



CCBE SRL
CARPENTERIE
METALLICHE E MECCANICHE

**CCBE
srl**

**Uscita
Cuggiono Sud**

**Superstrada
Boffalora-Malpensa**

**Casello
Marcallo-Mesero**



La nostra azienda nata nel 1989 operante nel settore della carpenteria medio pesante ha sede in Cuggiono (MI) Via Magenta 30 a circa 4 Km. dall'uscita del casello autostradale di Marcallo-Mesero sull'autostrada Milano – Torino.

Disponiamo di un capannone di oltre 2000 mq. coperti e oltre 8000 mq area esterna suddiviso in:

- reparto di produzione di carpenteria in grado di lavorare circa 1.200 / 1.800 tonnellate all'anno di lamiera e strutture metalliche,
- reparto di sabbiatura e verniciatura
- uffici tecnici e amministrativi

Eseguiamo i seguenti tipi di lavorazione:

- strutture, banchi e montanti per alesatrici,
- basamenti per macchine per lavorazione lamiera,
- basamenti per macchine per lavorazione marmo,
- basamenti per macchine per lavorazione pelli,
- strutture per trafilati, bobinatrici,
- strutture per gru edilizia automontanti,
- strutture rimorchi in materiale T1 / NAXTRA M70 / XAR400 / RAEX 700
- attrezzature speciali per trasporti in materiale T1 / NAXTRA M70/ XAR400 / RAEX 700
- capannoni industriali e strutture petrolchimiche,
- carpenteria meccanica per parcheggi (silos autovetture),
- particolari vari di carpenteria eseguiti a disegno

Gli addetti sono 22 di cui: 7 saldatori qualificati, 4 assemblatori carpenteria, 1 montatori parti meccaniche, 2 trapanista/tornitore/fresatore, 2 operai generici, 1 sabbiatore, 1 verniciatore, 1 responsabile controllo qualità e ufficio tecnico, 1 responsabile produzione e officina, 2 impiegati.



ELENCO MACCHINARI PER LA PRODUZIONE:

- N. 1 CARROPONTE T.I.S. TON. 12,5 / 3
- N. 2 CARROPONTE T.I.S. TON. 10
- N. 2 CARROPONTE T.I.S. TON. 5
- N. 1 CARROPONTE GB TON. 10
- N. 4 GRU A CAVALLETTO TON. 2
- N. 2 GRU A BANDIERA TON. 1
- N. 1 AUTOGRU ORMIG TON. 22
- N. 1 PIEGATRICE COLGAR 4000 x 320 TON. SINCRONIZZATA
- N. 1 CESOIA COLGAR C.N. 2000 x 16 IDRAULICA
- N. 1 CESOIA COLGAR 4000 x 16 IDRAULICA
- N. 2 PRESSA VERTICALE OMCN TON. 100 IDRAULICA
- N. 1 PRESSA ECCENTRICA MARCATI TON. 100
- N. 1 FICEP MOD. 404 IDRAULICA
- N. 1 SEGATRICE A NASTRO CARIF 260
- N. 1 SEGATRICE A NASTRO CARIF 450
- N. 1 OSSITAGLIO TECNIPANT A PORTALE C.N. BANCO DI TAGLIO UTILE 4000 x 8000
- N. 1 TAGLIO AL PLASMA TECNIPANT ALTA DEFINIZIONE 4000 x 8000
- N. 1 TAGLIO AL PLASMA CEBORA 50
- N. 1 TAGLIO AL PLASMA CEBORA 150
- N. 1 BISELLATRICE ACETI SP. 25
- N. 1 TRAPANO RADIALE NOVISA PUNTA 100 BRACCIO 2000
- N. 1 TRAPANO RADIALE SASS PUNTA 70 BRACCIO 1200
- N. 1 TRAPANO A COLONNA PUNTA 40
- N. 1 AFFILAPUNTE ACETI DIAMETRO 80
- N. 1 LAPIDELLO 200 x 400

- N. 1 FRESA TIPO 4 TIGER
- N. 1 TORNIO GRAZIOLI 250 x 1000
- N. 1 POSIZIONATORE A TAVOLA GIREVOLE PORT. KG. 1500
- N. 1 POSIZIONATORE A TAVOLA GIREVOLE PORT. KG. 3000
- N. 1 POSIZIONATORE A RULLI PORT. KG. 2000
- N. 1 POSIZIONATORE A TAVOLA PORTATA KG. 1000
- N. 12 SALDATRICI MAG + ARCO PULSATO WELDTRONIC 600 RAFF.ACQUA
- N. 4 SALDATRICE OTC DP 500
- N. 1 CABINA DI VERNICIATURA 6000 x 13000
- N. 1 CABINA PER GRANIGLIATURA METALLICA DIM. 4500 x 5000 x 10000 CON N.2 COMPRESSORI HP 60 x 6000 LT/MIN
- N. 1 DUROMETRO STE/A PER PROVE DUREZZA MATERIALI
- N. 1 PRESSA RADDRIZZATRICE TON. 500 PASSO TRA LE SPALLE LARGHEZZA 2500
- N. 1 LINEA DI SALDATURA AUTOMATICA AD ARCO PULSATO LG. 12000
- IMPIANTI CENTRALIZZATI: ARIA COMPRESSA, OSSIGENO, PROPANO, SCHUTZGAS

AREA COPERTA MQ. 2.200

AREA ESTERNA MQ. 8.000

NUMERO ADDETTI: 22

QUALIFICA PROCEDIMENTO DI SALDATURA A FILO PIENO SU MATERIALE BASE ASTM A 516 GR. 60 PER SPESSORI DA MM. 1.48 A MM. 40 SECONDO NORME ASME IX

QUALIFICA PROCEDIMENTO DI SALDATURA A FILO PIENO SU MATERIALE BASE 1 EN 288.3 X SPESSORI DA 6.5 A 26 SECONDO NORME UNI EN 288-3 1993 Ed. + Add. 97

