

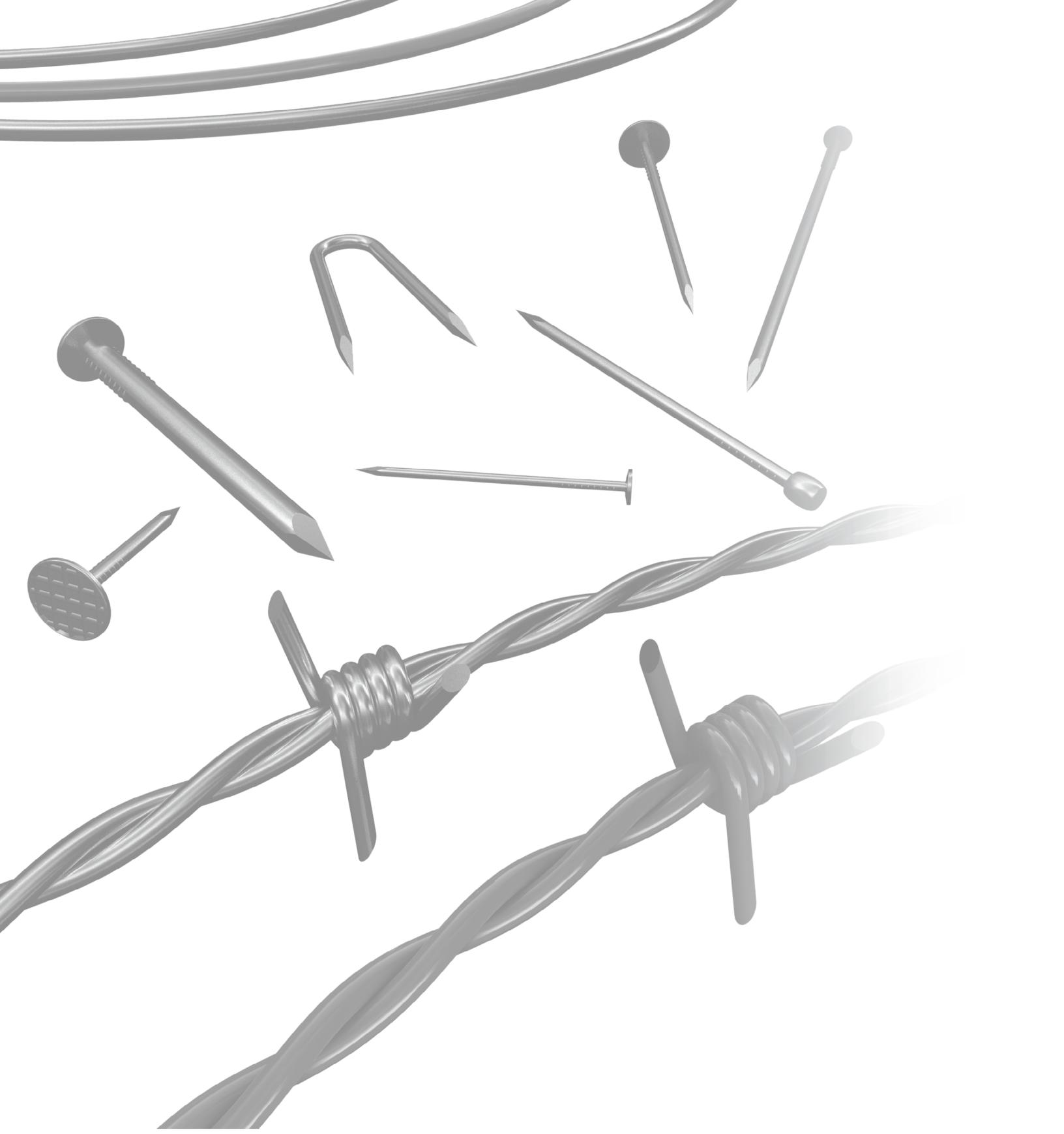
COMPANY PROFILE

2013

trafileria e zincheria cavatorta s.p.a. // metallurgica abruzzese s.p.a.
via repubblica, 58 // 43121 parma // italia // tel. +39 0521 221411 // fax +39 0521 221414
www.cavatorta.it // www.cavatorta.it/en // offices2@cavatorta.it



CAVATORTA



oltre cinquant'anni:
un traguardo importante nella vita di un essere umano
come nella vita di un'azienda.

