



**CMM**

TECNOLOGIE METALLURGICHE AVANZATE



Lavorare in sinergia con il cliente, sfruttando la tecnologia di taglio laser e creando una relazione duratura basata sulla fiducia reciproca, è l'obiettivo quotidiano di CMM.

Collaboriamo insieme ai nostri clienti non solo in qualità di fornitore ma anche e soprattutto come partner capace di offrire con puntualità la migliore soluzione possibile a fronte di esigenze specifiche.

Working in coordination with our customers, using laser cutting technology most effectively, and establishing long-term relationships of mutual trust: these are the goals that CMM pursues day after day.

We work together with our customers, not only as suppliers, but also, and primarily, as partners who can offer on a timely basis the best possible solution to specific needs.





---

## **TAGLIO LASER TUBI E TRAVI**

Laser cutting of tubes and beams

9 IMPIANTI - 9 SYSTEMS  
BARRE MAX DA 15.000 mm - MAX DIMENSIONS 15.000 mm  
SPESSORE MAX 20 mm - MAX. THICKNESS 20 mm



---

## **TAGLIO LASER PIANO**

Flatbed laser cutting

2 IMPIANTI - 2 SYSTEMS  
MAX 4.000 mm X 2.000 mm - MAX DIMENSIONS 4.000 mm x 2.000 mm  
SPESSORE MAX 25 mm - MAX. THICKNESS 25 mm



---

## **PUNZONATRICI**

Punching presses

2 IMPIANTI - 2 SYSTEMS  
MAX 4.000mm x 1.500 mm - MAX DIMENSIONS 4.000 mm x 1.500 mm  
SPESSORE MAX 5 mm - MAX. THICKNESS 5 mm



---

## **PIEGATRICI**

Bending machines

5 IMPIANTI - 5 SYSTEMS  
DIMENSIONE MAX 4.000 mm - MAX DIMENSIONS 4.000 mm



---

## **IMPIANTI SALDATURA**

Welding systems

2 IMPIANTI ROBOTIZZATI - 2 ROBOTISED SYSTEMS  
5 ISOLE MANUALI - 5 MANUAL ISLAND



---

## **ASSEMBLAGGIO**

Assembly processes





Materiali lavorabili:

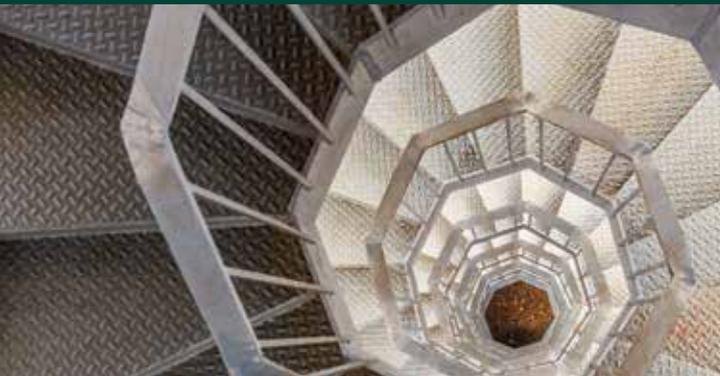
**acciaio al carbonio,  
acciaio inox, rame,  
ottone, alluminio,  
hardox, domex  
e materiali alto  
resistenziali.**



Workable materials:

**carbon steel,  
stainless steel, copper,  
brass, aluminium,  
hardox, domex and  
other high-strength.  
materials.**

**ARREDAMENTO**  
*Furniture*



**AUTOMOTIVE**  
*Automotive*



**ELETTRO**  
*Household*



**In Europa:** Germania, Francia, Inghilterra, Svizzera, Austria, Lussemburgo, Spagna, Slovacchia, Russia.

**Resto del mondo indirettamente:** USA, Nord America, Sud America.

**In Europe:** Germany, France, the UK, Switzerland, Austria, Luxemburg, Spain, Slovakia, and Russia.

**Rest of the world, indirectly:** the US, North America, South America.

- ◆ 3 SEDI PRODUTTIVE - 3 PRODUCTION SITES
- ◆ SUPERFICIE PRODUTTIVA 20.000 MQ - PRODUCTION SITE AREA EXTENDING OVER 20.000 m<sup>2</sup>
- ◆ PIÙ DI 130 DIPENDENTI - MORE THAN 130 EMPLOYEES
- ◆ 40 ANNI DI ESPERIENZA (DAL 1974) - 40 YEARS OF EXPERIENCE (SINCE 1974)
- ◆ 10.500 TON ACCIAIO LAVORATE NEL 2017 - 10.500 TONS OF STEEL WORKED IN 2017

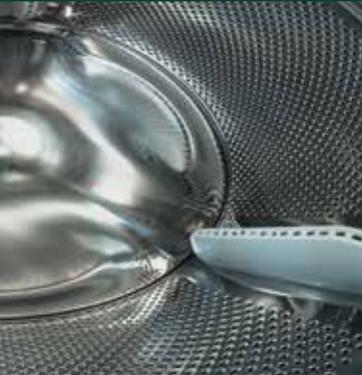


**COSTRUZIONI**  
*Constructions*

**MECCANIZZAZIONE AGRICOLA**  
*Farming machinery*

**INDUS**  
*Manufa*

**DOMESTICA**  
*appliances*



**CHIMICO**  
*Chemicals*



**ALIMENTARE**  
*Alimentary*



**INDUSTRIALE**  
*Manufacturing*



**MOVIMENTAZIONE TERRA**  
*Earth moving machinery*



**PETROLCHIMICO**  
*Petrochemical*



## Taglio Laser Tubi

**IT** CMM vanta una divisione per il taglio laser di tubi, tubolari e profili in acciaio di prima importanza a livello europeo. L'esperienza di CMM inizia nel 1998 con l'installazione della prima macchina e continua con una crescita esponenziale fino alla nascita, nel 2000, della divisione dedicata esclusivamente al taglio laser tubi: oggi l'azienda è dotata di 9 impianti laser di ultima generazione in grado di tagliare tubi con diametro minimo di 12 mm e fino ad un massimo di 508 mm.

I target ai quali si rivolge sono aziende del settore agricolo, alimentare, arredamento, automotive, chimico, costruzioni, movimento terra, elettrodomestici e petrolifero. La peculiarità del centro servizi CMM è proprio la capacità di lavorare tubi non solo in acciaio al carbonio ed in acciaio inox ma anche - grazie all'innovativa tecnologia a fibra ottica - rame, ottone e alluminio.