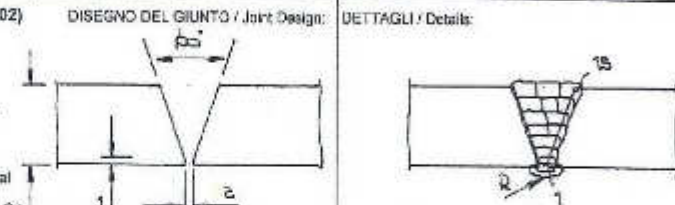
QUALIFICA PROCEDIMENTO DI SALDATURA A FILO PIENO SU MATERIALE BASE ASTM A 516 GR. 60 PER SPESSORI DA MM. 1.48 A MM. 40 SECONDO NORME ASME IX + GAS DI PROTEZIONE ARG. 95% HE 5% (ENERMIX 3a)

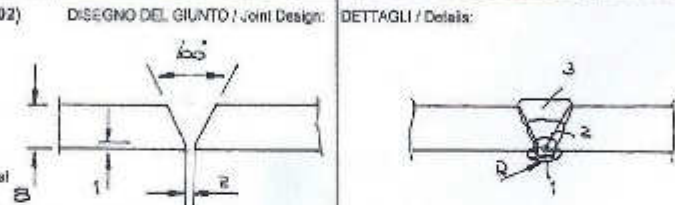
QUALIFICA PROCEDIMENTO DI SALDATURA A FILO PIENO SU MATERIALE BASE ASTM A 516 - C45 PER SPESSORI DA MM. 1.48 A MM. 40 SECONDO NORME ASME IX

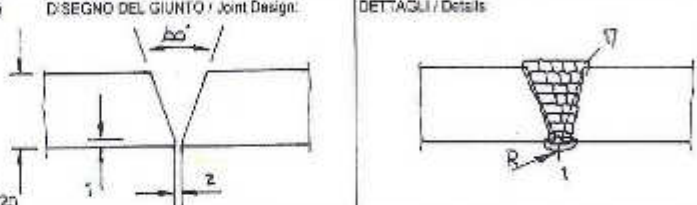
N. 4 SALDATORI CON QUALIFICA UNI 7710 MAG. 1 FE MAG. 3 FILO ANIMATO, GMAW ASME IX

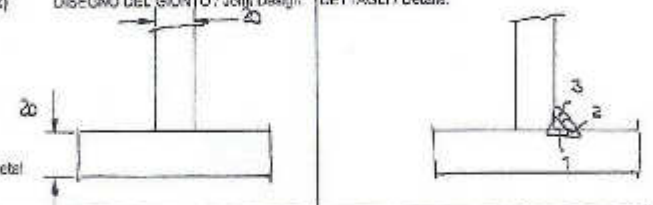
N. 3 SALDATORI CON QUALIFICA UNI 7710 MAG 3V FE

N. 2 SALDATORI CON QUALIFICA EN 287.1-135-P-BW-W01-t20-PA-bs-gg QW-301 ASME IX

C.C.B.E. S.r.l. Cuggiono (MI)		SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) QW-482 foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2	
SOCIETA' / Company Name: C.C.B.E. S.r.l. - Cuggiono (MI)			
SPECIFICA DI SALDATURA N°: 02.93 Welding Procedure Specification Nr.:		QUALIFICA DI SUPPORTO N°: 02.93 Supporting PQR Nr.:	
REVISIONE / Revision: 0 DATA / Date: 04.06.1993	CLIENTE / Customer: / COMMESSA N°: / Job Nr.:		
TIPO: SEMIAUTOMATIC Type:		COMMESSA N°: / Job Nr.:	
PROCEDIMENTO DI SALDATURA: GMAW Welding Process:		DISEGNO N°: / Drawing Nr.:	
GIUNTO / Joints (QW-402) DISEGNO DEL GIUNTO / Joint Design: DETTAGLI / Details:			
SUPPORTO / Backing:			
Yes (x) No			
MATERIALE SUPPORTO / Backing Material (type):			
Base Metal: No fusibile metal			
No Metal: Weld metal (x) 20			
			
METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)			
P.No.: 1	GRUPPO N°: 1 Group No.:	To P.No.: 1	CON GRUPPO N°: 1 Group No.:
O SPECIFICA TIPO E GRADO: Or Specification Type and Grade: ASTM A 516 gr.60		CON SPECIFICA TIPO E GRADO: To Specification Type and Grade: ASTM A 516 gr.60	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: Or Chem. Analysis and Mech. Prop.: /		CON ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: To Chem. Analysis and Mech. Prop.: /	
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
METALLO BASE: Base Metal:	SMUSSO: Groove: 4.76 + 40 mm.	ANGOLO: Fillet:	ALL
GAMMA DIAMETRI TUBI: Pipe Dia. Range:	SMUSSO: Groove: /	ANGOLO: Fillet:	/
ALTRO: / Other: WHEN IMPACT TEST IS REQUIRED THK. RANGE IS 16 + 40 mm.			
METALLO D'APPORTO / FILLER METALS (QW-404)			
PROCEDIMENTO/Process: GMAW (1st. + n)			
Spec. No. (SFA):	5.18		
AWS No. (Class):	ER 70S6		
F-NO No.:	6		
A-NO No.:	1		
DIAM. METALLO D'APPORTO: Size of Filler Metals:	Ø 1.2 mm.		
METALLO D'APPORTO DEPOSITATO Deposited Weld Metal:	20 mm.		
GAMMA SPESSORI / Thickness Range:	max. 40 mm.		
SMUSSO / Groove:	max. 40 mm.		
ANGOLO / Fillet:	ALL		
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):	n.a.		
DENOM. COMMERCIALE: Trade Name:	SAFILO 128 CA3		
INSERTO CONSUMABILE: Consumable Insert:	n.a.		
ALTRO: / Other: /			

