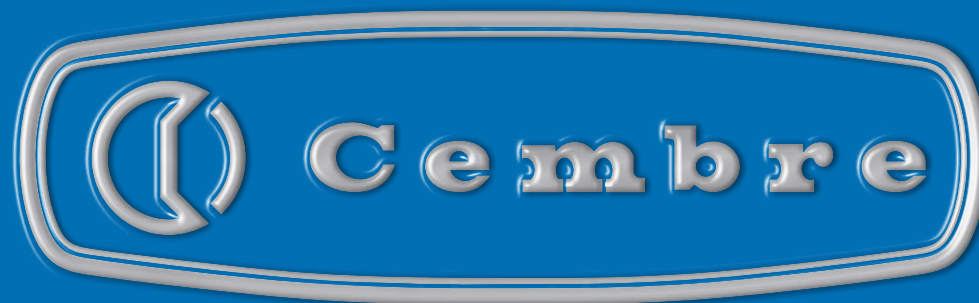




C O S T R U Z I O N I E L E T T R O M E C C A N I C H E B R E S C I A N E

d a l 1 9 6 9

P r o f i l o d e l G r u p p o

<i>presentazione</i>	2
<i>la storia</i>	4
<i>la sede</i>	6
<i>i prodotti</i>	10
<i>lo sviluppo</i>	20
<i>Cembre in borsa</i>	22
<i>certificazione qualità, ambiente e sicurezza</i>	24
<i>il gruppo Cembre</i>	26
<i>Cembre Ltd</i>	28
<i>Cembre SpA</i>	
<i>la progettazione</i>	32
<i>i laboratori, la sala prove</i>	34
<i>la produzione</i>	38
<i>i magazzini, le spedizioni</i>	46
<i>la rete di vendita</i>	48
<i>il sito internet</i>	50
<i>l'ambiente e la storia</i>	52
<i>ubicazione</i>	54



*Questa presentazione del gruppo Cembre
(Costruzioni elettromeccaniche bresciane)
è stata preparata per richiamare l'attenzione di chi ancora
non conosce la nostra produzione e per meglio farci ricor-
dare da chi ci ha visitato e già conosce le nostre capacità.
Cembre è stata costituita nel marzo del 1969 e da allora è
impegnata nella produzione di connettori elettrici e dei loro
accessori.*

Il Fondatore

Carlo Rosin

la storia

1969

Marzo - Viene costituita a Brescia **Cembre** (acronimo di **Costruzioni elettro-meccaniche bresciane**), per la produzione di connettori elettrici ed utensili per la loro installazione. Inizia la produzione di giunti di derivazione, giunti a piena trazione e capocorda in rame.



1971-1975

Inizia la produzione di:

- Capocorda preisolati e giunti di media tensione.
- Primo utensile meccanico manuale, modello TN1.
- Prima testa oleodinamica, modello ECW-H.



1977

Inizio attività produttiva nel nuovo sito di **Via Serenissima**.

1979-1984

Inizia la produzione di:

- Capocorda e giunti in alluminio.
- Primo utensile oleodinamico ad azionamento manuale, modello HT100-U.
- Utensile meccanico manuale, modello HP3.
- Capocorda e terminali bimetallici.



1986

Costituzione di **Cembre Ltd.** a Coleshill, Birmingham, UK.

1988

Costituzione di **Cembre S.a.r.l.** a Bagneaux, Parigi, Francia.

Inizia la produzione del:

- Contatto elettrico alle rotaie AR 60.

1992

Certificazione del Sistema di Qualità di Cembre S.p.A. secondo **ISO 9001** per la progettazione, produzione, commercializzazione di connettori elettrici ed utensili ed assistenza post vendita.



1994

Costituzione di **Cembre España SL** a Madrid, Spagna.

Inizia la produzione del:

- Trapano per la foratura delle rotaie LD-1P.

1995

Costituzione di **Cembre AS** a Stokke, Norvegia.

1997

Costituzione di **Cembre GmbH** a Monaco, Germania.

Cembre in borsa, IPO e quotazione sul mercato telematico di Borsa Italiana.



1998

Inizia la produzione di:

- Primo utensile oleodinamico azionato a batteria, modello B50.

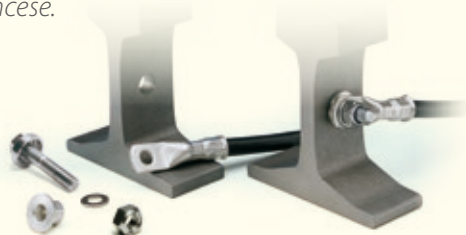
Messa in funzione nella sede di Brescia del primo **magazzino automatizzato**.



1999

Acquisizione di **OELMA s.r.l.** società attiva nella produzione e commercializzazione di pressacavi e materiale elettrico in genere.

Costituzione di **Cembre Inc.** a Edison, New Jersey, USA. I contatti alla rotaia Cembre tipo AR 60 vengono installati in tutta la lunghezza dell' **Euro Tunnel** della Manica ed in entrambi i terminali Inglese e Francese.



2001

Ingresso di Cembre nel segmento **STAR** del Mercato MTA di Borsa Italiana.

2002

Costituzione di **General Marking**, per la produzione di segnafile e prodotti per la marcatura di cavi e componenti elettrici.

Inizia la produzione di:

- Stampante a trasferimento termico MARKINGenius e consumabile per siglatura.
- Pompa elettro-oleodinamica portatile B70M-P24.

2004-2007

Inizia la produzione di:

- Unità per l'inserzione e la disinserzione di molle "Pandrol" PCM-2P.
- Avvitatore ad impatto NR-11P.
- Stampante a trasferimento termico MARKINGenius MG2.
- Utensili a batteria B15D, B54.



2008

Go live del nuovo **ERP SAP** in Cembre S.p.A. Certificazione del Sistema di Gestione Ambientale di Cembre S.p.A. secondo **ISO 14001:2004**.

2009

Ferrovia del Qingzang, "L'avvitatore Cembre NR-11P è facile e pratico da utilizzare; può lavorare a 5.000 m di altitudine fornendo ottimi risultati" - Ente Ferroviario Cinese.

2011

Acquisizione di **13.500 mq. di capannoni ed uffici attigui alla sede di Brescia**.

2012

Certificazione del Sistema di gestione per la Salute e la Sicurezza dei lavoratori di Cembre S.p.A. e degli Uffici Regionali Italia secondo **OHSAS 18001:2007**.

Cembre GmbH è insignita Deutsche Bahn del premio **"Fornitore dell'anno 2012"**, categoria speciale "per lo sviluppo di connettori adatti all'utilizzo su cavi di nuova generazione".

Messa in funzione **Nuovo Magazzino Automatizzato**.



2013

Inizia la produzione di:

- Troncatrice automatica per rotaie RDS-14P.
- Stampante a trasferimento termico MARKINGenius MG3.



2014

Inizia la produzione di:

- Nuova generazione di utensili a batteria da 18.0 V.



2016

Inizia la produzione di:

- Trapano elettrico a batteria ECODRILL LD-16B
- Pompa elettro-oleodinamica portatile B68M-P18.



2017

Inizia la produzione di:

- Nuova generazione di utensili a batteria "Bilinear" B500ND e B540ND.



2018

- **IKUMA GmbH & Co. KG** (Weinstadt, Stoccarda) Entra a far parte del Gruppo Cembre

la sede

Cembre dispone nella sede di Brescia, per uffici, stabilimento, laboratori e servizi, di una superficie coperta di circa 60.000 mq. distribuita su vari piani, inserita in un'area di oltre 121.000 mq. Gli spazi a disposizione ed una razionale organizzazione hanno reso possibile la realizzazione di ambienti di lavoro confortevoli, in condizioni di sicurezza ed efficienza.





1



2



3



4



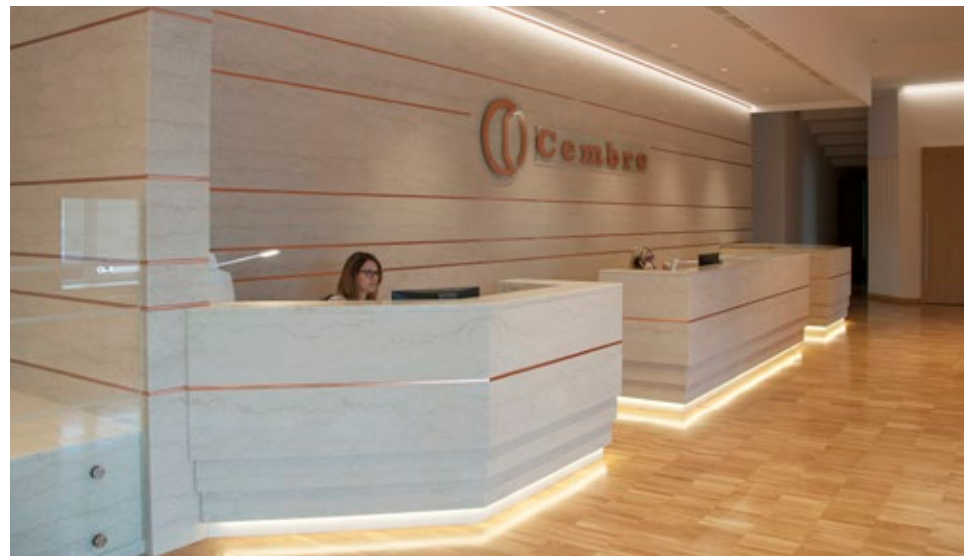
5

- 1 - Polo logistico
- 2 - Area produttiva
- 3 - Ingresso principale
- 4 - Vista aerea della sede
- 5 - Rosa dei Venti posta all'entrata principale ad indicare la direzione delle filiali

1



2



- 1 - L'ingresso agli uffici
- 2 - La reception
- 3 - L'auditorium
- 4 - Una sala riunioni
- 5 - La Show Room

3



4





i prodotti

Il programma di produzione **Cembre** è suddiviso in 5 linee principali:

- **Connettori elettrici ed accessori per cavi**
- **Utensili per la loro installazione**
- **Pressacavi ed accessori**
- **Prodotti per il settore ferroviario**
- **Prodotti per la siglatura industriale**

In funzione della destinazione finale, **Cembre** produce diverse gamme di connettori:

- per quadristica ed impiantistica, nudi o preisolati, adatti all'impiego su cavi di bassa tensione per sezioni comprese tra 0,25 e 1200 mmq
- per cavi di media tensione
- per derivazioni e reti di terra
- per linee aeree nude in rame, alluminio, aldrej ed alluminio acciaio
- speciali, con forme e dimensioni adatti ad applicazioni particolari.