Cavatorta è oggi un marchio leader, sinonimo di qualità totale, progettualità, ricerca nelle tecnologie e nel design. Per sottolineare la sua evoluzione abbiamo scelto una scrivania, arredata con elementi legati a decenni di vita aziendale. Oggetti, cataloghi, pagine pubblicitarie e dettagli creano un viaggio nel tempo guidato da immagini d'atmosfera, un simbolo della storia Cavatorta fino al presente, da cui proseguire con lo stesso entusiasmo di sempre.

 CAVATORTA

Fifty years:
an important achievement in a man's life
as much as in the life of a company.

Cavatorta today is a brand leader which inspires absolute quality, design and research in technology. To better represent its long life and development, we choose a writing desk, with all its elements linked to decades of corporate life. Objects, catalogues, brochures and details help to create an atmosphere which leads to past images representative of Cavatorta's history up to 2011: from here and now, with the same enthusiastic feeling, we will approach future challenges.

AZIENDA

vision, mission Strategie

VISION

Cavatorta significa oggi: proporre nel mondo reti metalliche e sistemi di recinzione di alta qualità, assolutamente e totalmente Made in Italy, realizzati con materie prime e processi produttivi di alta qualità ed ecosostenibili, nell'ambito di una organizzazione produttiva caratterizzata da un profondo spirito di squadra e di solidarietà, instaurando sempre con i nostri clienti un legame destinato a durare nel tempo, basato su stima e fiducia reciproca e stretta collaborazione. Cavatorta si propone non solo come produttore di beni ma anche come fornitore di soluzioni a tutti coloro che abbiano requisiti industriali o commerciali basate sull'utilizzo di filo metallico o reti con esso fabbricate. Il cuore di questa visione è la scelta di continuare ad essere produttori, perché riteniamo che l'eccellenza della manifattura italiana sia destinata a restare, anche in futuro, il fattore competitivo fondamentale per il successo di un'azienda come la nostra. Quindi produttori italiani che non ricercano fantasiose diversificazioni ma che si concentrano sulla propria produzione perseguitando la qualità come fattore competitivo principale.

MISSION

Riconfermarsi costantemente nel ruolo di principale produttore europeo di sistemi di recinzione, protezione e fissaggio metallici, orientando costantemente l'attività al mercato e perseguitando la piena soddisfazione del cliente con soluzioni personalizzate in termini di prodotti e servizi.

STRATEGIA

Un'impresa Mondiale.

Dalla leadership sul mercato italiano e dalla presenza capillare sul mercato europeo, alla competizione sul mercato mondiale. Cavatorta si propone come operatore globale nell'ambito dell'offerta di reti metalliche e di sistemi di recinzione integrati. Gli aspetti fondamentali di questo approccio sono tre.

- la ricerca sistematica di espansione in tutti i mercati mondiali in cui ancora l'azienda Cavatorta non è presente, attraverso clienti oppure partner locali; quindi progressiva espansione in tutti i mercati extra-europei, cercando di superare eventuali barriere all'entrata e costi di trasporto proporzionalmente più alti; ricerca sistematica vuol dire che non si aspetterà di avere richieste da quei paesi dove mai Cavatorta è stata presente, ma che in ognuno di essi, partendo da quelli caratterizzati da maggiore espansione dell'economia locale, si cercherà di stabilire una stabile rappresentanza della Cavatorta;
- alla proposta attuale e al modello di business corrente basato su ampissima gamma di prodotti standard affiancare la disponibilità, grazie all'elevata flessibilità produttiva, di prodotti o servizi personalizzati, per meglio rispondere alle esigenze peculiari di ogni singolo mercato e che consentano di esaltare ancora di più la qualità ed il servizio alla clientela che sono la nostra tradizione;
- l'introduzione di nuovi prodotti correlati destinati ad ampliare e completare l'offerta Cavatorta di sistemi di recinzione grazie alla stretta collaborazione con altri produttori italiani di qualità