C.C.B.E. S.r.l. Cuggiono (MI)		SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) QW-482 foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2	
SOCIETA' / Company Name: C.C.B.E. S.r.l. - Cuggiono (MI)			
SPECIFICA DI SALDATURA N°: 01.93 Welding Procedure Specification Nr.:		QUALIFICA DI SUPPORTO N°: 01.93 Supporting PQR Nr.:	
REVISIONE / Revision: 0 DATA / Date: 03.06.1993	CLIENTE / Customer: / COMMESSA N°: / Job Nr.:		
TIPO: SEMIAUTOMATIC Type:		COMMESSA N°: / Job Nr.:	
PROCEDIMENTO DI SALDATURA: GMAW Welding Process:		DISEGNO N°: / Drawing Nr.:	
GIUNTO / Joints (QW-402) DISEGNO DEL GIUNTO / Joint Design: DETTAGLI / Details:			
SUPPORTO / Backing:			
Yes (x) No			
MATERIALE SUPPORTO / Backing Material (type):			
Base Metal: No fusibile metal			
No Metal: Weld metal (x) 3			
			
METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)			
P.No.: 1	GRUPPO N°: 1 Group No.:	To P.No.: 1	CON GRUPPO N°: 1 Group No.:
O SPECIFICA TIPO E GRADO: Or Specification Type and Grade: ASTM A 516 gr. 60		CON SPECIFICA TIPO E GRADO: To Specification Type and Grade: ASTM A 516 gr. 60	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: Or Chem. Analysis and Mech. Prop.: /		CON ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: To Chem. Analysis and Mech. Prop.: /	
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
METALLO BASE: Base Metal:	SMUSSO: Groove: 1.58 + 16 mm.	ANGOLO: Fillet:	ALL
GAMMA DIAMETRI TUBI: Pipe Dia. Range:	SMUSSO: Groove: /	ANGOLO: Fillet:	/
ALTRO: / Other: WHEN IMPACT TEST IS REQUIRED THK. RANGE IS 8 + 16 mm.			
METALLO D'APPORTO / FILLER METALS (QW-404)			
PROCEDIMENTO/Process: GMAW (1st. + n)			
Spec. No. (SFA):	5.18		
AWS No. (Class):	ER 70S6		
F-NO No.:	6		
A-NO No.:	1		
DIAM. METALLO D'APPORTO: Size of Filler Metals:	Ø 1.2 mm.		
METALLO D'APPORTO DEPOSITATO Deposited Weld Metal:	8 mm.		
GAMMA SPESSORI / Thickness Range:	max. 16 mm.		
SMUSSO / Groove:	max. 16 mm.		
ANGOLO / Fillet:	ALL		
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):	n.a.		
DENOM. COMMERCIALE: Trade Name:	SAFILO 128 CA3		
INSERTO CONSUMABILE: Consumable Insert:	n.a.		
ALTRO: / Other: /			

C.C.B.E. S.r.l. Cuggiono (MI)		SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) QW-482	
		WPS 06.11 foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2	
SOCIETA': Company Name: C.C.B.E. S.r.l. - Cuggiono (MI)			
SPECIFICA DI SALDATURA n°: Welding Procedure Specification n°:		QUALIFICA DI SUPPORTO n°: Supporting PQR n°:	
06.11		06.11	
REVISIONE: Revision:	0	DATA: Date:	13.04.2011
TIPO: Type:	SEMIAUTOMATIC		
PROCEDIMENTO DI SALDATURA: Welding process:	GMAW		
GIUNTO / Joints (QW-402)		DISEGNO DEL GIUNTO / Joint Design:	
SUPPORTO / Backing:		DETAGLI / Details:	
Yes (x) No			
MATERIALE SUPPORTO / Backing Material (type):			
Base metal: No fusible metal			
No metal: Weld metal (x)		20	
METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)			
P.No.:	1	GRUPPO N°: Group No.:	1
To P.No.:	n.a. (*)	CON GRUPPO N°: Group No.:	n.a. (*)
O SPECIFICA TIPO E GRADO: Or specification type and grade:		CON SPECIFICA TIPO E GRADO: To specification type and grade:	
ASTM A 516 gr. 60		C45 UNI EN 10083.2 (*)	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: Or chem. analysis and mech. prop.			
(*) chemical analysis C 0.440 - Si 0.180 - Mn 0.670 - P 0.011 - S 0.008 - Cr 0.030 - Ni 0.250			
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
METALLO BASE: Base metal:	SMUSSO: Groove:	5 + 40 mm.	ANGOLO: Fillet:
			ALL
GAMMA DIAMETRI TUBI: Pipe dia. range:	SMUSSO: Groove:	/	ANGOLO: Fillet:
			/
ALTRO: Other:			
METALLO D'APPORTO FILLER METALS (QW-404)			
PROCEDIMENTO/Process:	GMAW (1st. + n/R)		
Spec. No. (SFA):	5.28		
AWS No. (Class):	ER 80S-B2		
F.No.:	6		
A.No.:	3		
DIAM. METALLO D'APPORTO: Size of filler metal:	Ø 1.2 mm.		
METALLO D'APPORTO DEPOSITATO Deposited weld metal:	20 mm.		
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
SMUSSO / Groove:	max. 40 mm.		
ANGOLO / Fillet:	ALL		
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):	n.a.		
DENOM. COMMERCIALE: Trade name:	DERLIKON CARBOFIL KV5		
INSERTO CONSUMABILE: Consumable Insert:	n.a.		
ALTRO: Other:			