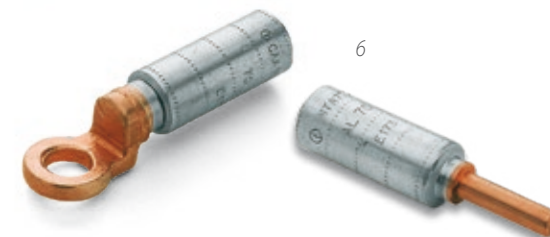
**195 tra brevetti attivi
e domande depositate**



Nella produzione dei connettori vengono utilizzati esclusivamente rame elettrolitico con purezza minima 99,95% Cu ed alluminio per uso elettrico con purezza minima 99,5% Al. I connettori in rame sono sottoposti a processo di ricottura per ottimizzare le caratteristiche strutturali del metallo.



- 1- Capicorda e giunti "color coded" per il mercato americano
- 2- Capicorda "con ingresso facilitato"
- 3- Capicorda per giunzioni water-tight
- 4- Giunti e connettori in alluminio
- 5- Connettori a "C"
- 6- Connettori bimetallici



Per la nostra produzione in Italia ed in Inghilterra utilizziamo ogni anno oltre 2.000 tonnellate di Rame



7 - Connettori per cavi BT in
rame

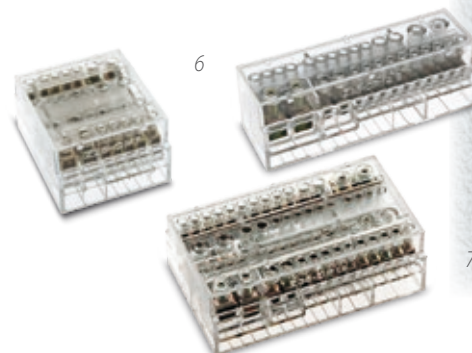
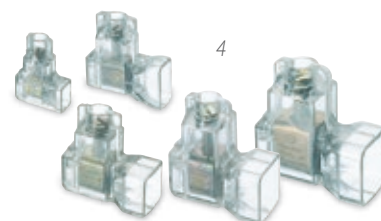
8 - Connettori per cavi BT ed
MT in alluminio

9 - Connettori per linee aeree

10 - Capicorda concatenati



Cembre produce una gamma completa di capicorda e tubetti terminali preisolati e morsettiere unipolari a serraggio indiretto che trovano applicazione nell'impiantistica civile ed industriale per la distribuzione di energia. Sono inoltre disponibili connettori speciali per applicazioni dedicate.



- 1 - Capicorda preisolati
- 2 - Tubetti terminali preisolati
- 3 - Connettori speciali per applicazioni dedicate
- 4 - Morsetti ad una via
- 5 - Morsettiere unipolari a più vie
- 6 - Partitori bipolari e quadripolari
- 7 - Esempio di utilizzo delle morsettiere serie ZETA più all'interno di cassette di derivazione

Cembre produce tre grandi famiglie di utensili per l'installazione di connettori elettrici:

UTENSILI OLEODINAMICI: si basano sul principio del "martinetto idraulico": viene messo in pressione l'olio che spinge con forza un pistone;

possono essere manuali o teste da accoppiare ad una pompa; funzionano con una pressione max di 700 bar (pari a 691 atmosfere) e, anche se di dimensioni contenute, sono in grado di sviluppare forze notevoli. Quelli manuali consistono di un corpo pompante integrato con una estremità a comprimere o a tagliare ed hanno una valvola di sicurezza incorporata; alcuni hanno due velocità di avanzamento del pistone, con passaggio automatico dall'alta alla bassa velocità, quando le matrici entrano in contatto col connettore da comprimere.



- 1 - Teste ed utensili oleodinamici per la compressione
- 2 - Teste ed utensili oleodinamici da taglio
- 3 - Pompe oleodinamiche a batteria
- 4 - Testa oleodinamica per la compressione, con forza sviluppata di 100 tonnellate
- 5 - Unità oleodinamica tracciavi "GS"
- 6 - Utensili oleodinamici isolati



La gamma di questi utensili comprende modelli capaci di sviluppare forze massime di 45-60-80-100-130 kN.



Le teste oleodinamiche, da allacciare a pompe tramite tubo flessibile, alimentate ad una pressione max di 700 bar, possono avere dimensioni e forme diverse per adattarsi alle varie esigenze impiantistiche e per comprimere connettori fino a sezioni di 1200 mm². La gamma delle forze massime sviluppate è 45-60-80-130-230-450-520-600-1.000 kN. Le pompe per azionare le teste oleodinamiche possono essere a pedale, ad aria compressa o con motore elettrico alimentato da rete o da batteria e sono tutte dotate di valvola di sicurezza di massima pressione.

Recentemente ha avuto forte sviluppo e successo la famiglia degli utensili oleodinamici portatili a batteria, sia da compressione che da taglio, che permette di operare senza sforzo anche in spazi ridotti ed in assenza di fonti di alimentazione.



8



9



- 7 - Utensili oleodinamici a batteria "Bilinear"
- 8 - Utensili oleodinamici a batteria per la compressione
- 9 - Utensili oleodinamici a batteria da taglio

UTENSILI MECCANICI: di costo contenuto, vengono utilizzati in vari settori, quali quadristica ed impiantistica, per la messa in opera di connettori adatti a conduttori con sezione fino a 120 mmq. Sono realizzati generalmente con acciai speciali opportunamente trattati e richiedono una manutenzione minima. I più pratici sono dotati di cricchetto meccanico di fine corsa per il controllo della compressione; possono avere una o più impronte fisse o regolabili.



UTENSILI PNEUMATICI: azionati ad aria compressa, generalmente adatti all'installazione di connettori di piccola sezione per lavori di grande serie, sono caratterizzati da grande rapidità di tempo-ciclo. E' necessaria però una sorgente di aria compressa che ne vincola l'impiego a postazioni fisse.

- 1 - Presse da banco
- 2 - Pressa per connettori concatenati preisolati
- 3 - Utensili meccanici serie Crimpstar® e serie nd®
- 4 - Utensili meccanici serie TN
- 5 - Utensili professionali d'uso generale



Cembre produce una gamma completa di pressacavi ed accessori in vari materiali plastici, ottone, ed acciaio inox per quadristica ed impiantistica.

La linea comprende:

- pressacavi ed accessori in Poliammide PA6.6
- pressacavi ed accessori in Ottone Nichelato
- pressacavi ATEX per ambienti con pericolo di esplosione
- pressacavi ed accessori in Acciaio Inox
- guarnizioni, agganci e raccordi per tubo.



- 1 - Pressacavi ed accessori serie MAXIblock®
 2 - Pressacavi ATEX a sicurezza aumentata
 3 - Pressacavi serie MAXIbrass®
 4 - Pressacavi serie MAXIinox
 5 - Pressacavi serie spiralblock®
 6 - Pressacavi speciali

Per il settore ferroviario **Cembre** propone linee di prodotti specifici quali:

- Contatti elettrici per il collegamento alle rotaie ed attrezzi per la loro installazione;
- Capicorda, connettori ed utensili speciali.
- Trapani per la foratura di rotaie ed apparecchi del binario.
- Trapani per la foratura di traverse ferroviarie in legno.
- Troncatrici automatiche per il taglio di rotaie.
- Avvitatori ad impatto per la manutenzione e la posa di binari e strutture ferroviarie.
- Pandrolatrici per lavori di rinnovamento o di regolazione del binario.