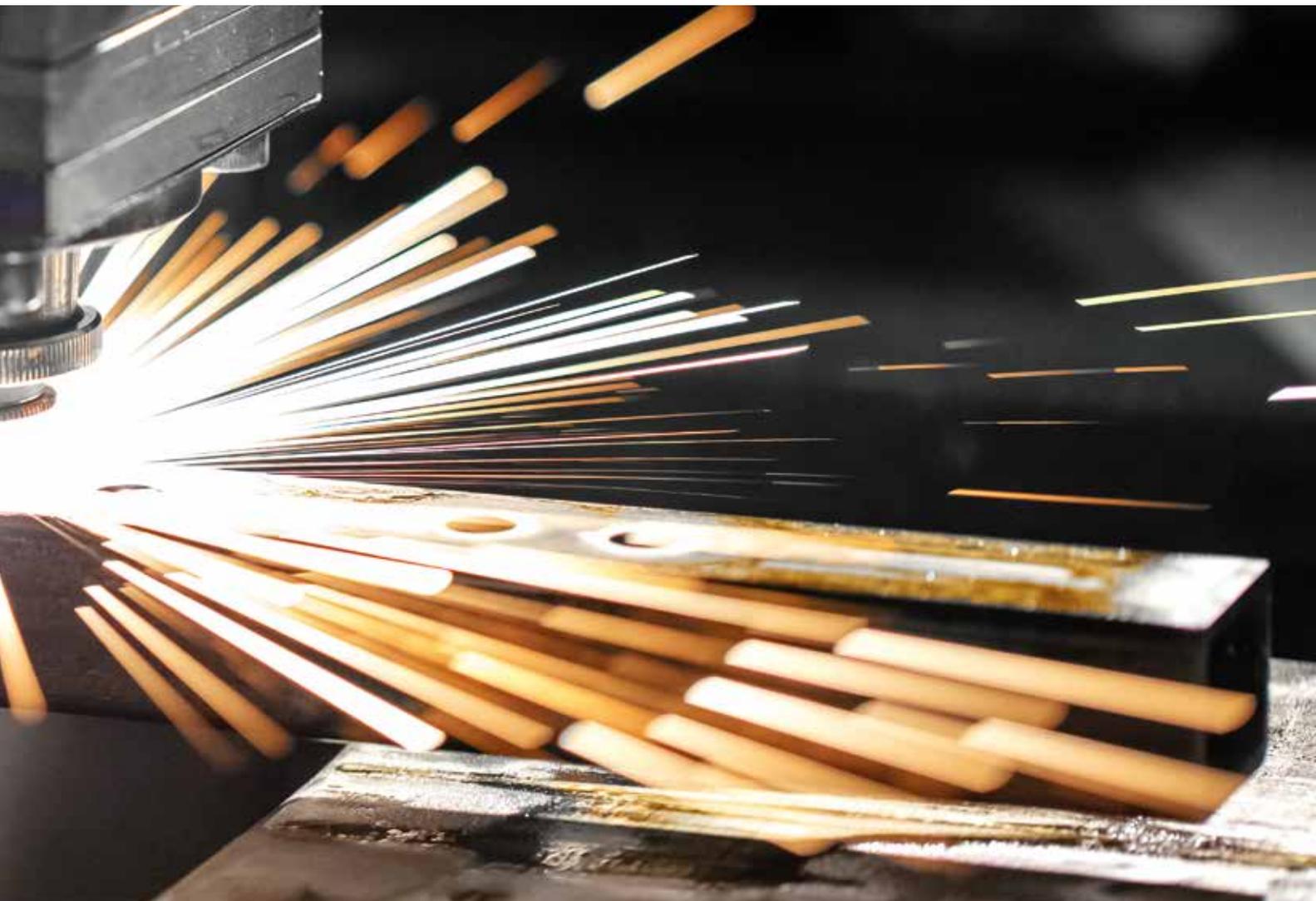
CMM non si occupa soltanto del taglio laser tubi ma anche di forature, asolature, scantonature, marcature, smussi e tagli inclinati. Ogni tipologia di tubo trova l'impianto capace di lavorarlo al meglio con un servizio completo che soddisfa tutte le esigenze del cliente.

Lo staff tecnico di CMM utilizza software innovativi per la progettazione 3D che elaborano i file forniti direttamente dal cliente ricercando sempre nuove soluzioni tecnologiche che possano migliorare la qualità del servizio fornito.

## Tube Laser Cutting

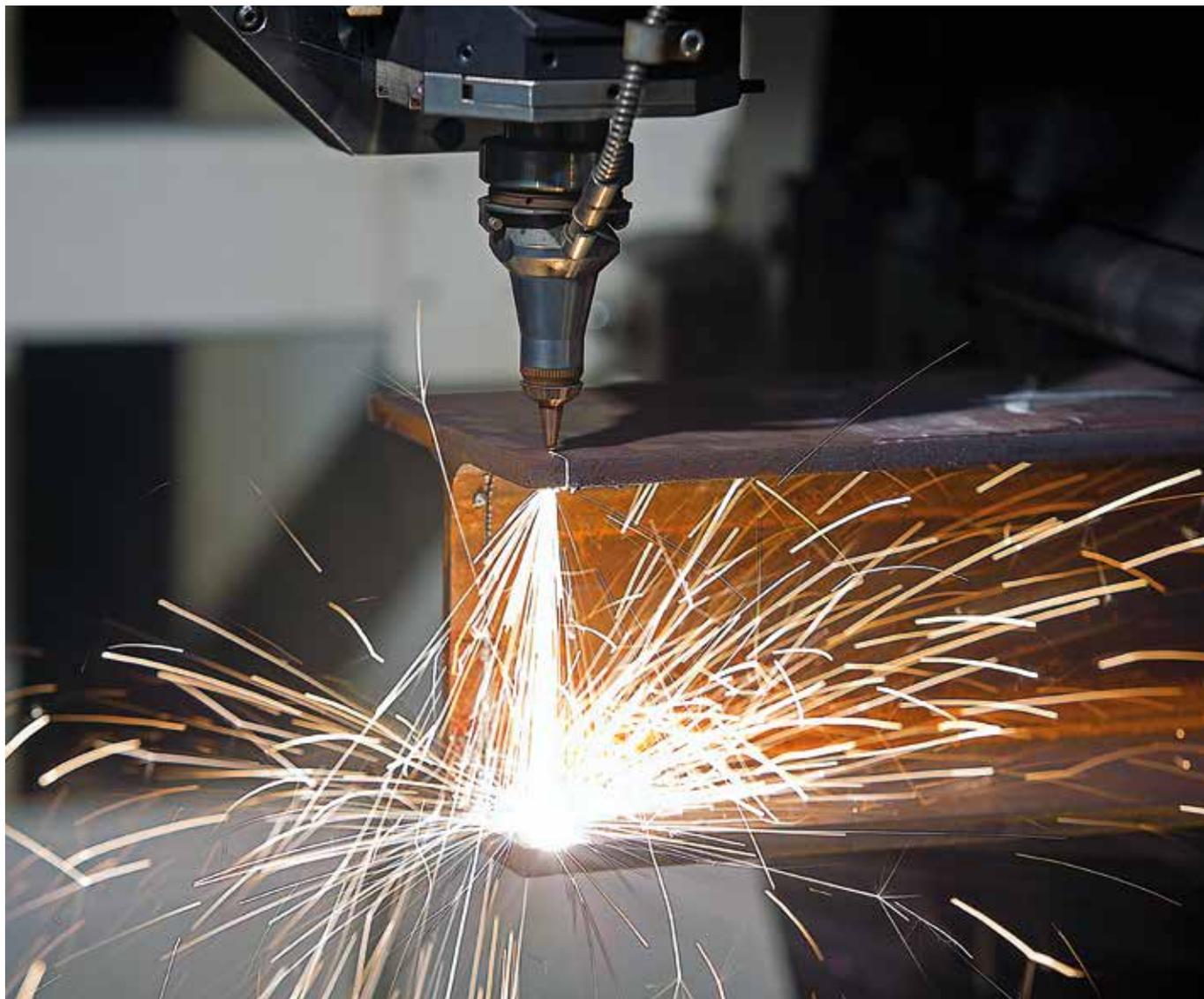
**EN** CMM operates a laser cutting division, for tubes, tubular elements and profiles, of primary importance at European level. CMM's experience began in 1998, when its first machine was installed, and continued at an exponential rate of growth until, in 2000, a division dedicated entirely to tube laser cutting: at present, the company has 9 latest generation laser cutting systems that can cut tubes from 12 mm to 508 mm in diameter. Its targets include companies from the farming, alimentary, furniture, automotive, chemical constructions, earth moving machinery, household appliances and petrochemical sectors. The uniqueness of the CMM service centre lies precisely in its capacity to process - tubes made besides carbon steel and stainless steel tubes - tubes made of copper, brass and aluminium, thanks to the innovative fibre laser technology. Besides tube laser cutting, CMM specialises in drilling, slotting, notching, bevelling and cutting at a slant. Each type of tube finds the system that can work most effectively, while providing a full range of services to meet all customer needs.