C.C.B.E. S.r.l. Cuggiono (MI)		SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) QW-482	
		foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2	
SOCIETA': Company Name: C.C.B.E. S.r.l. - Cuggiono (MI)			
SPECIFICA DI SALDATURA N°: Welding Procedure Specification N°:		QUALIFICA DI SUPPORTO N°: Supporting PQR N°:	
FW 02.05		02.93	
REVISIONE: Revision:	0	DATA: Date:	16.05.2005
TIPO: Type:	SEMIAUTOMATIC		
PROCEDIMENTO DI SALDATURA: Welding Process:	GMAW		
GIUNTO / Joints (QW-402)		DISEGNO DEL GIUNTO / Joint Design:	
SUPPORTO / Backing:		DETAGLI / Details:	
Yes (x) No			
MATERIALE SUPPORTO / Backing Material (type):			
Base metal (x) No fusible metal			
No Metal: Weld metal		20	
METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)			
P.No.:	1	GRUPPO N°: Group No.:	1
To P.No.:	1	CON GRUPPO N°: Group No.:	1
O SPECIFICA TIPO E GRADO: Or Specification Type and Grade:		CON SPECIFICA TIPO E GRADO: To Specification Type and Grade:	
ASTM A 516 gr. 60		ASTM A 516 gr. 60	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: Or Chem. Analysis and Mech. Prop.:			
CON ANALISI CHIMICA E PROP. MECC.: To Chem. Analysis and Mech. Prop.:			
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
METALLO BASE: Base Metal:	SMUSSO: Groove:	n.a.	ANGOLO: Fillet:
			ALL
GAMMA DIAMETRI TUBI: Pipe Dia. Range:	SMUSSO: Groove:	n.a.	ANGOLO: Fillet:
			ALL
ALTRO: Other:			
METALLO D'APPORTO FILLER METALS (QW-404)			
PROCEDIMENTO/Process:	GMAW		
Spec. No. (SFA):	5.18		
AWS No. (Class):	ER 70S6		
F.NO.:	6		
A.NO.:	1		
DIAM. METALLO D'APPORTO: Size of Filler Metal:	Ø 1.2 mm.		
METALLO D'APPORTO DEPOSITATO Deposited Weld Metal:	n.a.		
GAMMA SPESSORI / Thickness Range:			
SMUSSO / Groove:	n.a.		
ANGOLO / Fillet:	ALL		
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):	n.a.		
DENOM. COMMERCIALE: Trade Name:	SAFILO 128 CA3		
INSERTO CONSUMABILE: Consumable Insert:	n.a.		
ALTRO: Other:			

**BUREAU
VERITAS**

Identificazione doc. / Doc. identification

Pag. 2 di 3

IT.FILE 07.IT.0223152

05.03

VERBALE DI QUALIFICA DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPAR)
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE (WPAR)**DETTAGLI DEL SAGGIO DI PROVA**
DETAILS OF WELD TESTCostruttore : C.C.B.E. S.r.l. - Cuggiono (MI)
Manufacturer :Codice / Norma di prova : EN ISO 15614.1 2004 ed.
Code / Testing standard :Nome del saldatore :
Welder's name :Specifica di procedura di saldatura (WPS) n° : 05.03
Manufacturer's welding procedure specification n. :Metodo di preparazione e di pulizia : cutting machining and grinding
Method of preparation and cleaning :**PEZZI DI PROVA - TEST PIECES**

Nr. No.	Processo di saldatura Welding process	Spessore thickness [mm]	Diametro esterno Outside diameter [mm]	Posizione di saldatura Welding position	Tipo di giunto Joint type	Materiale base (specific) Parent metal (identification)
05.03	135 semiautomatic	20	/	PA flat by pulsed arc	P - BW	S355JO EN 10025 (group 1.2)

PREPARAZIONE DEL GIUNTO (schizzo) - WELD PREPARATION (sketch)

Preparazione giunto / Joint design	Sequenza passata / Welding sequence

PARAMETRI DI SALDATURA - WELDING DETAILS

Passata Run Nr. No.	Processo Process	Materiale d'apporto Filler metal Ø [mm]	Corrente Current [A]	Tensione Voltage [V]	Tipo di corrente / Polarità Type of current / Polarity	Velocità di avanz. filo / Wire feed speed [mm/min] °)	Velocità di lavoro / Travel speed [mm/min] °)	Apporto termico specif. Heat input [kJ/mm] °)
1	135	1.2	120 + 140	20 + 22	DC - RP	550	15 + 18	12.3
2 + 14	135	1.2	240 + 280	26 + 28	DC - RP	960	25 + 28	17.4
R	135	1.2	240 + 260	26 + 28	DC - RP	960	30 + 35	14.5

°) se necessario / if required

**QUALITY CONTROL S.r.l.**

LABORATORIO PROVE TECNOLOGICHE

24030 MEDOLAGO (BG) - Telefono 035/90.14.75 (n. 4 linee ricerca autom.) - Telefax 035/901082

Isor. Reg. Imp. BG.12004 - C.C.I.A.A. BG.18833 - Cod. Fiscale F.IVA.0090300103 - Casella Postale

Riconosciuta da ISPESL - LLOYD'S REGISTER - APWE - TÜV - RINA - D.V. - D.N.V. - STCCOMWZEN ed altri

CERTIFICATO PROVE

Tests Certificate - Prüfprotokoll - Certificat d'épreuves

N. 0242RP001/03

DATA 21/03/2003

- Sheet 2 of 3

CCBE S.r.l. - CUGGIONO (MI)

CLIENTE

Customer - Kunde - Client

206

ORDINE N.

Order No. - Auftrags Nr. - Commande N.

DATA 13/03/03

Date - Datum - Date

COMMESSA

Order Code - Auftragsbezeichnung

EN 288.3 + EN 4024

DATA

Date - Datum - Date

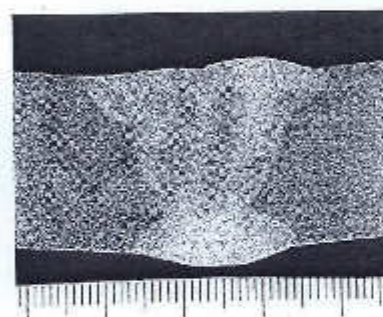
NORME DI COLLAUDO

Test Standards - Prüfverfahren - Essais

METALLOGRAPHIC EXAMINATION

DESCRIZIONE

Description - Beschreibung - Description

MACROGRAPHY:

Test No. 05/03

Etching: Nital 10%

THE MACRO EXAMINATION AT X10 MAGNIFICATION HAS SHOWN NO DEFECTS OR ABNORMAL METALLURGICAL FEATURES.