- 1 - Contatto elettrico alla rotaia
- 2 - Giunto per fili di contatto
- 3 - Utensile oleodinamico per l'installazione dei contatti elettrici alle rotaie
- 4 - Trapani portatili forarotaie e foratrasverse
- 5 - Utensile oleodinamico a batteria per il taglio dei fili di contatto
- 6 - Troncatrice automatica per rotaie RDS-14PAA
- 7 - Avvitatore portatile ad impatto
- 8 - Pandrolatrice per l'installazione e la rimozione dei fermagli tipo "PANDROL FASTCLIP"



Oltre ad una gamma di consumabili per la siglatura di supporti per cavi, morsetti, pulsanti e componenti usati nella realizzazione di quadri elettrici, **Cembre** produce anche stampanti a trasferimento termico:

- Markingenius® MG3, una stampante desktop ad alta risoluzione che consente la stampa di una vasta e completa gamma di consumabili, in nero o a colori, con velocità ed autonomia che non temono confronti.
- Rolly 3000, una stampante a rotolo che permette di produrre 1000 targhette segnacavo 4x15 mm in meno di due minuti, senza alcun intervento dell'operatore e con un'elevata qualità di scrittura, grazie all'output di stampa 300 dpi.



1 - Markingenius® MG3 - sistema di siglatura con stampa a trasferimento termico

2 - Rolly3000 - sistema di siglatura con stampa a trasferimento termico su rotolo

3 - Etichette di avvertimento, di divieto, di prescrizione e per apparecchiature



lo sviluppo

Lo sviluppo della nostra Società, costante e progressivo, il lavoro appassionato e responsabile di tutti i nostri collaboratori ci confortano e ci assicurano nei nostri impegni per il futuro.



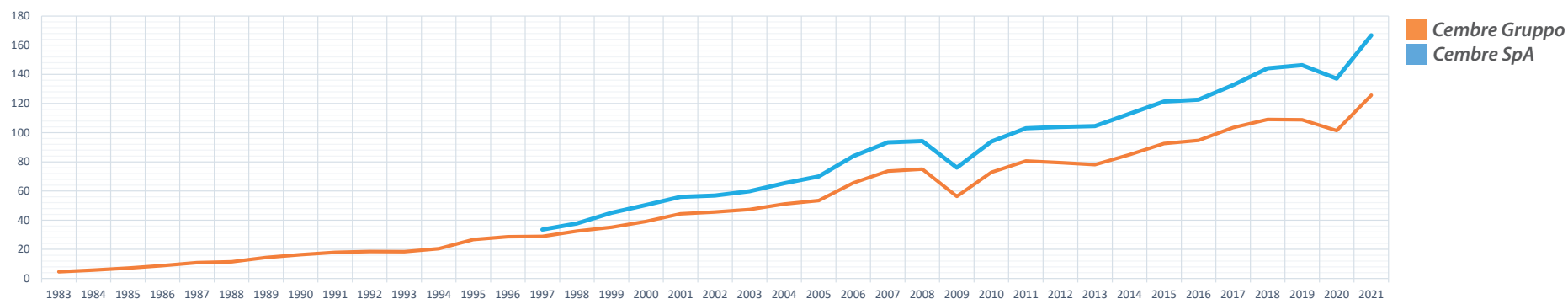
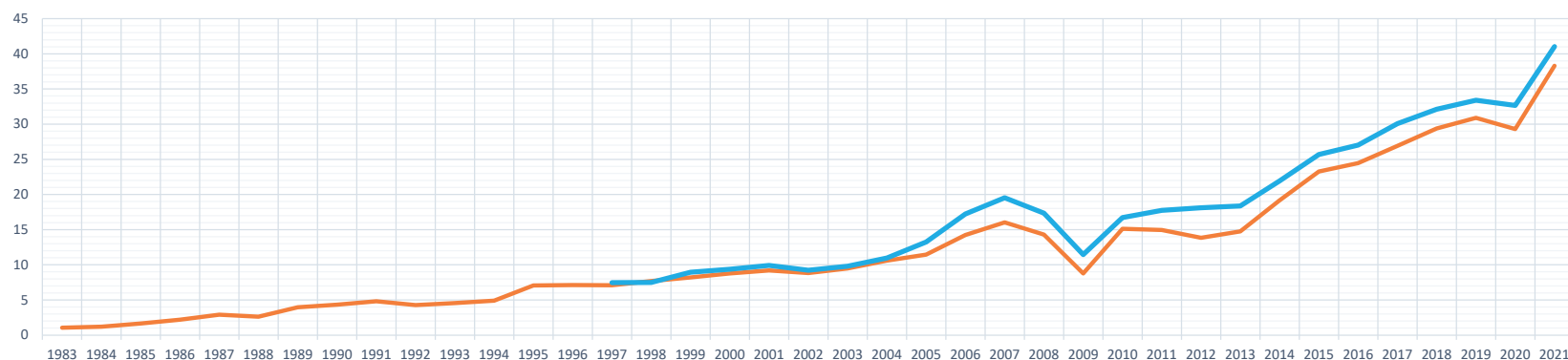
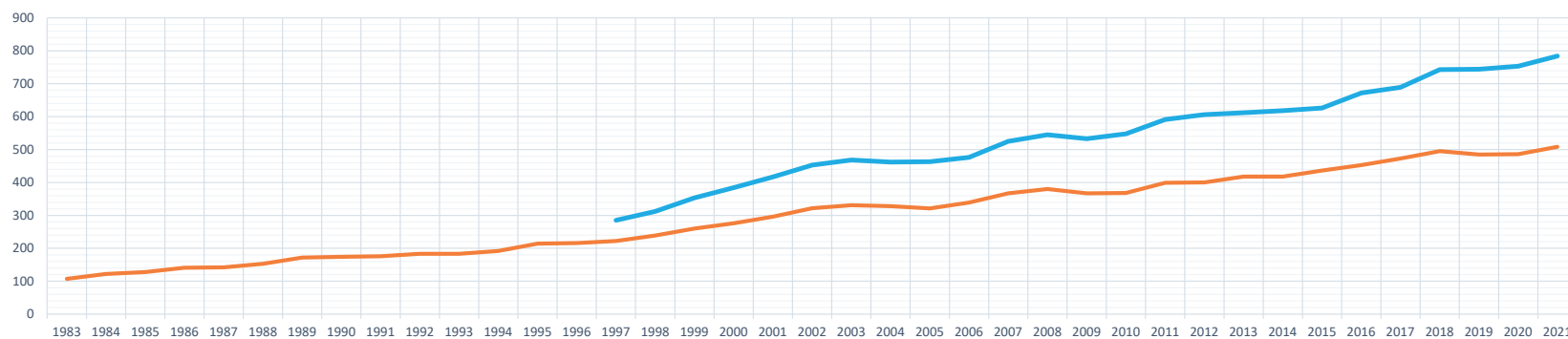
*I Sistemi Informativi rivestono in qualunque azienda un ruolo sempre più determinante. Importanti investimenti e progetti mirati hanno portato **Cembre S.p.A.**, sin dal 2008 a dotarsi del nuovo Sistema Informativo **SAP**, prodotto ERP (Enterprise Resource Planning) unanimemente riconosciuto*

leader mondiale, ad oggi installato in tutte le filiali del Gruppo.

Esso è stato integrato con strumenti di Business Intelligence, Customer Relation Management e Manufacturing Forecasting.



La forte integrazione dei dati e la navigabilità degli stessi, unita ad una rigorosa ed efficace strutturazione dei processi di business, costituiscono contemporaneamente un obiettivo raggiunto e il punto di partenza per un costante processo di aggiornamento dei Sistemi Informativi del Gruppo.

FATTURATO
milioni di €**MARGINE OPERATIVO LORDO**
milioni di €**PERSONALE**
(unità)

	CEMBRE S.p.A.																Gruppo																							
milioni di €	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	
FATTURATO	4,6	5,8	7,1	8,8	10,9	11,4	14,4	16,4	18	18,5	18,4	20,5	26,7	28,7	33,5	37,8	45	50,4	56	56,9	59,9	65,3	70	83,9	93,4	94,3	76	93,9	103	103,9	104,5	112,9	121,4	122,6	132,6	144,1	146,3	137,1	166,8	
FATT. EXPORT	1,5	1,7	2,2	2,1	2,3	2,9	3,7	4,4	5,8	5,9	6,2	7,2	9,3	9,4	14,7	17,3	20,8	24	27,9	29,4	30,1	34	38,8	46,8	54,1	53,2	45,2	52,5	58,2	62,8	65,3	68,8	72,8	73,6	77,1	85,1	87,8	81,2	96,4	
in % del fatturato	32	28	30	23	20	24	25,7	26,8	32	32	33,7	34,8	35	32,7	44	45,6	46,2	47,7	49,8	51,7	50,3	52,1	55,4	55,8	58	56,4	59,5	55,9	56,5	60,5	62,5	60,9	60,0	60,0	60,0	59,0	60,0	59,2	57,8	
MARGINE OPERATIVO LORDO	1,0	1,2	1,7	2,2	2,9	2,6	4,0	4,3	4,8	4,3	4,5	4,9	7,1	7,1	8,3	8,3	9,9	10,4	11,0	10,3	10,9	12,2	14,7	19,1	21,7	19,3	12,7	18,6	19,7	20,1	20,4	24,4	28,5	30,0	33,4	35,7	37,1	36,3	45,6	
PERSONALE (N°)	107	122	128	141	142	153	172	174	176	183	183	192	214	216	285	312	353	384	417	453	468	462	463	476	525	545	533	548	591	606	612	618	626	672	689	743	744	753	784	

Quotazione in borsa

Cembre in borsa

Dal Dicembre 1997 **Cembre** è quotata presso la Borsa Italiana.

Un passo estremamente importante nella storia della Società, che, sotto la guida di un management fortemente motivato, ha aperto il proprio capitale al mercato e agli investitori italiani ed esteri.