CMM technical teams use innovative 3-D design software to process files obtained directly from the customer to identify ever-new technological solutions that will improve the quality of the service supplied.



<b>Numero impianti - Number of systems</b>	9
<b>Sezione minima - Min. cross sectional area</b>	12 mm
<b>Sezione massima - Man. cross sectional area</b>	508 mm
<b>Carico Massimo - Max. load</b>	200 daN/m
<b>Lunghezza minima barra - Minimum length of bar</b>	2.500 mm
<b>Lunghezza massima barra - Maximum length of bar</b>	15.000 mm
<b>Spessore Massimo - Maximum thickness</b>	20 mm
<b>Materiali lavorabili - Materials worked</b>	Inox, Ferro, Alluminio, Ottone, Rame Stainless Steel, Iron, Aluminium, Brass, Copper





<b>Numero impianti - Number of systems</b>	9
<b>Sezione minima - Min. cross sectional area</b>	12 mm
<b>Sezione massima - Man. cross sectional area</b>	508 mm
<b>Carico Massimo - Max. load</b>	200 daN/m
<b>Lunghezza minima barra - Minimum length of bar</b>	2.500 mm
<b>Lunghezza massima barra - Maximum length of bar</b>	15.000 mm
<b>Spessore Massimo - Maximum thickness</b>	20 mm
<b>Materiali lavorabili - Materials worked</b>	Inox, Ferro, Alluminio, Ottone, Rame Stainless Steel, Iron, Aluminium, Brass, Copper
<b>Spessore Massimo - Types of profile</b>	H, T, U, omega ed angolari H, T, U, omega and angular

## Taglio Laser Travi

**IT** La divisione tubi di CMM consente il taglio laser di travi, profili aperti (angolari, profili a U, T omega) e laminati piatti con lunghezza massima di 15 metri, grazie a 9 impianti per lavorazioni in 3D. L'azienda esegue lavorazioni di scantonatura, foratura ed incisione o marcatura laser. Con il taglio laser di travi laminate in acciaio è possibile abbattere notevolmente i costi di produzione di molte strutture metalliche: ecco perché il laser è diventato il metodo più utilizzato per effettuare asolature e tagli senza i vincoli dettati dagli utensili di foratura. Gli impianti CMM garantiscono fori di qualsiasi forma e dimensione grazie a software di progettazione all'avanguardia e sistemi CAD CAM sviluppati direttamente dai produttori dei macchinari.

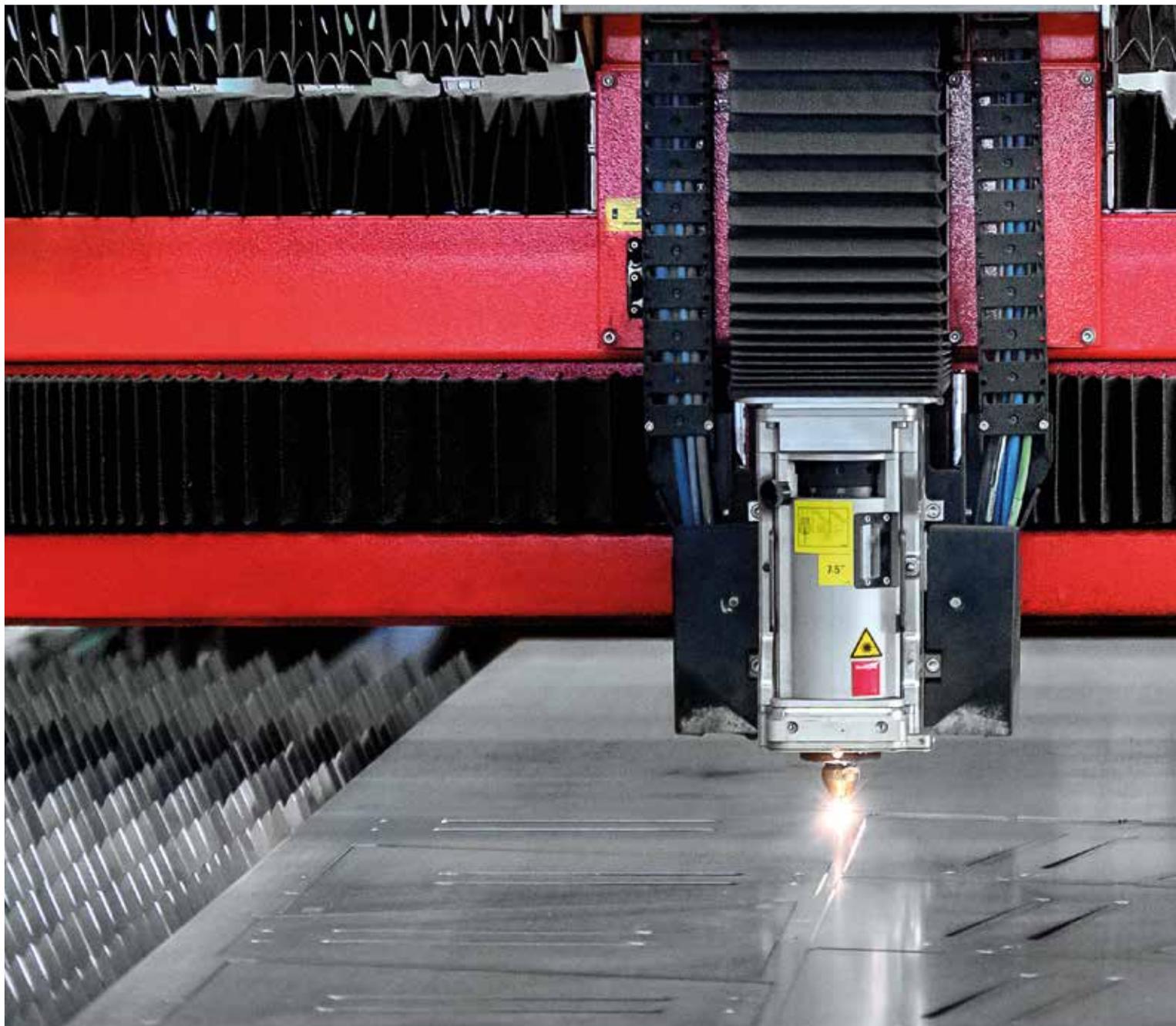
Le travi alveolari hanno rappresentato nell'ultimo decennio una soluzione ingegneristica in grado di permettere rilevanti innovazioni per la costruzione di solai alleggeriti con dimensioni e portata notevolmente più elevate rispetto alle travi standard. Risultati raggiunti migliorando anche l'aspetto estetico grazie alla possibilità di integrare meglio l'impiantistica e l'illuminazione: una soluzione tecnico-ingegneristica che è stata in grado di svolgere anche una funzione di arredo architettonico/urbano.

