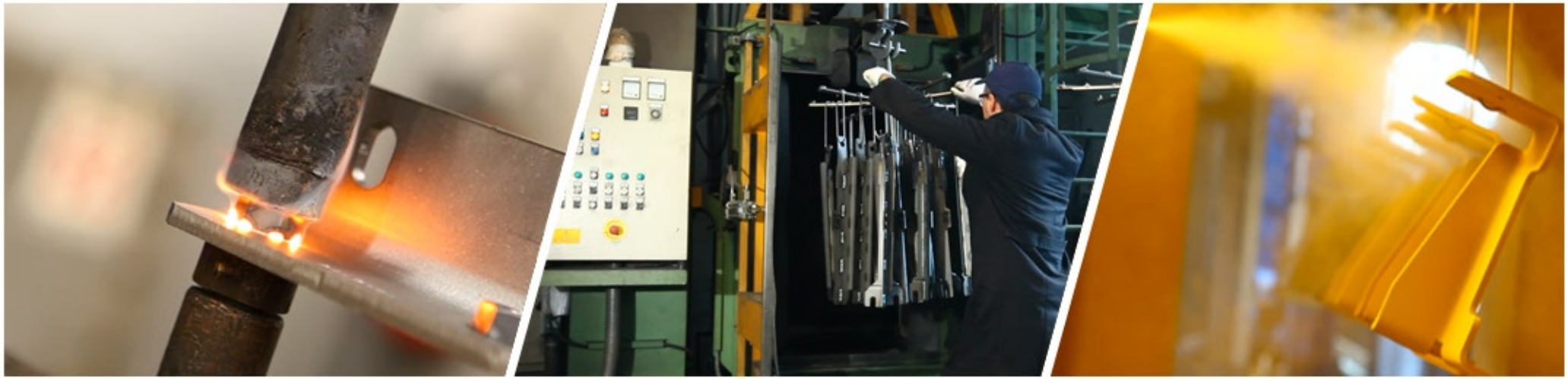
Taglio Laser
Taglio di lamiere fino a 25mm di spessore, dimensioni 1500x3000 mm.
Laser 2D Bystronic Bystar 3015 3000W con scarico/carico automatico Bytrans 3015
Laser 2D Bystronic Bystar 3015 6000W con scarico/carico automatico Bytrans 3015 Compact

Piegatura CNC
Utilizziamo macchine di diverse taglie per la piegatura in aria anche sottosquadra. Il parco macchine è costituito da 7 presse piegatrici SCHIAVI e BYSTRONIC con tonnellaggio da 15 a 125T che coprono piegature sino a 3000 mm di larghezza.

Rullatura CNC
Il processo è assicurato da una macchina a 4 rulli MG tecnologicamente avanzata: raggio minimo curvabile 45 mm; dimensione massima lavorabile: spessore 8 mm x larghezza 550 mm.

Saldatura TIG/MIG e robotizzata
- 8 postazioni di saldatura manuale MIG/MAG
- 2 postazioni di saldatura manuale TIG
- 2 impianti di saldatura robotizzata ABB antropomorfi con cambio tavola automatico (dim.1000x600 mm e 1200x800 mm).

PROCESSI PRODUTTIVI



Elettropuntatura
La saldatura a proiezione di dadi e perni viene eseguita con l'ausilio di 4 macchine puntatrici a scarica di condensatore.

Sabbiatura e Burattatura
La sabbiatura è realizzata con un impianto COGEIM a graniglia. Per i particolari di piccole dimensioni disponiamo di un impianto di burattatura.

Verniciatura
L'impianto di verniciatura a polvere è provvisto di un tunnel con pretrattamento ai fosfati di ferro pesante e risciacquo con acqua demineralizzata, asciugatura e successiva applicazione del primer con pistole automatiche Wagner.
I particolari così trattati vengono gelificati in un forno infragas, per la successiva applicazione del topcoat manuale e automatica in cabina multicolore a cambio rapido (7 min.), conforme alle attuali normative ATEX.
Dimensioni massime verniciabili: 1000 x 800 x 1500 mm.

PROCESSI PRODUTTIVI

LAVORAZIONI MECCANICHE

TORNIO AUTOMATICO CNC
Tornio Okuma Genos L200E-M con caricatore barre Top Automazioni
Torretta 12 utensili motorizzati
Campi di lavoro: barre da 3000 mm, da diametro 6 a diametro 80 mm

CENTRO DI LAVORO OKUMA GENOS M460R CNC
Centro di lavoro Okuma Genos M460R CNC a 3 assi
Magazzino automatico 32 utensili
Campi di lavoro: tavola 800 x 500 mm

CENTRO DI LAVORO HARTFORD 5A-650F CNC
Centro di lavoro HARTFORD 5A-650F CNC a 5 assi
Magazzino automatico a 32 utensili
Campi di lavoro: tavola 650 x 650 x 400 mm (in asse Z)

CASSETTO

QUALITA'

DNV

DNV BUSINESS ASSURANCE

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate No. / Certificate No. CERT-13018-2003-AQ-TRI-SINCERT

Si attesta che / This is to certify that

CASSETTO S.r.l.