1

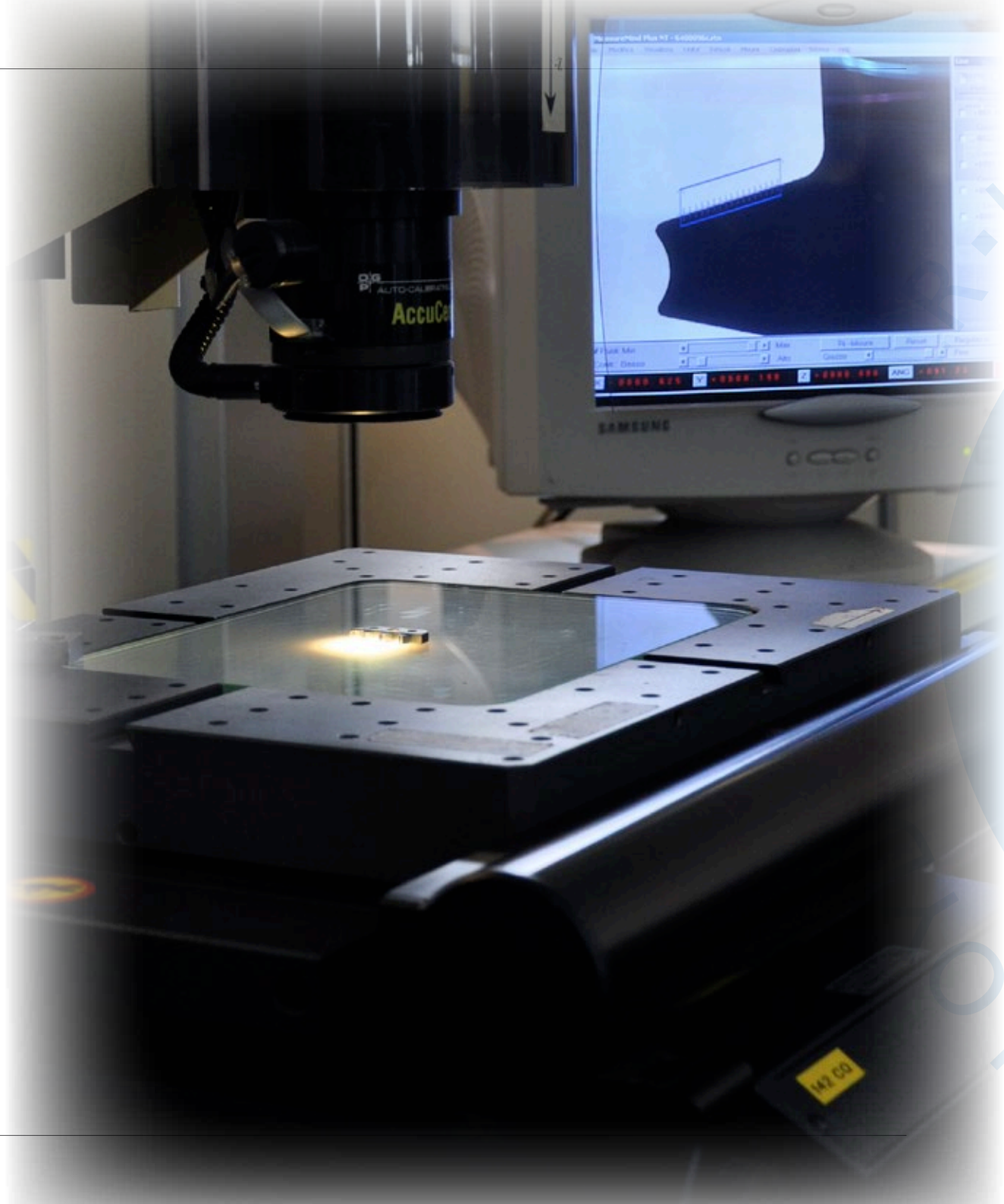
Una scelta importante che, grazie all'apporto di nuove risorse finanziarie, consente a **Cembre** di accelerare il proprio cammino di crescita, potenziando la capacità produttiva e la rete commerciale in Italia e all'estero, di cogliere pienamente le opportunità di un mercato in evoluzione, e di consolidare e rafforzare la propria posizione come principale produttore italiano e fra i primi in Europa di connettori elettrici ed utensili relativi alla loro installazione.



- 1 - Borsa, Ingresso Principale
- 2 - Palazzo Mezzanotte, Milano, Piazza Affari
- 3 - Relazioni e Bilanci Cembre

Qualità, Ambiente e Sicurezza

*La qualità, intesa come ricerca costante della soddisfazione del cliente è una filosofia che **Cembre** ha adottato fin dalla sua fondazione, quando il concetto stesso di qualità e la certificazione dei sistemi per la sua assicurazione erano sconosciuti ai più. Pensavamo allora come oggi che la qualità si debba scegliere di farla e, giorno dopo giorno, la si debba costantemente perseguire e migliorare.*



Politica aziendale

“È scopo di Cembre S.p.A. e di tutti i propri collaboratori perseguire la soddisfazione dei propri clienti attraverso il pieno appagamento delle loro necessità esaudendone le legittime aspettative”.

Per raggiungere questo obiettivo **Cembre** pone alla base del proprio operare:

- l'elevato livello qualitativo dei prodotti e dei servizi forniti,
- la ricerca e l'innovazione continua, scelte strategiche ed industriali che mirano alla salvaguardia dell'ambiente, alla tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori e degli utilizzatori dei propri prodotti,
- il rispetto e la valorizzazione dei valori indicati nel Codice Etico Aziendale,
- l'adempimento scrupoloso delle prescrizioni di legge, dei regolamenti e delle norme nazionali e internazionali.

Il Sistema di Gestione Aziendale, armonizzato secondo le prescrizioni delle norme ISO 9001:2015 per quanto riguarda la qualità, ISO 14001:2015 relativamente alla tutela dell'ambiente e dello standard BS OHSAS 18001:2007 inerente la salvaguardia della salute e della sicurezza dei lavoratori, è lo strumento adottato per tradurre in obiettivi i principi della politica aziendale e monitorarne il raggiungimento.



Certified Quality
Management System



Certified Environmental
Management System



Certified Occupational
Health & Safety
Management System



il gruppo Cembre

Il gruppo **Cembre** è composto da sette società. La Capogruppo, che ha sede a Brescia, è la maggiore unità produttiva, l'altra unità industriale è quella inglese con sede a Birmingham. Le altre cinque società commerciali hanno sede a Parigi, Madrid, Monaco di Baviera, Stoccarda ed Edison (New Jersey, USA). La presenza diretta in importanti paesi dell'Europa occidentale permette al gruppo di raggiungere efficacemente i singoli mercati, accrescendo il contatto con il cliente ed assicurando un'assistenza tecnico-commerciale immediata e qualificata.



Cembre S.p.A.
Brescia (Italia)



Cembre Ltd.
Birmingham (UK)



Cembre S.a.r.l.
Parigi (Francia)



Cembre España S.L.U.
Madrid (Spagna)



Cembre GmbH
Monaco (Germania)



IKUMA GmbH & Co. KG
Stoccarda (Germania)



Cembre Inc.
Edison, New Jersey (USA)



Cembre S.p.A. sede di Brescia.





Fondata nel Dicembre **1986**, **Cembre Ltd.** ha visto anni di crescita continua e oggi è un'unità di produzione del gruppo Cembre. L'ufficio principale, i laboratori e lo stabilimento sono situati in Curdworth nei pressi di Birmingham mentre un'attiva forza vendite è a disposizione dei clienti su tutto il territorio della Gran Bretagna.



Dal **1988**, **Cembre S.a.r.l.** ha continuamente sviluppato la sua presenza sul territorio francese, la sede con magazzino e laboratori è situata a Morangis, nell'area di Parigi, mentre venditori Cembre sono a disposizione dei clienti a Lione, Orlean e Tolosa.



Cembre España S.L.U., ha iniziato l'attività commerciale nel **1994** ed ha rapidamente raggiunto una posizione di successo nel mercato nazionale dei connettori elettrici e dei relativi utensili. Madrid è sede del principale ufficio commerciale e del magazzino, ma venditori Cembre sono disponibili anche a Barcellona e Valencia.



Cembre Inc. con sede nel New Jersey, è stata fondata nel Marzo **1999** e fornisce una gamma completa di prodotti adatti al mercato americano.

Provvede alla consulenza tecnica, alla vendita, alla manutenzione ed alla distribuzione dei ricambi, inoltre la vendita e l'assistenza sono offerti ai clienti anche attraverso la presenza di funzionari Cembre in diverse regioni degli Stati Uniti.



Cembre GmbH di Monaco è stata fondata nel **1997** per seguire i clienti tedeschi con assistenza diretta e gamma completa dei prodotti. La forza vendite copre tutto il territorio della Germania.



IKUMA GmbH & Co. KG L'acquisizione effettuata nel **2018** consente al Gruppo Cembre di consolidare la propria presenza in Germania.

IKUMA KG a Stoccarda, opera nella fascia del mercato tedesco dei distributori di materiale elettrico, integrando quindi la presenza di Cembre GmbH su tale mercato.