La lavorazione al laser è la tecnica che più di tutte consente di ottenere finiture estremamente pulite e precise consentendo la realizzazione di travi alveolari senza limiti di forma e dimensione: CMM ha espresso al meglio le proprie qualità operative e progettuali nella costruzione di strutture complete in partnership con importanti player internazionali garantendo tempi di produzione e una precisione in fase di assemblaggio unica.

## Beam Laser cutting

**EN** The tube division of CMM specialises in laser cutting operations on beams, open profiles (angle irons, U, T omega profiles) and flat laminates up to 15 m in length, on 9 systems for 3-D processes. The company performs laser notching, drilling, carving and marking operations. Laser cutting of laminated steel beams makes it possible to greatly reduce the production costs of numerous metal structures: this is why laser cutting has become the method used most widely to make slots and cuts without the constraints associated with drilling tools. With its systems CMM can drill holes of any shape and size, by means of CAD CAM systems developed directly by the manufacturers of the machinery.

Over the last ten years, castellated beams have been an excellent engineering solution, ushering in significant development in the construction of lighter-weight floor slabs with much higher dimensions and load-bearing capacities than traditional beams. At the same, it proved possible to improve the appearance of the products, by integrating system and lighting components more effectively. This technical-engineering solution has also led to new developments in the field of architecture/urban furnishings. Laser cutting is the best technique to obtain extremely clean and precise finishes, and produce castellated beams without any restrictions in terms of shape and dimensions: CMM's operational and design skills find expression in the creation of complete structures, designed and manufactured in partnership with major international players, while guaranteed shorter lead times and unique precision at the assembly stage.



## Taglio Laser Lamiera Piane

**IT** CMM è una delle prime aziende italiane nel settore della lavorazione lamiera conto terzi, cresciuta nel corso del tempo fino a diventare un centro specializzato in diversi materiali e lavorazioni: oggi disponiamo di 2 impianti di taglio laser a carico e scarico automatico che lavorano fogli di dimensioni massime di 4000 x 2000 mm. I target ai quali si rivolge l'azienda sono aziende del settore agricolo, alimentare, arredamento, automotive, chimico, costruzioni, movimento terra, elettrodomestici e petrolifero. La divisione lamiera di CMM è in grado di lavorare acciaio inox e, grazie all'innovativa tecnologia a fibra ottica, metalli non ferrosi come alluminio, rame, titanio e ottone. Siamo in grado di operare simultaneamente su molteplici commesse, riducendo in modo significativo gli scarti e permettendo al cliente finale di ottenere un notevole vantaggio economico.

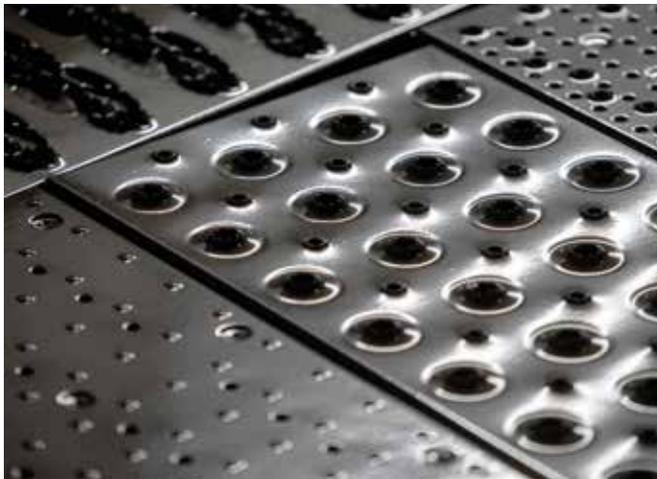
## Sheet metal laser cutting

**EN** CMM is one of Italy's leading companies in the field of process-to-order manufacture of sheet metal products, and over the years it has grown into a major centre specialising in a variety of materials and processes: today we have 2 laser systems with automated loading and unloading systems, that can process sheets of up to 4000 x 2000 mm. CMM's targets include companies from the farming, alimentary, furniture, automotive, chemical constructions, earth moving machinery, household appliances and petrochemical sectors. The sheet metal cutting division of CMM can process stainless steel parts and, thanks to the innovative fibre laser technology, it can also process non-ferrous materials, such as aluminium, copper, titanium and brass. We can deal simultaneously with many job orders, thereby making for a significant reduction in scraps and offering the final customer appreciable economic benefits.



Numero impianti - <i>Number of systems</i>	2
Potenza - <i>Power</i>	6 KW
Campo di lavoro massimo - <i>Max. working range</i>	4.000 mm x 2.000 mm
Spessore lavorabile - <i>Workable thickness</i>	25 mm





Numero impianti - *Number of systems*

2

Campo di lavoro - *Working range*

4.000 mm x 1.500 mm

Opzioni - *Options*

Carico e scarico automatico - *Automated loading/unloading*

## Punzonatura

**IT** La punzonatura delle lamiere è la lavorazione sulla quale CMM ha creato le proprie basi, tutt'oggi fondamentale per l'attività dell'azienda: pannellature, carter, lamiere forate e imbutite di qualsiasi forma e dimensione vengono realizzate con due impianti a carico e scarico automatico. Nel suo continuo aggiornamento sulle tecniche di punzonatura delle lamiere, l'azienda ha introdotto una nuova linea di profili antiscivolo.

CMM ha investito e continua ad investire in punzonatrici per lamiera più performanti, garantendo produttività elevate, precisione, versatilità di utilizzo, caratteristiche fondamentali per le lavorazioni conto terzi a cui si dedica l'azienda.

CMM ha sviluppato un forte know-how nella realizzazione di profili personalizzati per diversi campi di applicazione. La possibilità di abbinare le lavorazioni di punzonatura, taglio laser e piega consentono infatti di realizzare profili personalizzati in relazione alle esigenze del cliente. L'attività tradizionale che prevede l'acquisto di profili con misure standard che devono poi subire lavorazioni di carpenteria con elevato spreco di materiale e tempo viene oggi superata dalla lavorazione CMM.

Il prodotto è preventivamente progettato in funzione dall'installazione prevista e lavorato con macchinari altamente specializzati garantendo un risultato perfetto senza scarti ed investimenti ulteriori per il cliente finale. I campi di applicazione di questa attività sono molteplici: vanno dai profili antiscivolo per impianti sportivi, a quelli per macchinari di produzione, all'arredo interno, alle facciate continue per le costruzioni industriali e così via.

## Punching

**EN** Sheet metal punching is the process that led to CMM's early success, and to this day continues to be a key element in the company line-up of activities: panels, enclosures, perforated and deep drawn metal plates of any size and shape are made on two systems with automated loading and unloading systems. While continually updating its plate punching techniques, the company has introduced a new line of non-slip profiles.

CMM has invested and continues to invest in top-performing plate punching presses, to ensure great productivity, precision and versatility of use: key features in the process-to-order activities the company engages in.

CMM has built up considerable know-how in the design and construction of customised profiles for different applications. The possibility to combine punching laser cutting and bending processes, in fact, make it possible to produce customised profiles that will meet specific customer needs. The traditional approach whereby standard sized profiles had to be cut to size, wasting time and materials, has not been superseded by CMM's processing methods.

The product is designed from the start as a function of the installation envisaged and is worked with highly specialised materials, guaranteeing perfect results, without scraps and the need for further investments by the end customer. This activity finds numerous applications, including anti-slip profiles for sporting facilities and manufacturing machinery, interior design, continuous cladding panels for the facades of industrial buildings and so on.