NOTE

Notizen - Anmerkungen - Remarques

ENTE COLLAUDO

Inspezione

ISPETTORE CLIENTE

Client inspector

QUALITY CONTROL

PENDEGOM



Notified Body No. 9026

AIB-VINCOTTE International s.a./n.v.
CERTIFICATION, INSPECTION, TESTING
Head office : Diamant Building - Boulevard A. Reyers, 80 - B-1030 Brussels
VAT : BE 0462.513.222 - RCB/HRB : 621315 - Internet : www.aib-vincotte.com
Safety, quality and environmental services

Contract managed by : **BRANCH OFFICE ITALY**
Via dell'Industria, 14 - 25030 Erbusco (BS)
Tel.: +39.030.9821049 - Fax : +39.030.9822253 - E-mail : aib.vincotte@tin.it

Sh. 1 of 1
Pg. 1 of 1



Report N° IT/RE/DT/14/1027

Welding Procedure Qualification Record (WPQR)

Verbale di qualificazione di procedura di saldatura (WPQR)

According to point 3.1.2 annex I directive 97/23/CE and code/testing standard

In accordo al punto 3.1.2 allegato I direttiva 97/23/CE e al codice/norma di prova

UNI EN ISO 15614-1: 2012

Examining body - Contract No.
No. di riferimento dell'organismo d'esame

IT/423/14/275

Examining body - Report No.
No. di report dell'organismo d'esame

IT/RE/DT/14/1027

Manufacturer
Costruttore

C.C.B.E. S.r.l.

Location
Luogo

Cuggiono (MI)

Date of welding
Data di saldatura

25/06/2014

We certify that the test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard above mentioned.

Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice / norma di prova sopra indicati

Manufacturer's Welding Procedure (pWPS) Ref. N°
N° di riferimento della procedura del costruttore

05-14

Manufacturer's Welding Procedure Qualification (WPQR) Ref. N°
N° di riferimento del WPQR del costruttore

05-14

Examining body
Organismo d'esame

AIB-VINCOTTE International s.a./n.v.

Issue date
Data di emissione

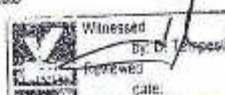
17-07-2014

Location
Luogo

Erbusco (BS)

Name and signature of the authorised examiner
Nome e firma dell'ispettore autorizzato

D. Tempesti agent n° AV90134



Mod WPQR/15614-1 r1

Detail of weld test - Dettagli della prova di saldatura

Location
Luogo

Cuggiono (MI)

Manufacturer's Welding Procedure (pWPS) Ref. N° / WPQR N°
N° di ref. della procedura del costruttore / N° WPQR

pWPS 05-14 WPQR 05-14

Manufacturer
Costruttore

C.C.B.E. S.r.l.

Welders name
Nome del saldatore

BOTTINI SILVANO

Welding process
Procedimento di saldatura

135

Type of joint
Tipo di giunto

FW plate - si & ml

Weld Preparation Details (Sketch)
Dettagli della preparazione del giunto (schizzo)



Welding Details / Parametri di saldatura

Run Passata No.	Process Procedimento	Size of filler metal Dimensioni del metallo d'apporto	Current Corrente I (A)	Voltage Tensione U (V)	Type of current Tipo di corrente Polarity Polarity	Wire Feed Speed Velocità del filo (mm/min)	Travel speed Velocità di saldatore v (mm/min)	Heat input Apporto termico Q (kJ/mm)
1	135	1,2 mm	280-300	28-30	DC EP	950	250-280	1,50-1,54
2-3	135	1,2 mm	280-300	28-30	DC EP	950	250-280	1,50-1,54

Note: Heat input $Q = k \cdot (U \cdot I) \cdot 10^{-4} / v$ (EN 1011-1)

* If required / Se richiesto

Filler Metal Classification and trade name / Classificazione metallo d'apporto e denominaz. comm.

ENISO 14341-A G 46 4 M21 4SH AWS A 5.18 ERT05-B SAFILO 128 CA3

Welding equipment : EWM T 451

Any Special Baking or Drying
Eventuale cottura o essiccazione

Gas / Flux - Shielding
Gas / Flusso - Protezione

Arca21 ENISO 14175M21

Backing / Sostegno

Tungsten Electrode type/Size
Elettrodo di tungsteno: tipo/diam.

Preheat Temperature
Temperatura di preriscaldamento

10 °C

Post-Weld Heat Treatment and/or Ageing
Trattamento termico e/o invecchiamento
dopo saldatura: tempo, temperatura, metodo

Details of Back Gauging/Backing
Dettagli di saldatura/rovescio al rovescio

brushing & grinding

Gas Flow Rate - Shielding
Portata gas protezione (l/min)

12-15

Backing / Sostegno (l/min)

Transfer mode
Modalità di trasferimento

spray arc

Interpass temperature
Temperatura tra le passate

250°C

Pulsed arc
Arco pulsato

YES

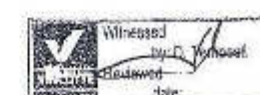
Location
Luogo

Erbusco (BS)

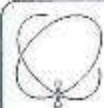
Date of issue
Data di emissione

17/07/2014

Examining body Name/date/signature
Organismo d'esame Nome/Data/firma



Mod WPQR/15614-1 r1

**QUALITY CONTROL S.r.l.**LABORATORIO DI RICERCA E PROVE TECNOLOGICHE
CONTROLLI NON DISTRUTTIVI24030 MEDOLAGO (BG) - Via Roma, 79 - Tel. 035/90.14.73 (n. 4 linee r.a.) - Fax 035/90.10.82
www.qualitycontrolgroup.com - e-mail: info@qualitycontrolgroup.com
Isct. Reg. Imp. BG 12004 - C.C.I.A.A. BG 166333 - Cod. Fisc. e P. IVA 00663350163 - Cap. Soc. € 101.490,00**RAPPORTO DI PROVA N.**

Test Report N.