Cembre Ltd

Birmingham, UK

Cembre Ltd è la seconda unità produttiva europea del gruppo Cembre; fondata nel 1986, **Cembre Ltd** è cresciuta costantemente raggiungendo una posizione importante. Le attività cominciarono in un piccolo magazzino nella zona industriale di Coleshill per poi continuare in quella che oggi è la sede di Curdworth: 10.400 m² di terreno di cui 7.350 costruiti, interamente di proprietà.



2





Cembre Ltd è ubicata nella periferia industriale ad est di Birmingham, seconda città britannica e cuore del Midlands, la regione dell'acciaio e dell'automobile, altamente industrializzata e pertanto in grado di offrire un indotto altamente qualificato e disponibile, a complemento delle nostre attività produttive. È dedicata soprattutto al mercato nazionale e con la sua produzione riesce a soddisfarne prontamente le esigenze specifiche; con la sua flessibilità offre inoltre supporto a tutte le società del gruppo.



3



4



5



6

- 1 - Cembre Ltd, vista aerea
- 2 - Cembre Ltd, ingresso principale
- 3 / 4 - Sala conferenze e uffici
- 5 - Ufficio tecnico
- 6 - Sala dimostrazioni

9



5



6



7



8



5 / 6 - Reparto montaggio e
riparazione utensili
7 / 8 / 9 - Officina e Reparti
produttivi

Cembre Ltd

Birmingham, UK

- 10 - Reparto assemblaggio ed imballo
- 11 - Magazzino automatico e spedizioni
- 12 - Laboratorio, sala prove
- 13 - Tratta ferroviaria per prove e dimostrazioni



10



11



12



13

Cembre SpA

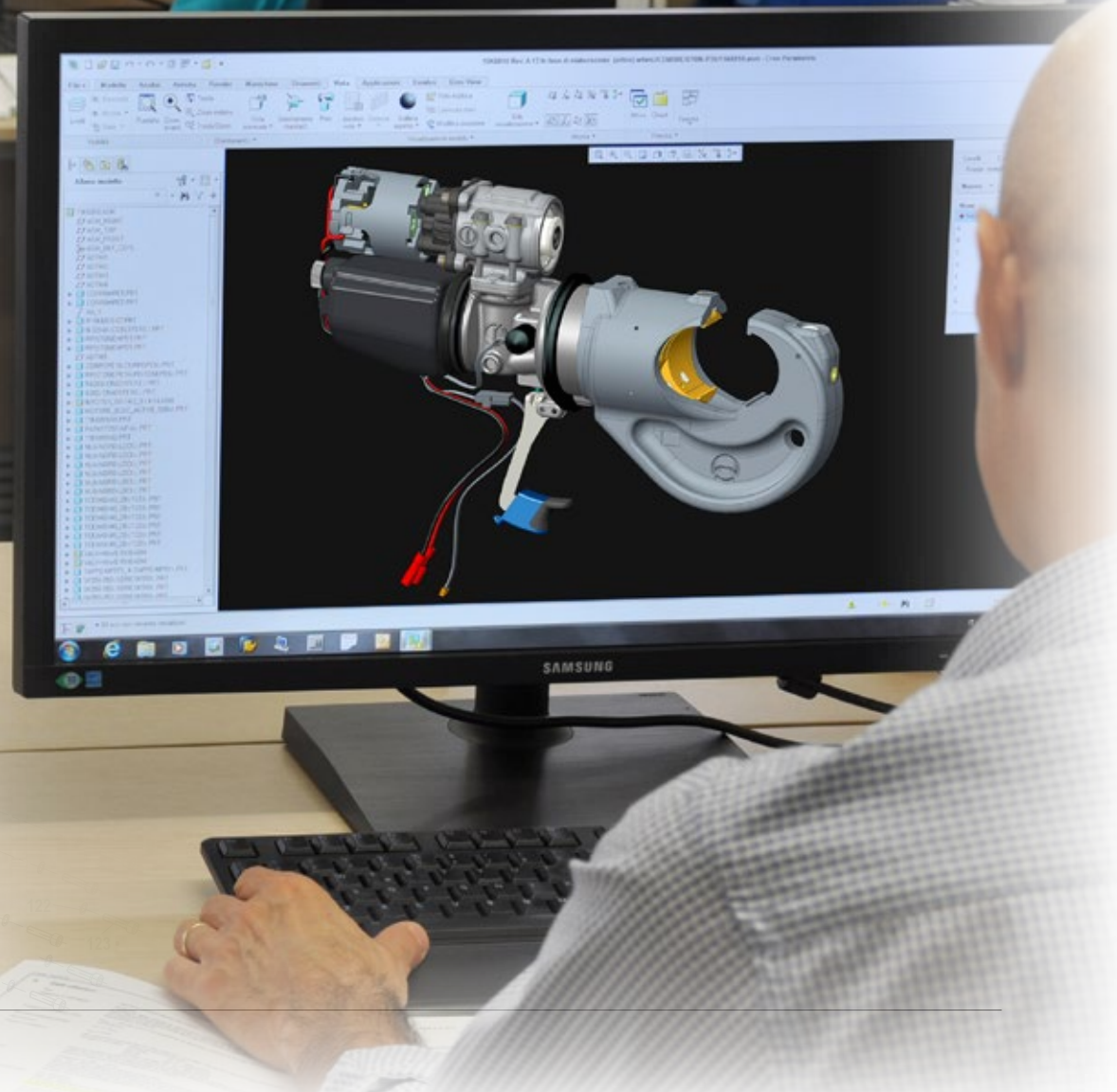
Brescia, Italia

la progettazione

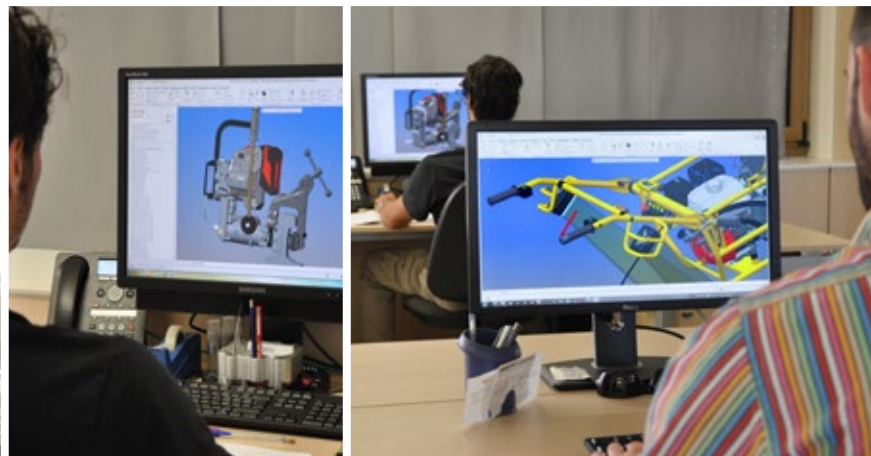
I tecnici **Cembre** progettano sia i connettori elettrici e gli utensili per la loro installazione che le attrezzature e i macchinari per la produzione degli stessi. Il loro obiettivo primario è la realizzazione di connettori elettrici e di attrezzature della massima affidabilità, praticità e sicurezza al minor costo possibile.

Nel loro lavoro si avvalgono di unità CAD bi e tridimensionali e di sistemi di calcolo agli elementi finiti.

Il coordinamento tra l'ufficio tecnico e la produzione è ottimizzato grazie a sistemi CAD-CAM. La verifica sperimentale dei prodotti è effettuata in un'attrezzata sala prove.



2



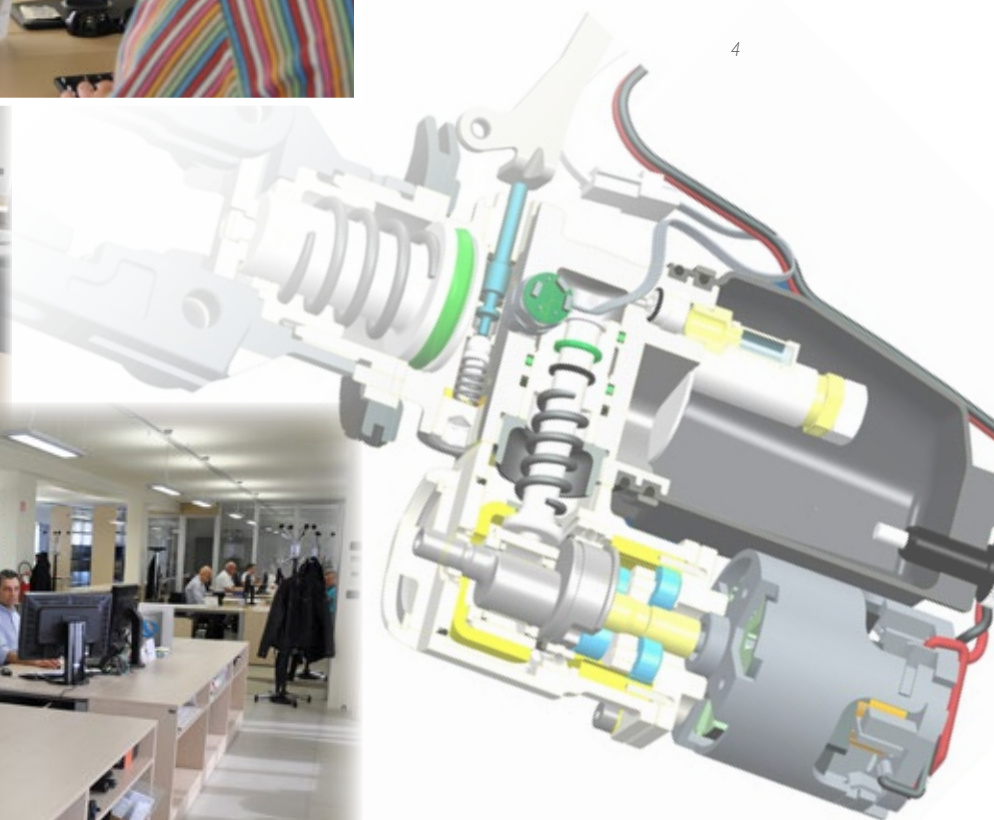
- 1 - Elaborazione 3D
- 2 - Tecnici addetti postazioni CAD 3D
- 3 - Panoramica ufficio tecnico
- 4 - Sezione di utensile oleodinamico a batteria (Immagine 3D)