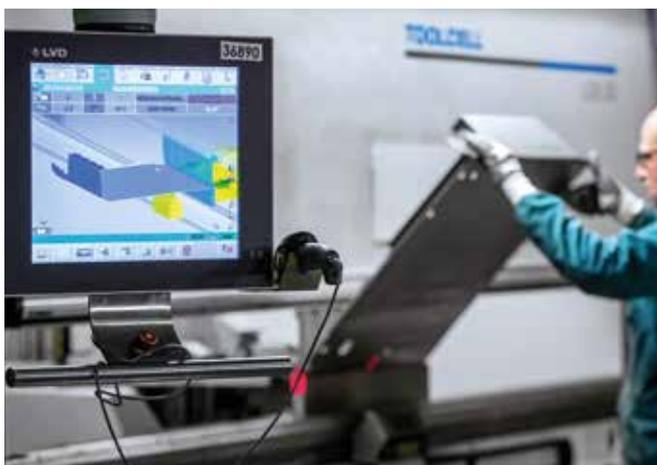
## Piegatura

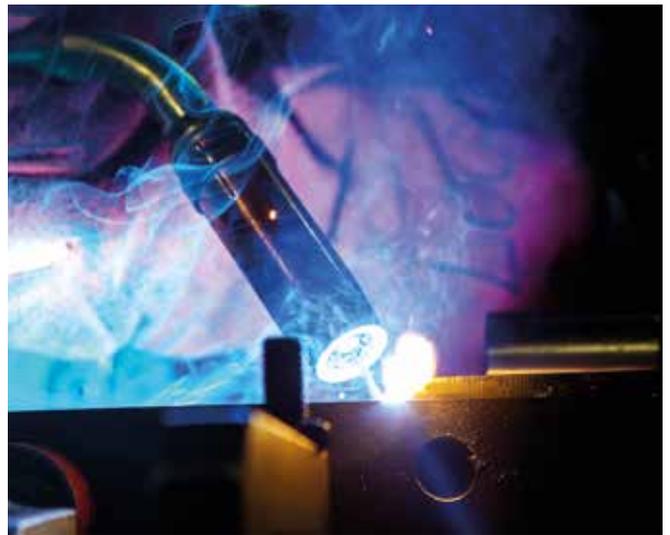
**IT** CMM si dedica alla piegatura delle lamiere di diverse dimensioni e materiali con 5 impianti dotati delle migliori tecnologie. Precisione e competenza sono supportati da software di simulazione virtuale avanzati, strumenti di controllo dell'angolo a bordo macchina e sistemi di attrezzaggio automatico.

## Bending

**EN** CMM specialises in the bending of metal plates of different sizes and materials, with 5 systems using leading-edge technologies. Precision and know-how are supported by advance simulation software, angle control instruments aboard the machine, automated tooling systems.

<b>Numero impianti - Number of systems</b>	5
<b>Campo di lavoro - Working range</b>	Min 1.500 mm / Max 4.000 mm
<b>Carico - Load</b>	Min 40 ton / Max 400 ton - <i>Min 40 ton / Max 400 ton</i>
<b>Opzioni - Options</b>	Sistema di controllo automatico dell'angolo - Automated angle control systems Sistema di attrezzaggio automatico - Automated tooling systems





## Saldatura

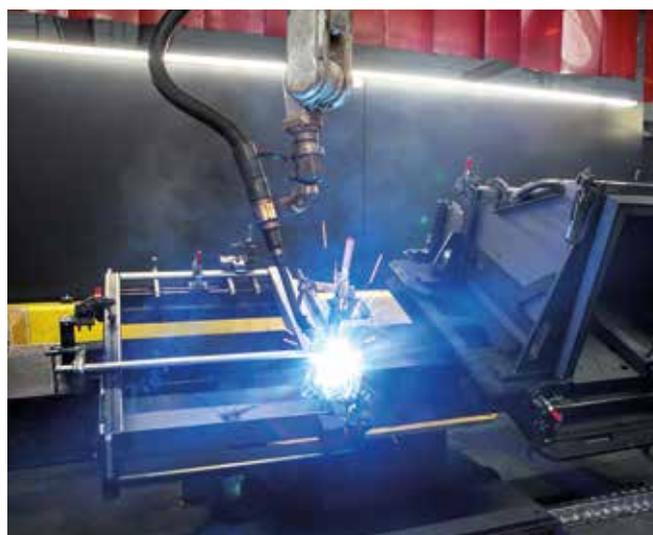
**IT** La saldatura è una fase particolarmente delicata del processo produttivo, necessita di estrema attenzione e precisione. In CMM la saldatura è sia automatizzata, in caso di grandi serie o perimetri, sia manuale: in base alle esigenze personali si effettuerà una valutazione insieme al cliente per stabilire la procedura migliore per realizzare la commessa. CMM si occupa ogni giorno di numerose lavorazioni di saldatura di lamiere, tubi e travi caratterizzate da elevata precisione e flessibilità di utilizzo.

L'intero processo di saldatura di lamiere, tubi e travi è stato certificato secondo le norme internazionali UNI EN 3834 - 2:2006 ed EN 1090, permettendo l'applicazione del marchio CE sulle saldature strutturali dell'acciaio in carbonio fino alla classe EXC3.

## Welding

**EN** Welding is one of the most delicate stages of the manufacturing process, requiring great attention and precision. At CMM, welding is by means of robots when dealing with big runs or perimeters, it is manual for small-scale operations. Based on specific needs, each job is evaluated together with the customer to identify the best procedures. Every day, CMM completes numerous welding processes, on metal plates, tubes and beams, invariably characterised by high precision and great flexibility of use. The entire welding process - for sheet metal, tubes and beams - has been certified for conformity to international standards UNI EN 3834 - 2:2006 and EN 1090, enabling the CE mark to be applied to structural welds in carbon steel products up to execution class EXC3.

Numero impianti robotizzati - <i>Number of robotic systems</i>	2
Numero di isole manuali - <i>Number of manual islands</i>	5





## Assemblaggio

**IT** Il reparto per l'assemblaggio lamiere di CMM si occupa del completamento delle precedenti lavorazioni attraverso l'utilizzo di calandre a rulli, trapani a colonna, smussatrici, unità di filettatura, centro di micropallinatura a sfere di vetro, centro di marcatura ed altri macchinari innovativi che rispondono al meglio alle esigenze dell'azienda committente. In quest'ultima fase del processo produttivo è di grande rilevanza sottolineare la possibilità che CMM offre ad ogni cliente di personalizzare a piacimento il prodotto finito e assemblato, rendendolo unico.

La capacità di fornire un servizio completo che va dalla fase di progettazione, all'assemblaggio ed anche allo stoccaggio ed alla logistica ha consentito a CMM di rapportarsi con aziende nazionali ed internazionali altamente organizzate e strutturate con la garanzia di tempi consegna certi.

## Assembly

**EN** The metal plate assembly division of CMM brings to conclusion the previous operations by means of roller calenders, column drills, bevelling and threading machines, micro sandblasting with glass balls, marking machines and other innovative machines that best meet the requirements of the customer company.

During this final stage of the manufacturing process, we should underscore the possibility offered to each customer to personalise the finished – assembled products to their liking and make each product unique.

The capability to offer a full range of services, from the design to the assembly, storage and logistics stages, has enabled CMM to establish long-term relationships with highly organised national and international companies requiring precise delivery terms.

## Controllo qualità

**IT** Il controllo qualità per CMM rappresenta uno standard irrinunciabile ormai da molti anni. Sono presenti attrezzature altamente tecnologiche che consentono un controllo del prodotto finito operato interamente tramite rilevazioni bidimensionali o tridimensionali informatizzate. Una garanzia di qualità del risultato a favore del cliente, non a caso importanti aziende internazionali si sono rivolte a CMM per la realizzazione delle proprie commesse.