14/1629RP01

DATA

Date

17/07/2014

Foglio

Page

4

di

of

5

CLIENTE

Customer

CCBE S.r.l. - CUGGIONO (MI)

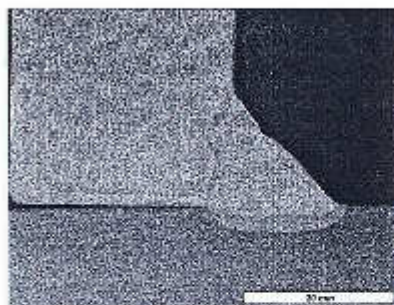
SAGGIO N.

Test No.

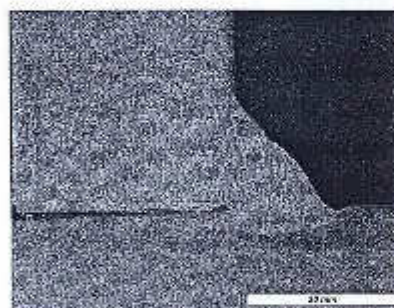
FW 05.14

ESAME MACROGRAFICO

MACROGRAPHIC EXAMINATION



Pos. A

Passata doppia
Double passAttacco: Nital 5%
Etching

Pos. B

Passata doppia
Double passAttacco: Nital 5%
Etching**RISULTATO**

RESULT

L'esame visivo a 10X di ingrandimento non ha evidenziato difetti

The visual examination at 10X magnification has shown no defects

ENTE DI COLLAUDO

Surveyor

Revised

date

17 LUG 2014

Metallurgical
Laboratory
ANNUALE
REVISIONE**QUALITY CONTROL S.r.l.**

Laboratory

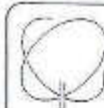
REVISIONE

date

17 LUG 2014

MOD. QC2007

Il presente certificato non può essere riprodotto, salvo autorizzazione scritta del laboratorio.

**QUALITY CONTROL S.r.l.**LABORATORIO DI RICERCA E PROVE TECNOLOGICHE
CONTROLLI NON DISTRUTTIVI24030 MEDOLAGO (BG) - Via Roma, 79 - Tel. 035/90.14.73 (n. 4 linee r.a.) - Fax 035/90.10.82
www.qualitycontrolgroup.com - e-mail: info@qualitycontrolgroup.com
Isct. Reg. Imp. BG 12004 - C.C.I.A.A. BG 166333 - Cod. Fisc. e P. IVA 00663350163 - Cap. Soc. € 101.490,00**RAPPORTO DI PROVA N.**

Test Report N.

14/1629RP01

DATA

Date

17/07/2014

Foglio

Page

3

di

of

5

CLIENTE

Customer

CCBE S.r.l. - CUGGIONO (MI)

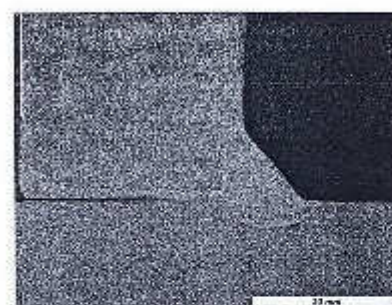
SAGGIO N.

Test No.

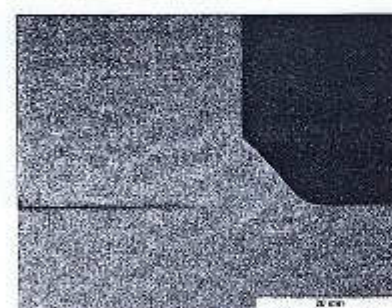
FW 05.14

ESAME MACROGRAFICO

MACROGRAPHIC EXAMINATION



Pos. A

Passata singola
Single passAttacco: Nital 5%
Etching

Pos. B

Passata singola
Single passAttacco: Nital 5%
Etching**ENTE DI COLLAUDO**

Surveyor

Revised

date

17 LUG 2014

Metallurgical
Laboratory
ANNUALE
REVISIONE**QUALITY CONTROL S.r.l.**

Laboratory

REVISIONE

date

17 LUG 2014

MOD. QC2007

Il presente certificato non può essere riprodotto, salvo autorizzazione scritta del laboratorio.