3

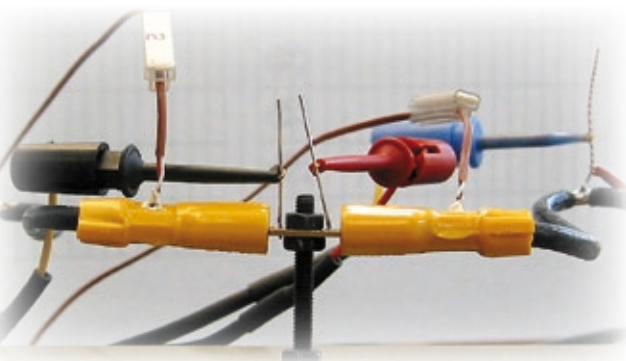


4



i laboratori, la sala prototipi

Cembre attribuisce notevole importanza alle attività di verifica, ricerca e controllo. Investimenti rilevanti sono riservati ai Laboratori ed alla Sala Prototipi, supporti indispensabili alla progettazione, allo sviluppo dei prodotti ed al monitoraggio della costanza delle loro caratteristiche.



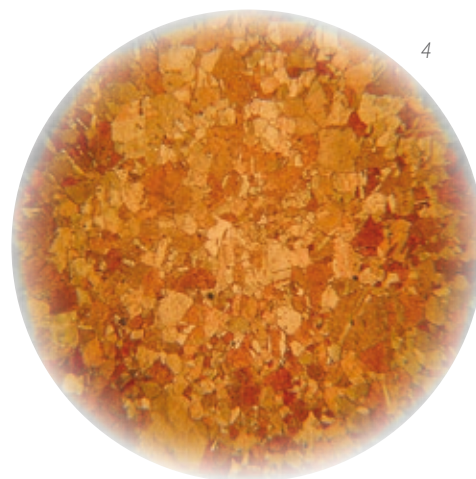
1



2

I laboratori dispongono di:

- apparecchiature per l'accertamento dello stato fisico dei metalli (analisi della struttura cristallina);
- camera salina per la verifica del comportamento nel tempo dei materiali in condizioni climatiche ed ambientali aggressive;
- strumenti di controllo degli spessori dei rivestimenti galvanici di stagnatura, nichelatura, cadmiatura, zincatura, argentatura di connettori;

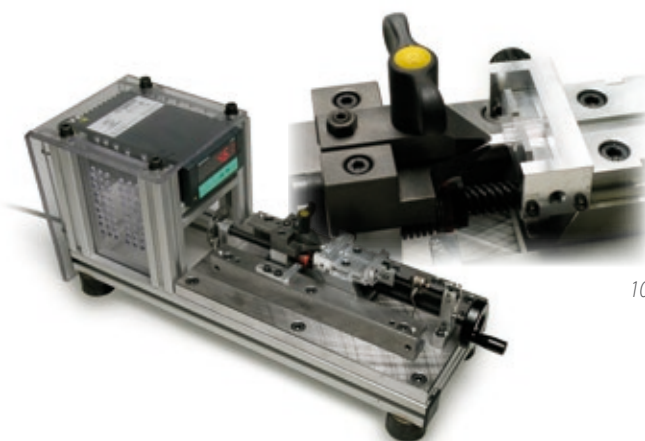


Per la realizzazione dei connettori elettrici vengono impiegati esclusivamente rame elettrolitico con purezza superiore al 99,9% ed alluminio con purezza superiore al 99,5%



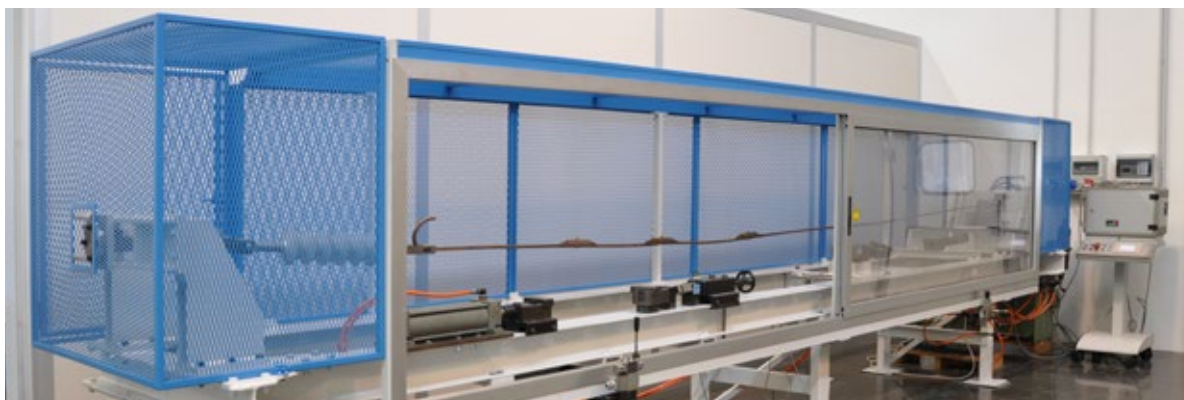
1/2 - Banchi per prove ai cicli termici
 3 - Microscopio metallografico
 4 - Micrografia di rame elettrolitico
 5 - Sezioni di connettori compressi
 6/7 - Prove in camera salina su contatti elettrici alle rotaie

- sistema ottico asservito a computer per la verifica dell'esatta conformazione e dimensione dei prodotti;
- apparecchiature per prove di corto circuito;
- banchi per prove ai cicli termici controllati da computer per la verifica dei fenomeni di invecchiamento delle connessioni mediante simulazione di condizioni esasperate di esercizio; i dati relativi alle resistenze di attraversamento ed alle temperature delle connessioni vengono acquisiti ed elaborati automaticamente;
- apparecchi per la misura della rigidità dielettrica dei materiali isolanti;
- macchina per prove di sicurezza (U.L. 486A);
- termocamera ad infrarossi per la verifica istantanea dell'andamento delle prove ai cicli termici;



- 8- Verifica andamento prova ai cicli termici mediante termocamera ad infrarossi
- 9- Banco di collaudo motori utensili a batteria
- 10- Macchina per rilievo forza di inserimento targhette in tubetti segnacavo
- 11- Strumento per la verifica della durezza dei metalli

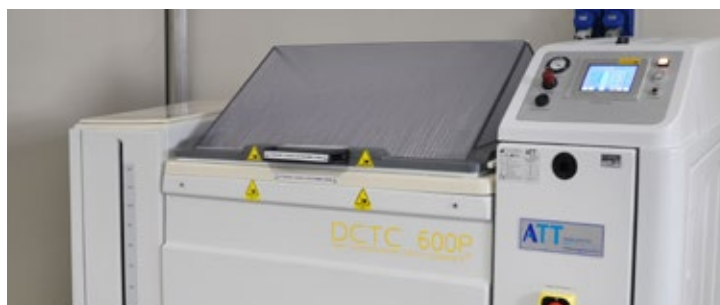
- banco per prove accelerate di resistenza alla luce solare;
- banchi per prove di trazione meccanica di connettori destinati a posa interrata o per linee aeree;
- banchi per prove di fatica meccanica;
- banco per prova di pressione;
- banchi per la verifica del grado di infiammabilità dei materiali.