Quindi non una semplice strategia prodotti/mercati, ma un approccio basato sulla capacità dell'azienda di essere flessibile, veloce nelle risposte e capace di adattarsi alle peculiarità di ogni singolo mercato locale e disponibile, senza remore, ad aprirsi alle più svariate ipotesi di collaborazione.



VISION

Toddy Cavatorta means: proposing to the world high quality wire meshes and fencing systems, entirely made in Italy, realized with high quality and eco-sustainable raw materials and production processes. Our production is characterized by mutual cooperation within management, technicians and labours in a strong team spirit, always establishing a long-lasting relationship with our customers, relationship based on reciprocal cooperation, respect and confidence.

Cavatorta proposes itself not only as a good producer, but also as a partner supplier to all those businesses having industrial and commercial requirements based on wire or fences use. The spirit of this view is the choice to keep on being producers, as we consider that the excellence of Italian manufacture is now, and will be also in the future, the essential competitive factor for a company like our, completely focused on our production, pursuing quality as the main competitive factor, and not after odd diversifications.

MISSION

Constantly, reconfirming ourselves as a leading European producer of wire fencing, protection and fixing systems, always focused on the market and pursuing the complete satisfaction of our customers through customised solutions, both for products and services.

STRATEGY

A worldwide company.

From leadership on the Italian market and well spread in Europe, to the competition on worldwide market. Cavatorta proposes itself as global operator in the field of offering wire fences and integrated fencing systems. Three are the main aspects of this approach:

- a systematic research of expansion in all those world markets where Cavatorta company is still not present, through customers or local partners; this means a progressive expansion in all extra European markets, trying to go beyond possible entry barriers and higher transport costs; systematic research does not mean to wait requests from those countries in which Cavatorta has never been present, but means that in each one of them, starting from those characterized by a higher expansion of local economy, Cavatorta will try to establish a solid representation;
- Besides a present proposal and actual business model based on a so wide set of standard products, sustaining with availability of personalized products or services, thanks to high productive flexibility, in order to better answer to the particular demand of each market, allowing to highlight much more quality and customer service which are our tradition.
- The introduction of new correlated products to increase and complete Cavatorta offer of wire fencing systems based on the close co-operation with other high quality Italian producers.

Therefore, it's not a simple strategy of products/markets, but it is a method based on the ability of the company to be flexible, fast in answers and able to adapt to peculiarities of each available and local market, without hesitation, and to open out to all different co-operation cases.

COMPANY

vision, mission and Strategy

I NUMERI DI CAVATORTA CAVATORTA NUMBERS

Fatturato di gruppo €/mil. 91425
di cui il 55% sul mercato Italiano
ed il 45 % all'export

Recent group turnover: €/mil. 91,425.00 of which
55% domestic and 45% world wide

Export in circa 50 paesi esteri fra europa
e resto del mondo

Export to over 50 countries.

N. 6 stabilimenti produttivi di cui
n. 4 in italia e n. 2 all'estero

Manufacturing plants: 4 in Italy and 2 abroad

N. 6 rappresentanze commerciali
all'estero con magazzino di distribuzione

6 commercial and distribution units over the world

Produzione: 65.000 tonnellate di filo
zincato di cui 35.000 tonnellare di rete
eletrosaldata, 4.500 tonn di chiodi.

Production capacity: 65,000 Tons
of galvanized wire 35,000 Tons of welded wire mesh,
4,500 Tons of nails.