STRUTTURA PIEGATRICE



STRUTTURA PIEGATRICE



STRUTTURA CISOIA



STRUTTURA CISOIA





TRAVERSA PER ALESATRICE



TRAVERSA PER ALESATRICE



BASAMENTO PER ALESATRICE



BASAMENTO PER ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



MONTANTE ALESATRICE



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA



BASAMENTO TRAFILA





TORRE PER GRU AUTOMONTANTE



TORRE PER GRU AUTOMONTANTE

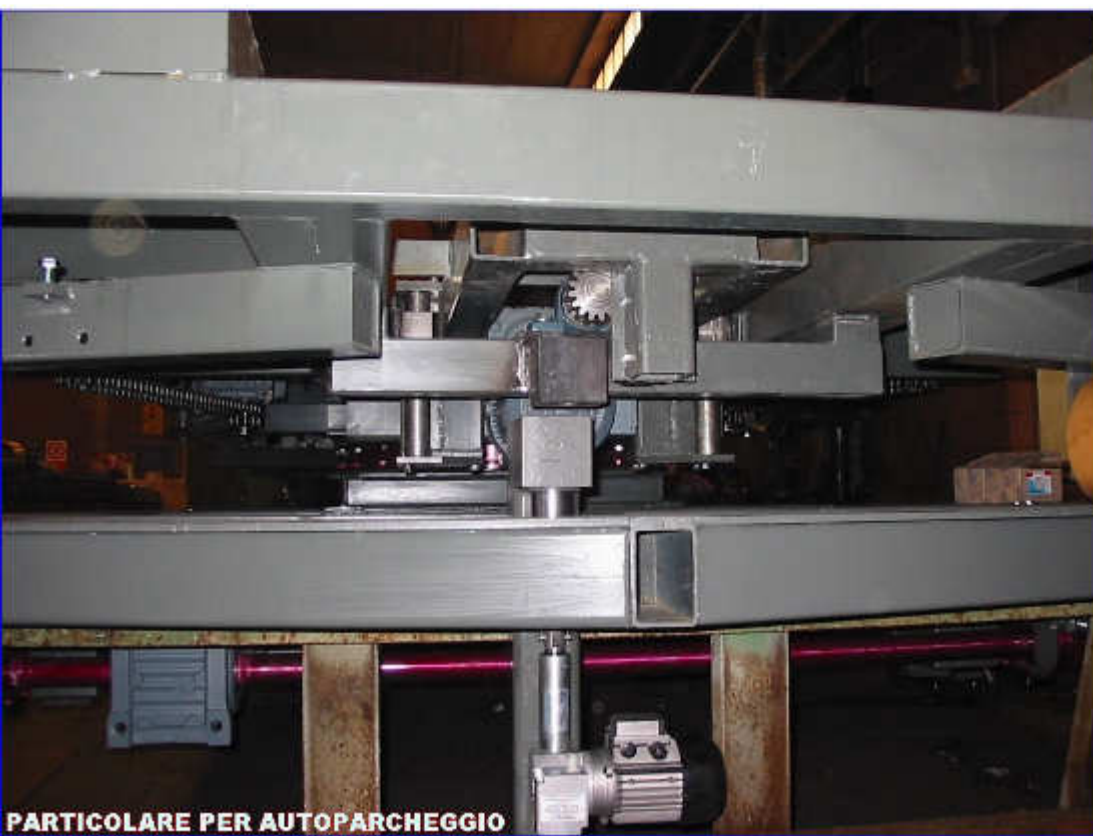


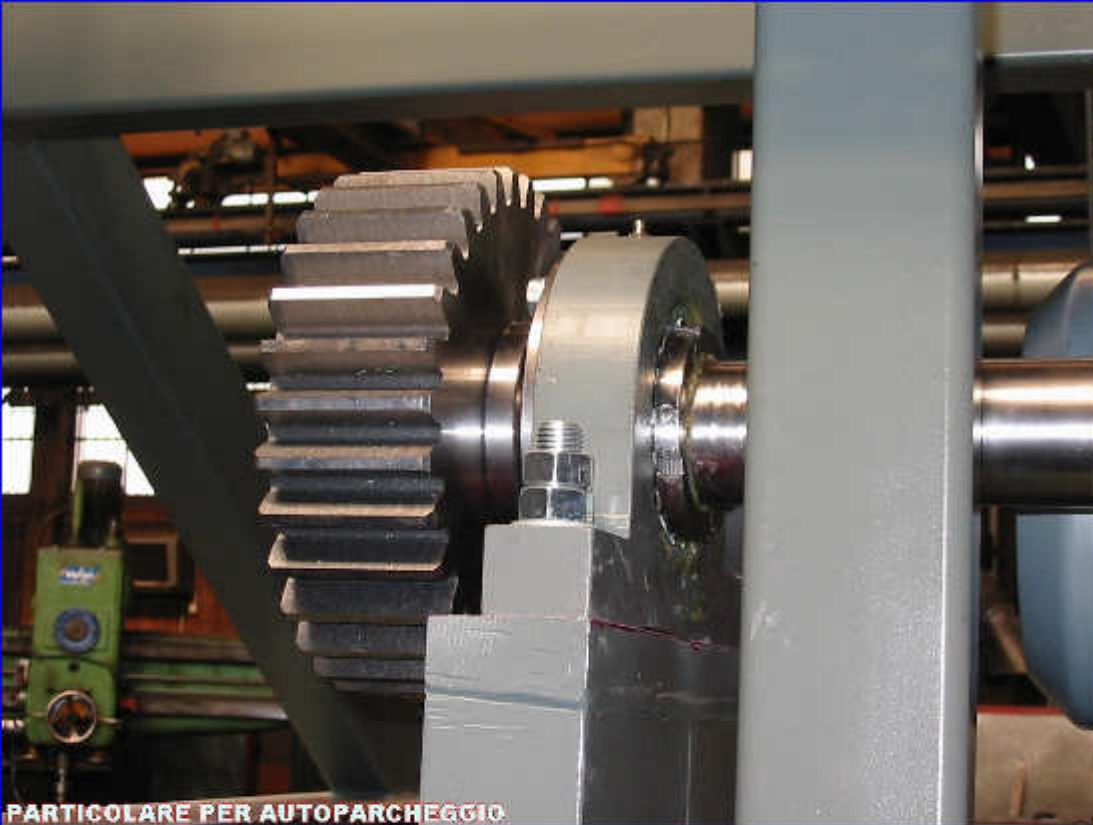
BASAMENTO PER LAVORAZIONI PELLE



BASAMENTO PER LAVORAZIONI PELLE







PARTICOLARE PER AUTOPARCHEGGIO