Via Provinciale, 1 - 10080 Lugnacco (TO) - Italy

è conforme ai requisiti della norma per i sistemi di gestione:
has been found to conform to the management system standard:

UNI EN ISO 9001:2008 (ISO 9001:2008)

Questa Certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
This Certificate is valid for the following product or service range:

Predazione e assemblaggio di componenti meccanici tramite lavorazioni di taglio, piegatura, saldatura e verniciatura
(Settore EA : 17)

Manufacture and assembly of mechanical parts by means of shearing, bending, welding and painting
(Sector EA : 17)

Data Prima Emissione Initial Certification Date: 2003-10-03

Il Certificato è valido fino al / This Certificate is valid until: 2018-07-05

L'audit è stato eseguito sotto la supervisione di / The audit has been performed under the supervision of

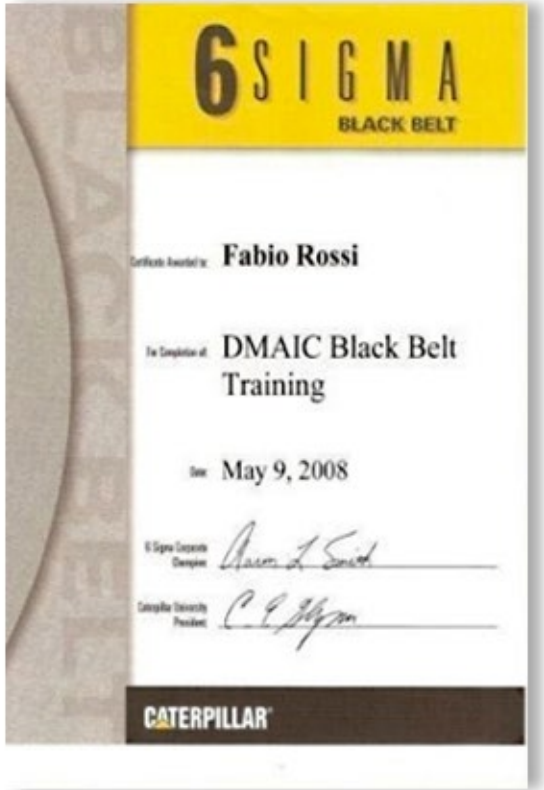
Valter Cucci
Lead Auditor

ACCREDIA

Luogo e Data/Place and Date: Vimercate (MB), 2015-04-13

Per l'Organismo di Certificazione / For the Certification Body:

Vittore Marangon
Management Representative



6 SIGMA

BLACK BELT

Certificate Awarded to: Fabio Rossi

For Completion of: DMAIC Black Belt Training

Date: May 9, 2008

Six Sigma Corporate Champion

Caterpillar University President

CATERPILLAR

Sheet 1 of 4

TÜVRheinland

QUALIFICA PROCEDIMENTO SALDATURA

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD

In accordo al punto 3.1.2 allegato I direttive 97/23/CE e alla norma :
According to point 3.1.2 annex I directive 97/23/CE and standard :

■ EN ISO 15614-1 ☐ EN ISO 15614-7 ☐ EN ISO 15614-8 ☐

Presso il costruttore / delivered to the manufacturer: CASSETTO S.r.l.

dopo esecuzione dei tagliandi di saldatura / after execution of the welded test piece

il (data) / the (date): 30/09/09 luogo / location: I - 10080 - Lugnacco (TO)

in presenza di / in the presence of: Mr. Salvatore Russo

Si certifica che la procedura di saldatura, in accordo alla specifica di saldatura (pWPS) allegata dal costruttore, ha dato esito soddisfacente, in accordo con i requisiti della norma

■ EN ISO 15614-1 ☐ EN ISO 15614-7 ☐ EN ISO 15614-8 ☐

Which certified that the welding procedure, according to the preliminary welding procedure specification (pWPS) in annex stated by the manufacturer, has given satisfactory results, in accordance with the requirements of the standard EN ISO 15614-1

■ EN ISO 15614-1 ☐ EN ISO 15614-7 ☐ EN ISO 15614-8 ☐

Verbale emesso il / Record issued the: 17/11/2009

Con riferimento a / with the reference (WPQR No.): P28-4-09-208

Norme. Data e firma dell'ispettore autorizzato / Name, date and signature of the authorised examiner:

"La Qualità non è un atto, è un'abitudine".

(Aristotele)

CSARL

Supplier Quality Award

Cassetto SNC

is recognized as a
2000 Quality Award Nominee

CATERPILLAR

15 May 2001

SMTE Technical Support Mgr

CATERPILLAR

Supplier Quality Excellence Process

Presented in recognition of achieving Caterpillar MQ11005 supplier certification.

Through demonstrated results, this supplier has exhibited excellent process control, has shown a desire for ongoing continuous improvement, and has provided quality product to their Caterpillar customers.

CASSETTO

Lugnacco, Italy

Light Fabrications

Certification Award Date - December 2, 2008

FEB 2014 SILVER

CASSETTO

LA NOSTRA STRUTTURA

Mettersi insieme è un inizio.

Rimanere insieme è un progresso.

Lavorare insieme è un successo.

(Henry Ford)

CONTATTI

Cassetto Srl
Via Provinciale 1
10080 Lugnacco (TO)
Italy
Tel. +39 0125 789088
Fax +39 0125 789200
www.cassetto.com

Per contatti specifici:

Sales Office
barbara.decio@cassetto.com
Technical Office
alex.cassetto@cassetto.com
Quality Dept.
christian.rumello@cassetto.com