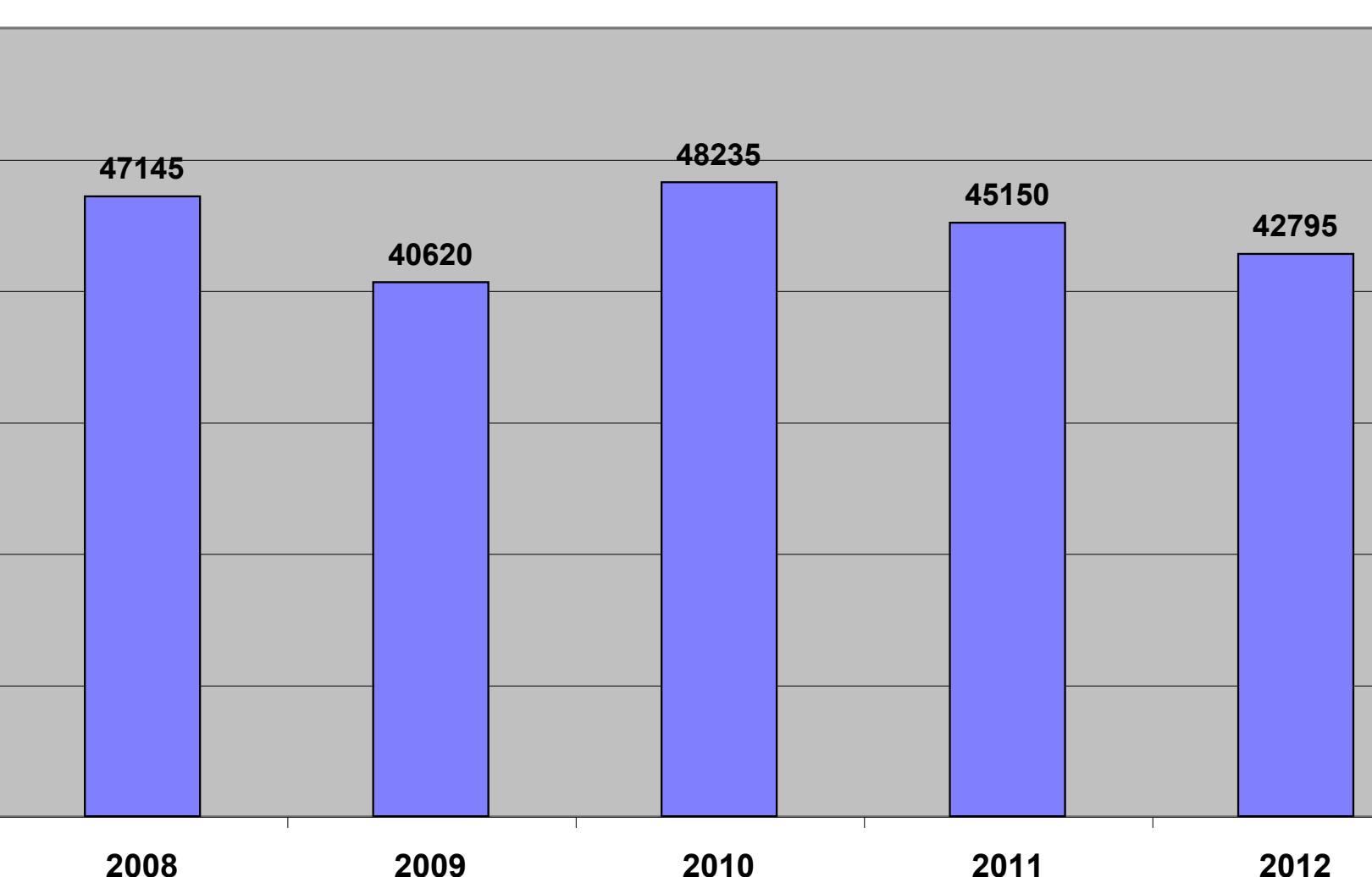
N. 1 centro logistico Italia
1 Logistic center in Italy