12



13



14



16



15



17

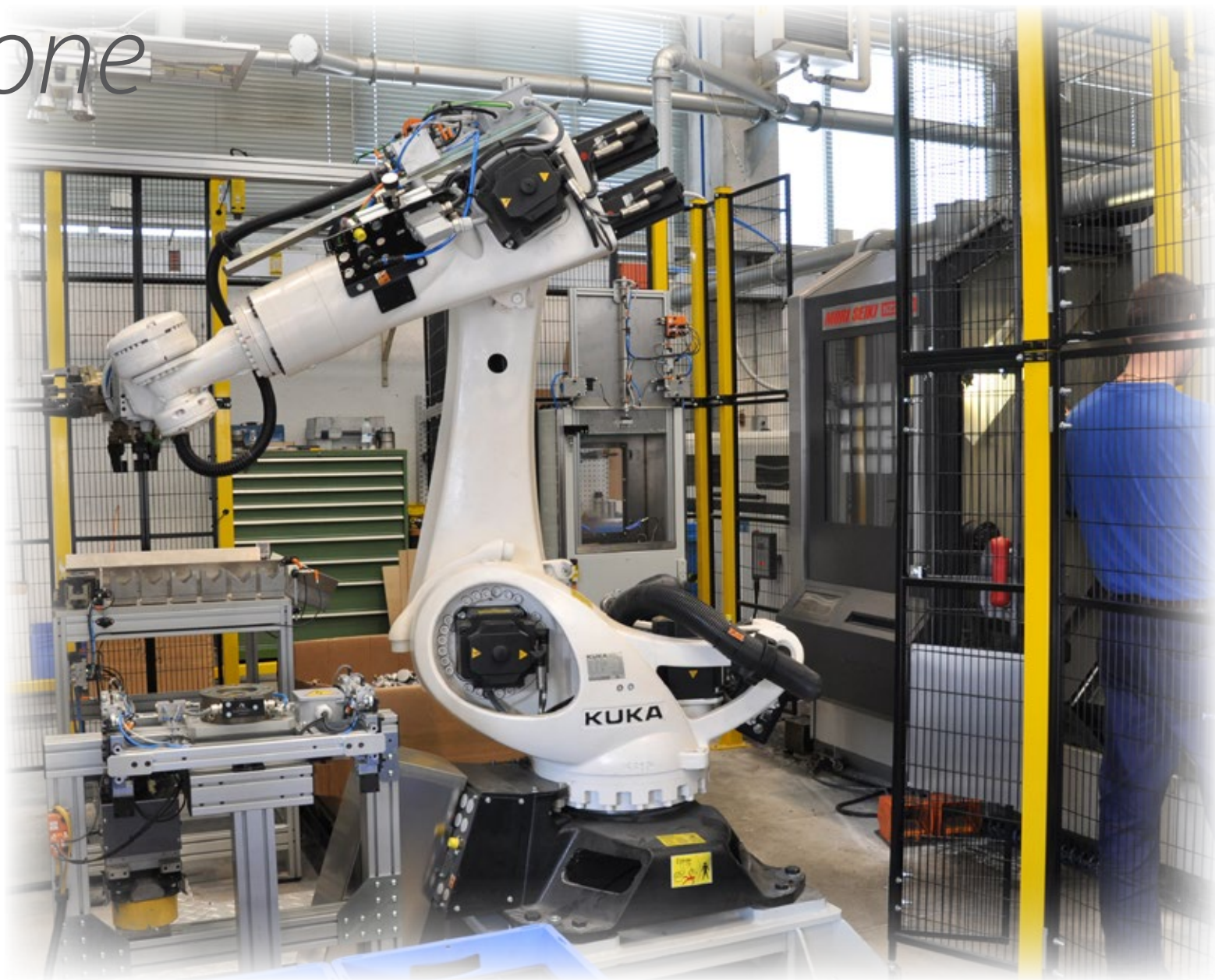
- 12 - Banco orizzontale per prove di trazione
- 13 - Camera climatica
- 14 - Camera salina
- 15 - Banco verticale per prove di trazione
- 16 - Banco per prove di vibrazione
- 17 - Banco per prove di corto circuito

la produzione

Per la produzione degli utensili per l'installazione dei connettori ed il taglio dei conduttori **Cembre** dispone di frese, torni, centri di lavoro a controllo numerico e macchine per elettroerosione a filo e a tuffo che consentono di ottenere un elevato standard di precisione e di produttività.

Per la produzione dei vari tipi di connettori vengono utilizzate presse automatiche alimentate da sistemi intelligenti e transfers che garantiscono un prodotto altamente affidabile.

Cembre progetta e costruisce in proprio anche le attrezzature, le macchine specifiche necessarie alla produzione di connettori ed utensili; ciò consente di realizzare prodotti di elevate qualità e caratteristiche ad un prezzo contenuto.



1

- 1 - Centri di lavoro MCN
- 2 - Stampi su presse ad iniezione
- 3 - Particolare lavorazione di pressa-
cavi in ottone
- 4 - Particolare di semilavorati in ac-
ciaio

2



3



4



*Reparto macchine a controllo
numerico*





1

2



1 - Particolare connettori da tubo
2 - Panoramica del reparto presse e
forni di ricottura
3/4 - Reparto taglio materiali



3



4

5 - Reparto montaggio capicorda preisolati

6 - Particolare capicorda preisolati

7 - Reparto montaggio morsetti

8 - Reparto rivestimenti galvanici

6



5



8



7



1



2

- 1 - Isola di lavoro montaggio utensili basata su logica lean
- 2 - Bracci automatici per troncatrici
- 3 - Troncatrici automatiche RDS-14P
- 4 - Panoramica reparto montaggio utensili



3



4



5

5 - Particolare magazzini verticali dei componenti

6 - Trapani foratrasverse

7/8 - Particolari di utensili oleodinamici

9 - Motoavvitatori

6



7



9



8

i magazzini, le spedizioni

Cembre, allo scopo di assicurare un efficiente e rapido servizio di consegna alla clientela, tiene a magazzino un ampio assortimento dei prodotti di uso più corrente, gestendone la movimentazione col proprio "Centro Elaborazione Dati".

- Il nuovo magazzino automatico (ha consentito di aumentare l'efficienza operativa e di ridurre i tempi di risposta ai clienti) è costituito da scaffalature alte 16 metri suddivise su 28 livelli, con una capienza complessiva di 60.000 cassette.
- Il prelievo dei prodotti è effettuato da 6 traslo elevatori a doppia profondità che si muovono alla velocità di 5 m/s.
- La capacità di movimentazione a pieno regime è di oltre 10.000 righe d'ordine per ogni giorno lavorativo.
- Considerando le righe d'ordine inviate gli errori di spedizione nell'anno 2018 sono stati dell'ordine delle 180 parti per milione (0,018%).

1





2

Imballatrici automatiche provvedono ad un rapido e preciso confezionamento dei vari tipi di connettori in sacchetti; questi vengono poi sistemati in scatole di dimensioni modulari che consentono una razionale disposizione sugli scaffali ed un pronto reperimento degli articoli.

Il reparto spedizioni, adiacente al magazzino, provvede al raggruppamento di tutti i materiali ed all'imballo più idoneo al mezzo di trasporto richiesto dal cliente.

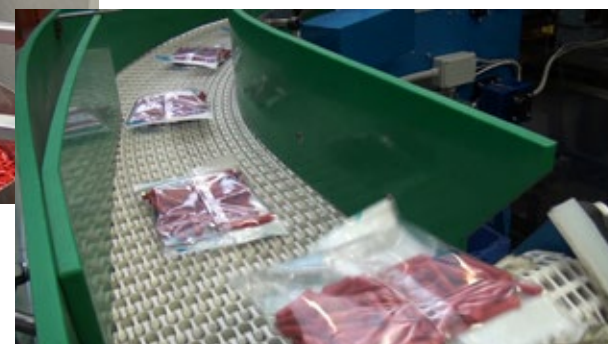


4



3

- 1 - Interno magazzino automatico
- 2 - Magazzino vista d'insieme
- 3 - Reparto imballo
- 4 / 5 - Particolari sequenza in-sacchettatura automatica



5

la rete di vendita

In Italia **Cembre SpA** opera attraverso una rete distributiva capillare, con uffici e magazzini propri a Torino, Milano, Brescia, Padova, Bologna, Firenze e Roma; nelle altre regioni, attraverso agenti, organizzati per l'assistenza tecnico-commerciale e con magazzini per consegne rapide.

Cembre, conscia dell'importanza economica e sociale dell'esportazione, si impegna con particolare attenzione nella conoscenza e nella penetrazione dei principali mercati esteri, dei loro problemi tecnici e di costo, dei loro standard nazionali.

In Europa sono state costituite cinque società, una delle quali è anche unità produttiva: **Cembre Ltd.** a Curdworth (Birmingham), le altre sono: **Cembre S.a.r.l.** a Morangis (Parigi), **Cembre España S.L.U.** a Madrid, **Cembre GmbH** a Monaco di Baviera e **IKUMA** a Weinstadt (Stoccarda).

Negli Stati Uniti è stata costituita nel 1999 **Cembre Inc.** a Edison (New Jersey).

Cembre è inoltre presente nei principali Paesi di tutto il mondo grazie ad una rete di rappresentanti o di corrispondenti, che possono garantire una immediata e qualificata assistenza tecnico-commerciale e rapide consegne dei prodotti dai loro magazzini.