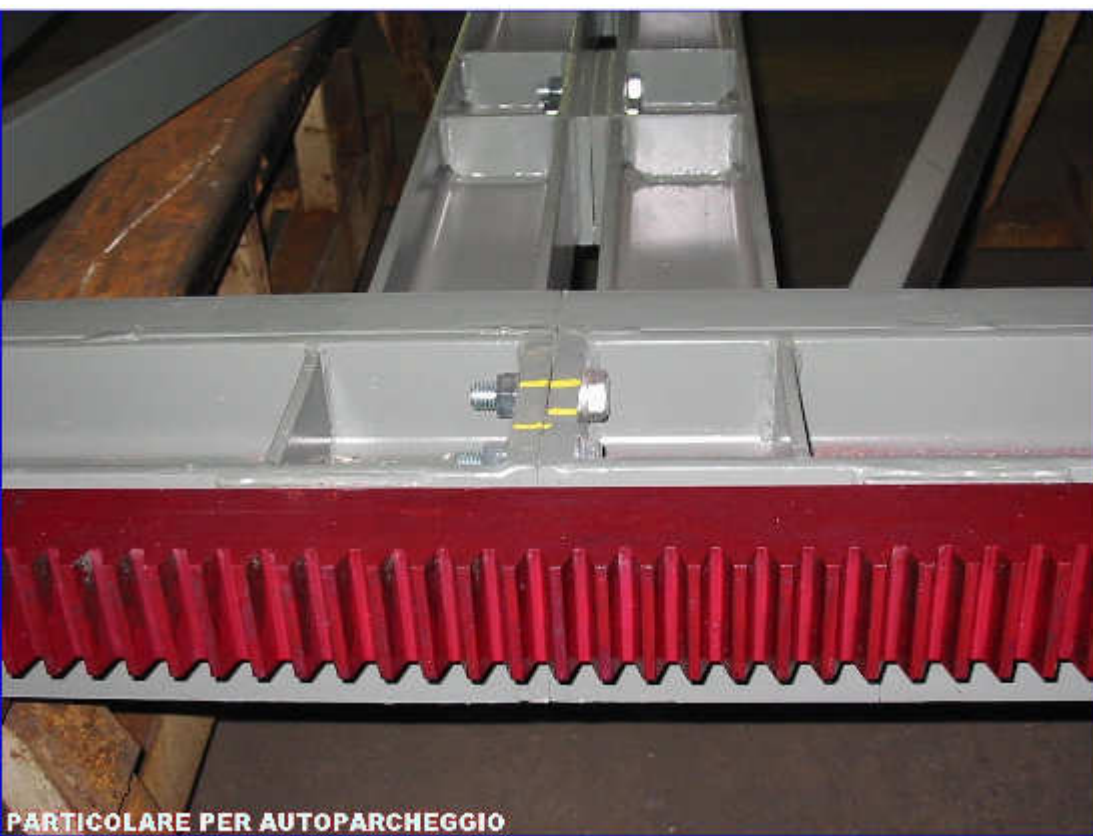
PARTICOLARE PER AUTOPARCHEGGIO



PARTICOLARE PER AUTOPARCHEGGIO



PARTICOLARE PER AUTOPARCHEGGIO







STRUTTURA A TRALICCIO



STRUTTURA A TRALICCIO



STRUTTURA A TRALICCIO



STRUTTURA A TRALICCIO















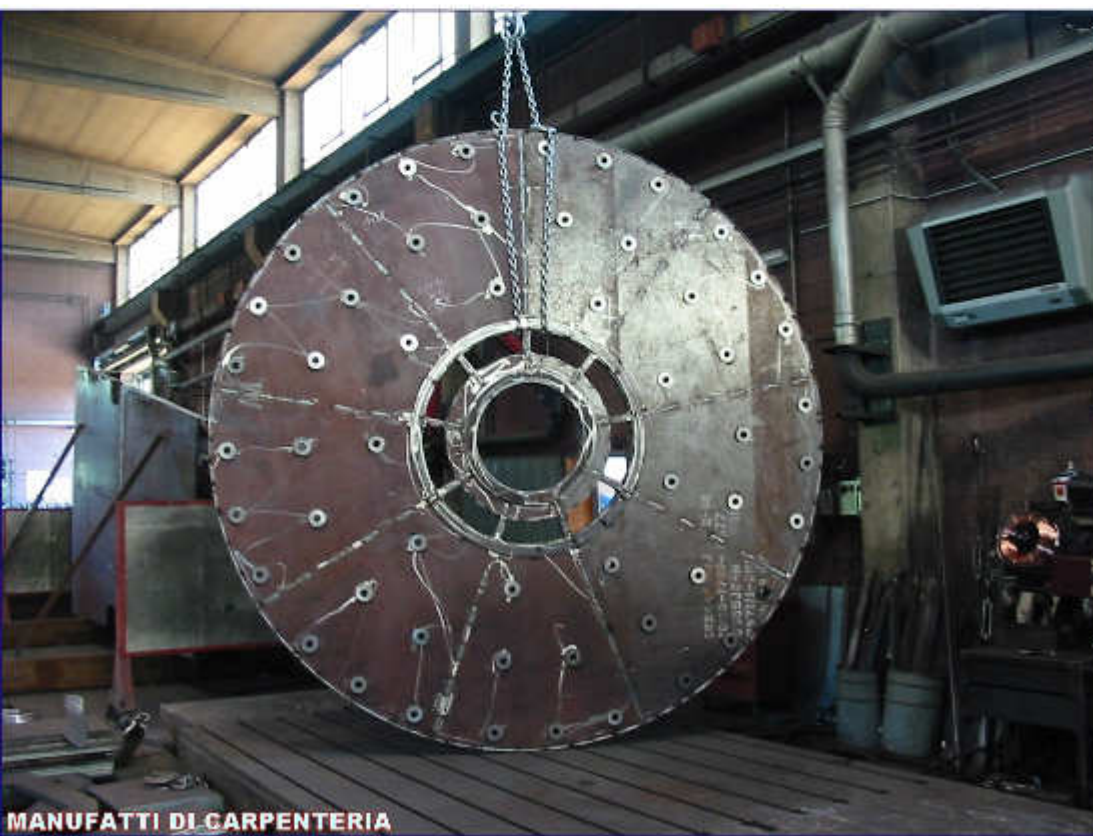




MANUFATTI DI CARPENTERIA



MANUFATTI DI CARPENTERIA



MANUFATTI DI CARPENTERIA



MANUFATTI DI CARPENTERIA



COSTRUZIONI CARPENTERIE BASAMENTI ELETTROSALDATI

**VIA MAGENTA, 30 - 20012 CUGGIONO (MI) - Tel. 02.97240035 - Fax 02.97241353
e-mail: info@ccbe.it - COD. FISCALE E PARTITA I.V.A. 09549350156**