## Quality control

**EN** At CMM quality control has been viewed for many years as a key factor that cannot be dispensed with. High-tech equipment makes it possible to determine the conditions of the finished products by means of two-dimensional and three-dimensional imaging devices. This is a guarantee of quality that is highly appreciated by our customers: it is no chance that major international companies are entrusting their job orders to CMM.

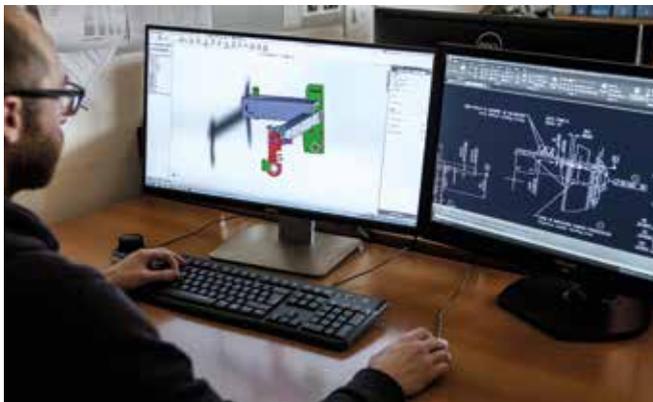
<b>Numero strumenti - Number of instruments</b>	2
<b>Opzioni - Options</b>	1 scanner ottico per il controllo dimensionale 1 optical scanner for dimensional checks
	1 Braccio rilevatore per la modellazione 3d e controllo dimensionale 1 detector arm for 3-D modelling and dimensional control



## Progettazione

**IT** La fase di progettazione è un tassello molto importante nell'organizzazione dell'intera filiera produttiva: CMM collabora attivamente con i propri clienti al fine di adottare soluzioni progettuali che possano ottimizzare il prodotto da realizzare migliorando l'impiego della materia prima e dei tempi di produzione.

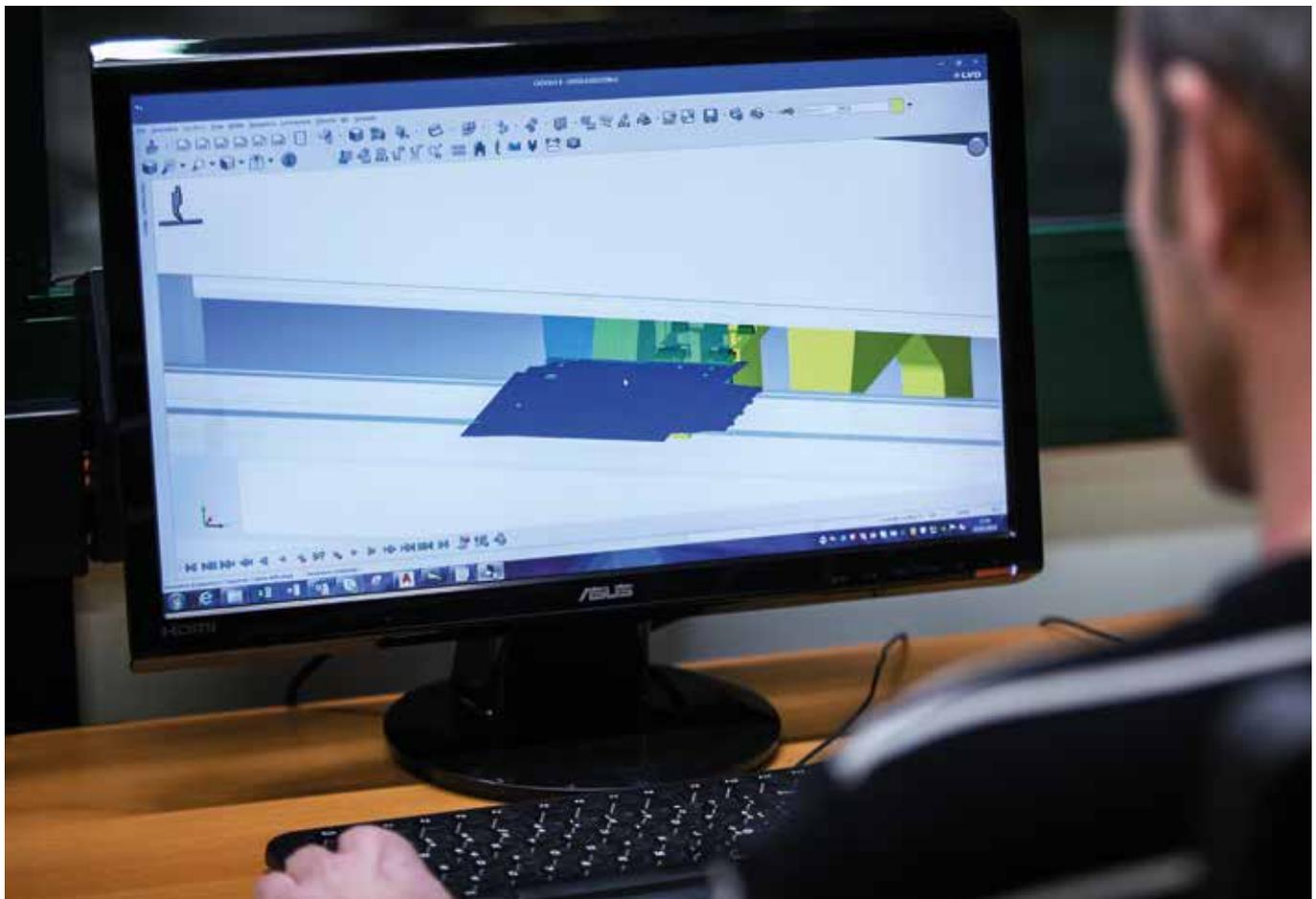
Il know how acquisito negli anni unito ai costanti investimenti in software e formazione del personale hanno consentito a CMM di essere un partner affidabile, concorrenziale ed innovativo nel contesto di un mercato altamente competitivo.



## Design

**EN** The design stage is a key moment in the organisation of the entire production chain: CMM works in close coordination with its customers to work out design solution that can optimise the product to be supplied, while making better use of the raw material and cutting down production times.

The know-how acquired over the years, together with continuous investments in software and personnel training, have made CMM a dependable, profitable and innovative partner in a highly competitive market.



## Industria 4.0

**IT** Gli investimenti degli ultimi anni hanno consentito una profonda integrazione della fase progettuale con quella produttiva: oggi ogni impianto CMM è direttamente collegato al sistema CAD/CAM da cui riceve il progetto, la simulazione produttiva oltre a tutti i dettagli di attrezzaggio ed esecuzione. Queste innovazioni hanno permesso un'estrema ottimizzazione dei tempi di produzione ed una semplificazione dell'attività dell'operatore sul macchinario – ogni attività viene svolta con maggiore sicurezza a precisione grazie all'iterazione uomo-macchina (human to machine technology).  
Ogni commessa è precisamente identificata durante l'intero ciclo produttivo garantendo un perfetto controllo della filiera ed una precisa informativa all'operatore, al direttore della produzione ed infine al cliente stesso.

## Industria 4.0

**EN** The investments made in recent years have resulted in a profound integration of design and production tasks: today, each and every CMM system is directly connected to the CAD/CAM software from which it receives the project, simulated production process, and all the necessary tooling and execution details. This innovation has resulted in an extreme optimisation of production times and has greatly simplified the interaction of the operator with the machinery (human to machine technology).  
Each job order is precisely identified throughout the entire production cycle, so as to ensure perfect control over each and every manufacturing and supply steps, and provide punctual information to the operator, the plant manager and eventually to the end customer.