- 
-  Società del Gruppo
 -  Uffici Regionali
 -  Principali distributori

ORGANIZZAZIONE VENDITE ITALIA**UFFICI REGIONALI**

- **Ufficio Vendite Nazionale**
Via Serenissima, 9
25135 BRESCIA
Tel.: 030 36921 - Fax: 030 2359431
E-mail: Ufficio.Vendite@cembre.com
- **Ufficio di Torino**
Corso Susa, 299/A
10098 RIVOLI (TO)
Tel.: 030 36921 - Fax: 030 2359431
E-mail: Ufficio.Torino@cembre.com
- **Ufficio di Milano**
Via Borgazzi, 136
20900 MONZA (MB)
Tel.: 030 3692422 - 423 - Fax: 030 2359431
E-mail: Ufficio.Milano@cembre.com
- **Ufficio di Padova**
Via Pola, 22
35030 TENCAROLA di
SELVAZZANO D. (PD)
Tel.: 030 3692400 - 401 - Fax: 049 720488
E-mail: Ufficio.Padova@cembre.com
- **Ufficio di Bologna**
Via del Giglio, 3
40133 BOLOGNA
Tel.: 030 3692285 - Fax: 030 2359431
E-mail: Ufficio.Bologna@cembre.com
- **Ufficio di Firenze**
Via I. Barontini, 22/A
50018 Scandicci (FI)
Tel.: 030 36921 - Fax: 030 2359431
E-mail: Ufficio.Firenze@cembre.com

ORGANIZZAZIONE VENDITE ESTERO**CONTROLLATE ESTERE**

- Ⓢ **Cembre Ltd.**
Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (UK)
Tel.: +44 01675 470440 - Fax: +44 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk
- Ⓢ **Cembre S.a.r.l.**
22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél.: +33 01 60 49 11 90 - Fax: +33 01 60 49 29 10
CS 92014 - 91423 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr
- Ⓢ **Cembre España S.L.U.**
Calle Verano 6 y 8
Polígono Industrial "Las Monjas"
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Teléfono: +34 91 4852580 - Fax: +34 91 4852581
E-mail: comercial@cembre.es
www.cembre.es
- Ⓢ **Cembre GmbH**
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: +49 89 3580676
Telefax: +49 89 35806777
E-mail: sales@cembre.de
www.cembre.de
- IKUMA** **IKUMA GmbH & Co. KG**
Boschstraße 7
71384 Weinstadt
Telefon: +49 7151 20536 - 60
Telefax: +49 7151 20536 - 80
E-mail: info@ikuma.de - www.ikuma.de
- Ⓢ **Cembre Inc.**
Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: +1 732 225-7415 - Fax: +1 732 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com



- Ⓢ **Società del Gruppo**
● **Principali distributori**

**Autorizzazione AEOF**

Cembre ha ottenuto lo status di "Operatore Economico Autorizzato AEOF" (Authorized Economic Operator – Full), il livello più completo delle autorizzazioni previste dall'Agenzia delle Dogane, relativamente a Semplificazioni Doganali/Sicurezza.

Nel mondo la nostra forza vendite diretta consta di oltre 100 funzionari dedicati alle visite quotidiane presso i nostri clienti.

*Questo status individua la condizione di affidabilità palese di un operatore economico nei confronti delle autorità doganali, riconoscendo le aziende che lo ottengono come partner privilegiati; **in sostanza vengono semplificati i controlli e le procedure doganali**, mantenendone il massimo livello di sicurezza, con lo scopo ultimo di proteggere l'intera catena di approvvigionamento internazionale.*

il sito internet

Il sito internet consente di interagire con la clientela fornendo una serie di servizi quali:

- presentazione dei prodotti a catalogo e delle novità
- proposte promozionali
- assistenza tecnica
- possibilità di scaricare documentazione di interesse, programmi e loro aggiornamenti.

Sulla home page del sito è disponibile il video di presentazione istituzionale

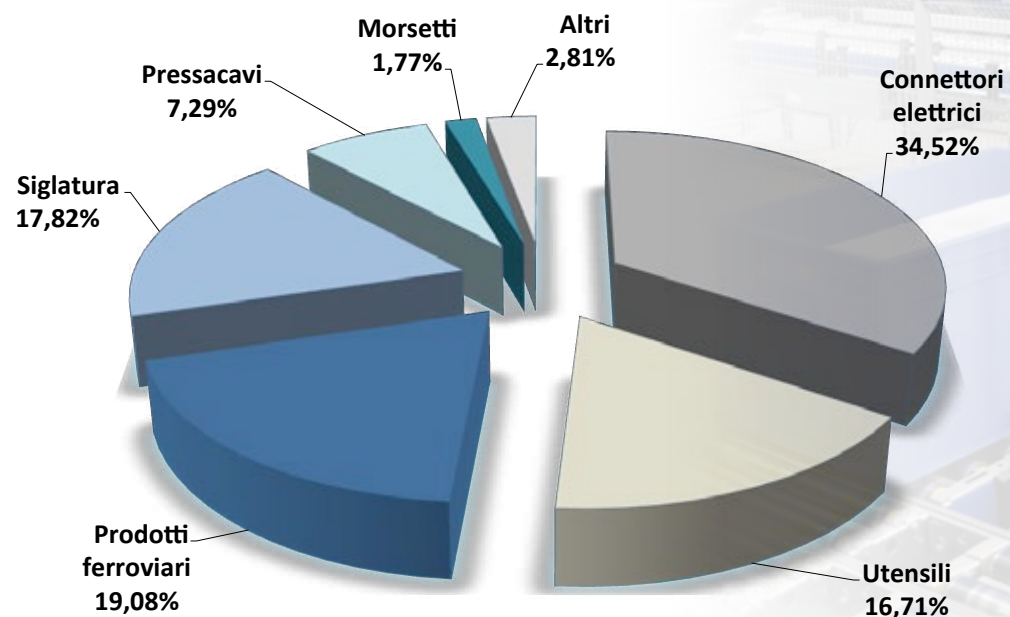


www.cembre.com
info@cembre.com

i nostri numeri

Il fatturato è composto da diverse famiglie di prodotto che si possono così riassumere:

Composizione Fatturato Consolidato 2018



Il tasso medio di crescita annuale del fatturato (CAGR) dal 2009 al 2018 è pari al 7,4%

Oltre 12.500 codici differenti di prodotto finito venduti ogni anno.

Oltre 4 milioni di terminali venduti dal Gruppo Cembre ogni giorno lavorativo.

12.000 codici sono in pronta consegna.

l'ambiente e la storia

Cembre si è sviluppata a Brescia, antica città della Lombardia, dove saremo sempre lieti di accogliervi.

Le epoche preromana e romana hanno formato il carattere attivo e leale della gente bresciana; la secolare appartenenza alla Repubblica Veneta ne ha sviluppato l'attitudine produttiva e l'intraprendenza mercantile.



L'esuberante e combattiva realtà dei mercati europei da sempre ci coinvolge e ci stimola a trovare soluzioni originali e competitive.



7



8

- 1 - Scorcio del Foro Romano
- 2 - Vittoria Alata
- 3 - Il Castello
- 4 - Santa Giulia, il chiostro
- 5 - Il Duomo
- 6 - Cristal Palace
- 7 - Brescia Due, vista serale
- 8 - Termovalorizzatore

6

ubicazione

Cembre SpA è ubicata alla periferia est della città di Brescia, in via Serenissima 9, tra la Padana Superiore (Strada Statale n. 11) e la Tangenziale Sud della Città, in prossimità del capolinea S.Eufemia-Buffalora della nuova metropolitana.



come raggiungerci:

Provenendo dalle autostrade, uscire al casello di "Brescia Centro", imboccare la "Tangenziale Sud" prendendo la direzione "Verona - Lago di Garda".

Dopo 5/6 Km, uscire allo svincolo "Brescia - S. Eufemia". Seguire la strada e dopo un chilometro sulla destra, si vedrà l'edificio della Cembre.

Provenendo dalla città proseguire sulla strada statale n. 11 Padana Superiore e superato il paese di S. EUFEMIA, imboccare il primo svincolo a destra in direzione "Tangenziale - Autostrade". Dopo circa 1 km, superata la rotonda, proseguendo dritto si scorgerà sulla sinistra l'edificio della Cembre.

Provenendo dal Lago di Garda se si im-
bocca la “Tangenziale” uscire allo svincolo
“Brescia - S. Eufemia” (successivo a quello di
Rezzato); se invece si proviene dalla strada
statale n. 11 , superato il paese di Rezzato,
imboccare lo svincolo a destra in direzione
“Tangenziale - Autostrade”. Dopo circa 1 km,
superata la rotonda, proseguendo dritto si
scorgerà sulla sinistra l’edificio della Cembre.



 **Prendendo la metropolitana**, salendo in qualsiasi stazione della metropolitana di Brescia prendere la direzione capolinea Sant'Eufemia - Buffalora. Scendere all'omonima fermata. Uscendo dalla stazione e procedendo a piedi in direzione Buffalora la Cembre si troverà a pochi minuti.



Cembre
dal 1 Marzo 1969

festeggia i suoi primi



50 anni ringraziando tutti i collaboratori



**Cembre S.p.A.**

Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Telefono: +39 030 36921
Telefax: +39 030 3365766
E-mail: sales@cembre.com
www.cembre.it

**Cembre Ltd.**

Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (UK)
Tel.: +44 01675 470440 - Fax: +44 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

**Cembre S.a.r.l.**

22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél.: +33 01 60 49 11 90 - Fax: +33 01 60 49 29 10
CS 92014 - 91423 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr

**Cembre España S.L.U.**

Calle Verano 6 y 8
Polígono Industrial "Las Monjas"
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Teléfono: +34 91 4852580 - Fax: +34 91 4852581
E-mail: comercial@cembre.es
www.cembre.es

**Cembre GmbH**

Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: +49 89 3580676
Telefax: +49 89 35806777
E-mail: sales@cembre.de
www.cembre.de

**Cembre Inc.**

Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: +1 732 225-7415 - Fax: +1 732 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com

IKUMA GmbH & Co. KG

Boschstraße 7
71384 Weinstadt
Telefon: +49 7151 20536 - 60
Telefax: +49 7151 20536 - 80
E-mail: info@ikuma.de
www.ikuma.de

Sito internet**Video aziendale****Questa è Cembre**www.cembre.com

Cod. 6260576