320 dipendenti
320 employees

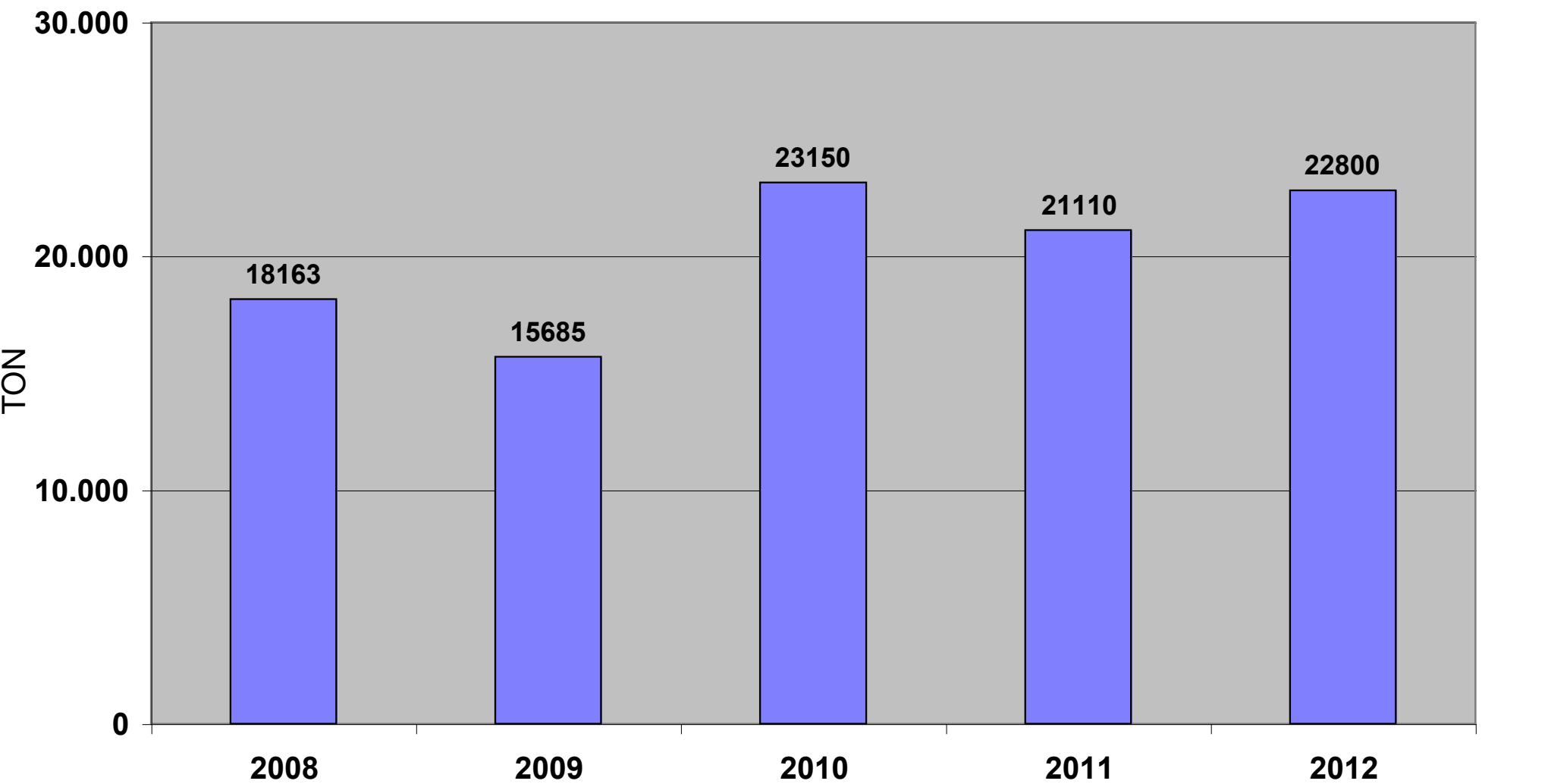