## Ambiente

**IT** CMM si impegna a rispettare l'ambiente, a garantirne la salvaguardia e la protezione dello stesso perseguendo il miglioramento continuo delle proprie prestazioni riducendo i rischi correlati alle attività svolte e ai prodotti/servizi erogati. Per perseguire questo obiettivo negli ultimi sei anni l'azienda ha sostenuto importanti investimenti raggiungendo i seguenti obiettivi:

- Installazione di pannelli fotovoltaici, per una potenza di 806 Kw, di cui una buona parte auto-consumata.
- Sostituzione dei corpi illuminanti dai Neon alle lampade ad Induzione
- Installazione di due impianti Laser lamiera di cui un Laser Fibra con una riduzione dei consumi elettrici.
- Installazione due impianti Laser Tubi di cui un Laser Fibra anche quest'ultimo con una riduzione dei consumi elettrici.
- Nel 2017 sono state installate due Piegatrici e una Punzonatrice che rientrano nel Piano Nazionale dell'aggiornamento tecnologico previsto dall' Industria 4.0.
- L'obiettivo per il 2018, in collaborazione con i costruttori dei nostri impianti, è quello d'apportare un Revamping Tecnologico che sottoporrà a una revisione e ristrutturazione dei Ns. impianti, allo scopo di allungare la loro vita utile all'interno del processo produttivo. In questo modo i benefici saranno quelli di un miglioramento delle prestazioni, riduzione del consumo energetico e dell'impatto ambientale.

In accordo agli impegni presi, CMM è sempre attenta alla normativa sulla sicurezza e la salute del lavoratore, procedendo ad un continuo adeguamento in merito alla legislazione vigente, informando, formando e addestrando il proprio personale. Siamo sempre alla ricerca di migliorare continuamente con procedimenti produttivi innovativi e macchinari sempre più sicuri. Infine privilegiamo nella gestione del rifiuto, ove possibile, il recupero ed il riciclo piuttosto che lo smaltimento.

## Environment

**EN** CMM is committed to respect and protect the environment by pursuing the continuous improvement of its methods and machinery, so as to attenuate the risks associated with the activities performed and the products/services offered.

To achieve this goal, over the last six years, the company has made major investments that have led to the following results:

- Installation of photovoltaic panels, with a total power of 806 kW, most of which is used internally.
- Replacement of neon light fixtures with induction lamps
- Installation of two sheet metal cutting laser systems, one of them using fibre laser technology, with an appreciable reduction in power consumption.
- Installation of two tube cutting laser systems, one of them using fibre laser technology, also resulting in reduced energy consumption.
- In 2017, two bending machines and a punching press were installed within the framework of national technology upgrade plan Industria 4.0.
- The objective for 2018, to be achieved in collaboration with our system manufacturers, is to complete a Technology Revamping process involving the overhaul and restructuring of our production systems, with the aim to prolong their service life. The expected benefits include improved performance, reduced energy consumption, and a reduced impact on the environment.

In keeping with the commitments undertaken, CMM always pays undivided attention to worker health and safety regulations, it continuously updates its methods in keeping with changes in the legislation, and trains and informs its employees on these matters, We are constantly striving to improve our production processes with innovative techniques and ever-safer machinery. As for waste management modalities, we promote salvaging and recycling as opposed to disposal.



## La Storia

**IT 1974:** la storia di CMM nasce nel 1974, con l'apertura dell'azienda della famiglia Ghirardi a Medole, una carpenteria metallica che si occupa di lavorazioni artigianali dell'acciaio per i privati.

**1978:** dopo soli quattro anni, nel 1978 CMM inizia a rivolgersi al mercato delle aziende in un periodo caratterizzato dall'espansione economica del nostro paese.

**1981-1989:** tra il 1981 e il 1989 arrivano i primi impianti di presso piegatrici e punzonatrici a controllo numerico, dalle quali hanno avuto origine le macchine di taglio laser utilizzate oggi in azienda.

**1994-1996:** la prima macchina punzonatrice combinata laser entra in azienda nel 1994 e nel 1996 fa il suo ingresso la macchina per taglio laser con mandrino laterale, originando un'intuizione che precederà le tendenze del mercato nelle applicazioni del laser per la lavorazione dei tubi.

**1998:** nel 1998 si installa la prima macchina per taglio laser dei tubi, il primo mattoncino di quella che diventerà l'attività più importante dell'azienda, in cui arriverà a distinguersi a

livello europeo e per la quale verrà aperta nel 2001 una nuova divisione dedicata.

**Anni 2000:** nei primi anni duemila, con l'apertura ai mercati esteri, CMM passa da piccola realtà artigianale ad azienda internazionale e nel 2007 decide di investire nell'apertura di un nuovo ufficio dedicata al commercio estero.

**2007:** il 2007 è un anno importante per CMM perché segna l'introduzione in azienda di quella che diventerà la macchina di punta, diventando top di gamma.

### **OGGI**

Dai primi anni duemila ad oggi CMM ha continuato ad investire nella formazione continua dei dipendenti, nel miglioramento tecnologico dei macchinari e nella commercializzazione verso mercati esteri, superando con trend positivo anche i momenti storici più difficili per l'Italia. Oggi CMM è cresciuta diventando uno tra i principali centri europei per il servizio di taglio laser tubo, travi e lamiera, un'azienda solida che cresce in modo costante, sempre alla ricerca della migliore soluzione per il cliente.



## History

**EN 1974:** the history of CMM begins in 1974, when the Ghiradi family opens in Medole a workshop supplying steel products to private customers.

**1978:** four years on, CMM products begin to be taken up by companies at a time when the Italian market was characterised by economic growth.

**1981-1989:** the first Numerically Controlled bending and punching presses are introduced between 1981 and 1989, paving the way for the introduction of the laser cutting machines used today.

**1994-1996:** the first combined laser cutting-punching machine is set up in 1994, and 1996 see the introduction a laser cutting machine with side spindle, based on an intuition that anticipated future market trends in the field of laser applications in tube manufacturing processes.

**1998:** the first tube laser cutting machine is installed: It was the first stone along the road to the most important activity of the company, in which CMM achieved a leading position at European level and for which, in 2001, it will set

up a new dedicated division.

**2000:** in the early years 2000, as it opens to the foreign markets, CMM evolves from a small artisan reality into an international company, and in 2007 it decides to open a new office in charge of foreign commerce.

**2007:** 2007 marks a turning point in the history of CMM, the introduction of its most important, range-topping machine.

### TODAY

Since the turn of the century, CMM has continued to invest in employee training, the technological improvement of its machinery, its penetration into foreign markets, and has been able to weather the most difficult times, while Italy was in the grip of the economic crisis, with a positive trend. Today, CMM has developed into one of the main European centres for laser cutting services on tubes, beams and sheet metal. It is a solid company that grows constantly, always seeking and developing new and better solutions for its customers.

**IGQ**  
**CERTIFICATO**  
**CERTIFICATE**  
IGQ W2M03

Si certifica che il sistema di gestione qualità di:  
We hereby certify that the quality management system operated by:

**C.M.M. Srl**

nelle seguenti unità operative:  
at the following units:

**Sede e divisione lamiere - Via Marchionale, 72/D 46046 Medole MN**  
**Divisione tubi - Via Marchionale, 56 46046 Medole MN**

è conforme alla norma:  
is in compliance with the standard:

**UNI EN ISO 3834-2:2006**

per le seguenti attività:  
for the following activities:

IAF: [EA]

Saldatura automatica e semiautomatica con filo continuo e gas attivo su acciai non legati gruppi 1.1, 1.2, 2.1 e acciai inossidabili del gruppo 8.1

Automatic and semiautomatic continuous wire and active gas welding of non-alloy steel groups 1.1, 1.2.2.1 and stainless steel group 8.1

prima emissione: **2012-12-18**  
emissione corrente: **2017-11-30**  
data di scadenza: **2018-09-14**

Il Direttore  
*Dario Agabato*

Questo certificato è associato al certificato ISO 9001 di conformità alla UNI EN ISO 9001:2008  
This certificate is linked to certificate ISO 9001 of conformity to UNI EN ISO 9001:2008

IGQ - Viale Sarca 227 - 20129 Milano - Italy  
www.igq.it - info@igq.it

**CISQ**

**IGQ**  
**CERTIFICATO**  
**CERTIFICATE**  
IGQ 9645

Si certifica che il sistema di gestione qualità di:  
We hereby certify that the quality management system operated by:

**C.M.M. Srl**

nelle seguenti unità operative:  
at the following units:

**Sede e divisione lamiere - Via Marchionale, 72/D 46046 Medole MN**  
**Divisione tubi - Via Marchionale, 56 46046 Medole MN**

è conforme alla norma:  
is in compliance with the standard:

**UNI EN ISO 9001:2008**

per le seguenti attività:  
for the following activities:

IAF: 17

Fabbricazione di carpenteria leggera in acciaio, taglio laser per tubi, profili e lamiere, punzonatura e piegatura

Manufacture of light structural steelwork, laser-cutting of steel tubes, profiles and plates, punching and bending

prima emissione: **1996-12-11**  
emissione corrente: **2017-11-30**  
data di scadenza: **2018-09-14**

Il Direttore  
*Dario Agabato*

Questo certificato è associato al certificato ISO 9001 di conformità alla UNI EN ISO 9001:2008  
This certificate is linked to certificate ISO 9001 of conformity to UNI EN ISO 9001:2008

IGQ - Viale Sarca 227 - 20129 Milano - Italy  
www.igq.it - info@igq.it

**CISQ**

**IQNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK  
**CERTIFICATE**  
CISQ/IGQ  
as an IQNet Partner hereby states that the organization:

**C.M.M. Srl**

**Sede e divisione lamiere - Via Marchionale, 72/D 46046 Medole MN**  
**Divisione tubi - Via Marchionale, 56 46046 Medole MN**

for the following activities:  
**Automatic and semiautomatic continuous wire and active gas welding of non-alloy steel groups 1.1, 1.2.2.1 and stainless steel group 8.1**

has implemented and maintains a Quality Management System which fulfills the requirements of the following standard:

**ISO 3834-2**

Issued on: **2017-11-30**  
First issued on: **2012-12-18**  
for the validity date, please refer to the original certificate issued by CISQ/IGQ

Registration Number:  
**IT - 21183 IGQ W2M03**

**IQNet** *Michael Drechsel* President of IQNET **CISQ** *Ing. Claudio Prossini* President of CISQ

IQNet Partner\*\*  
AENOR Spain AFNOR Certification France Vapeur Belgique AFCEP Portugal CCC Cyprus  
CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic Csc Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany  
FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia BNC Mexico Inspecta Certification Finland INTECO Costa Rica  
IRAM Argentina JQA Japan KIQ Korea MERTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland PCBC Poland  
Quality Austria Austria RR Russia SKE Mexico SII Israel SIQ Slovenia SIRM QAS International Malaysia  
SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia  
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

\* This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document  
\*\* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.igq-certification.com

**IQNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK  
**CERTIFICATE**  
CISQ/IGQ  
as an IQNet Partner hereby states that the organization:

**C.M.M. Srl**

**Sede e divisione lamiere - Via Marchionale, 72/D 46046 Medole MN**  
**Divisione tubi - Via Marchionale, 56 46046 Medole MN**

for the following scope:  
**Manufacture of light structural steelwork, laser cutting of steel tubes, profiles and plates, punching and bending**

has implemented and maintains a Quality Management System which fulfills the requirements of the following standard:

**ISO 9001:2008**

Issued on: **2017-11-30**  
First issued on: **1996-12-11**  
for the validity date, please refer to the original certificate issued by CISQ/IGQ

Registration Number:  
**IT - 0209 IGQ 9645**

**IQNet** *Alex Stoichkov* President of IQNET **CISQ** *Ing. Claudio Prossini* President of CISQ

IQNet Partner\*\*  
AENOR Spain AFNOR Certification France AFCEP Portugal CCC Cyprus CISQ Italy  
CQC China CQM China CQS Czech Republic Csc Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany FCAV Brazil  
FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Certification Finland INTECO Costa Rica  
IRAM Argentina JQA Japan KIQ Korea MERTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland PCBC Poland  
Quality Austria Austria RR Russia SKE Mexico SII Israel SIQ Slovenia SIRM QAS International Malaysia  
SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey Vapeur Belgium YUQS Serbia  
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

\* This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document  
\*\* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.igq-certification.com

## Le Certificazioni

**IT ISO 9001:2008** - Dal 1996 CMM ha ottenuto e tutt'oggi mantiene la certificazione **UNI EN ISO 9001:2008** a conferma del sistema di controllo applicato all'intero ciclo produttivo e di un buon funzionamento a livello organico.

**ISO UNI 3834-2:2006** - Dal 2012 CMM lavora nel rispetto della normativa **UNI EN ISO 3834-2:2006**, certificazione di qualità ottenuta sia per saldatura manuale che per saldatura robotizzata, che assicura il conseguimento di una formazione e un processo produttivo che segue le direttive.

**UNI EN 1090-1** - Nel 2014 CMM ha acquisito e tutt'oggi mantiene la certificazione di qualità UNI EN 1090-1 per la produzione e la marcatura CE di elementi strutturali in acciaio con classi di esecuzione EXC1, EXC2 e EXC3.

## Certifications

**EN ISO 9001:2008** - Since 1996 CMM has obtained, and retains to this day, the certification for conforming to standard **UNI EN ISO 9001:2008** - a confirmation of the control system applied to the entire production cycle and the good performance of the organisation and its employees.

**ISO UNI 3834-2:2006** - Since 2012 CMM has worked in compliance with standard **UNI EN ISO 3834-2:2006**, the quality certification obtained by the company for its manual and robotic welding systems, attesting the use of training methods and manufacturing processes fully in keeping with the applicable directives.

**UNI EN 1090-1** - In 2014 CMM acquires, and to this day maintains, the UNI EN 1090-1 quality certification for the production and CE marking of steel structural elements in execution classes EXC1, EXC2 and EXC3.





**ART DIRECTION**

**SW40 SRL**  
[www.shock-wave.it](http://www.shock-wave.it)

**PHOTOGRAPHER**

**ALLEGRI FOTOGRAFIA**  
[www.fotografo.it](http://www.fotografo.it)

**PRINTER**

**INTESE GRAFICHE**  
[www.intesegrafiche.it](http://www.intesegrafiche.it)







CMM S.r.l. - Via Marchionale, 72 - 46046 Medole (MN) - Italy - Tel +39 0376 898150 - Fax +39 0376 868335  
[www.cmmlaser.it](http://www.cmmlaser.it) - [info@cmmlaser.it](mailto:info@cmmlaser.it)