CAVATORTA GROUP

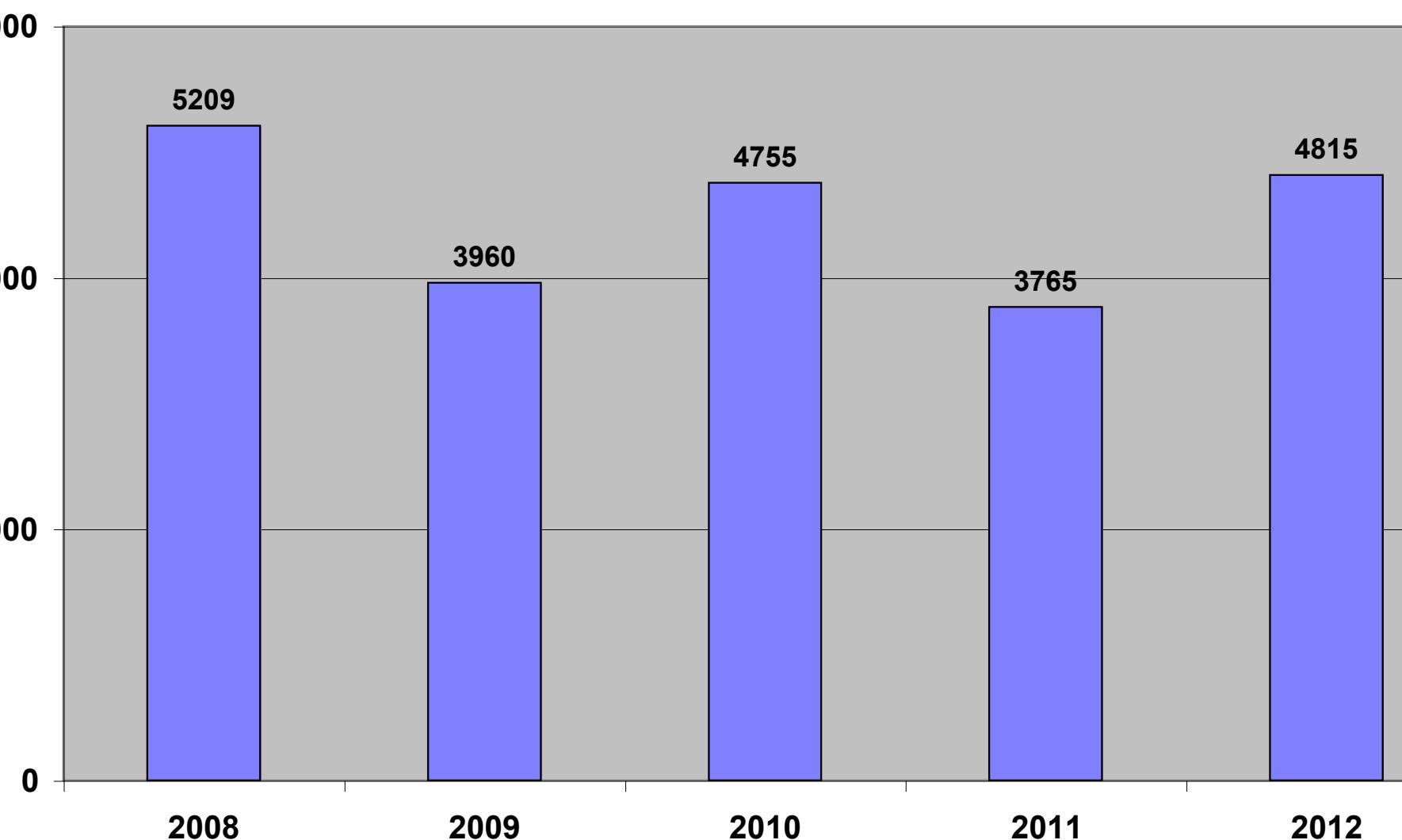
Global output



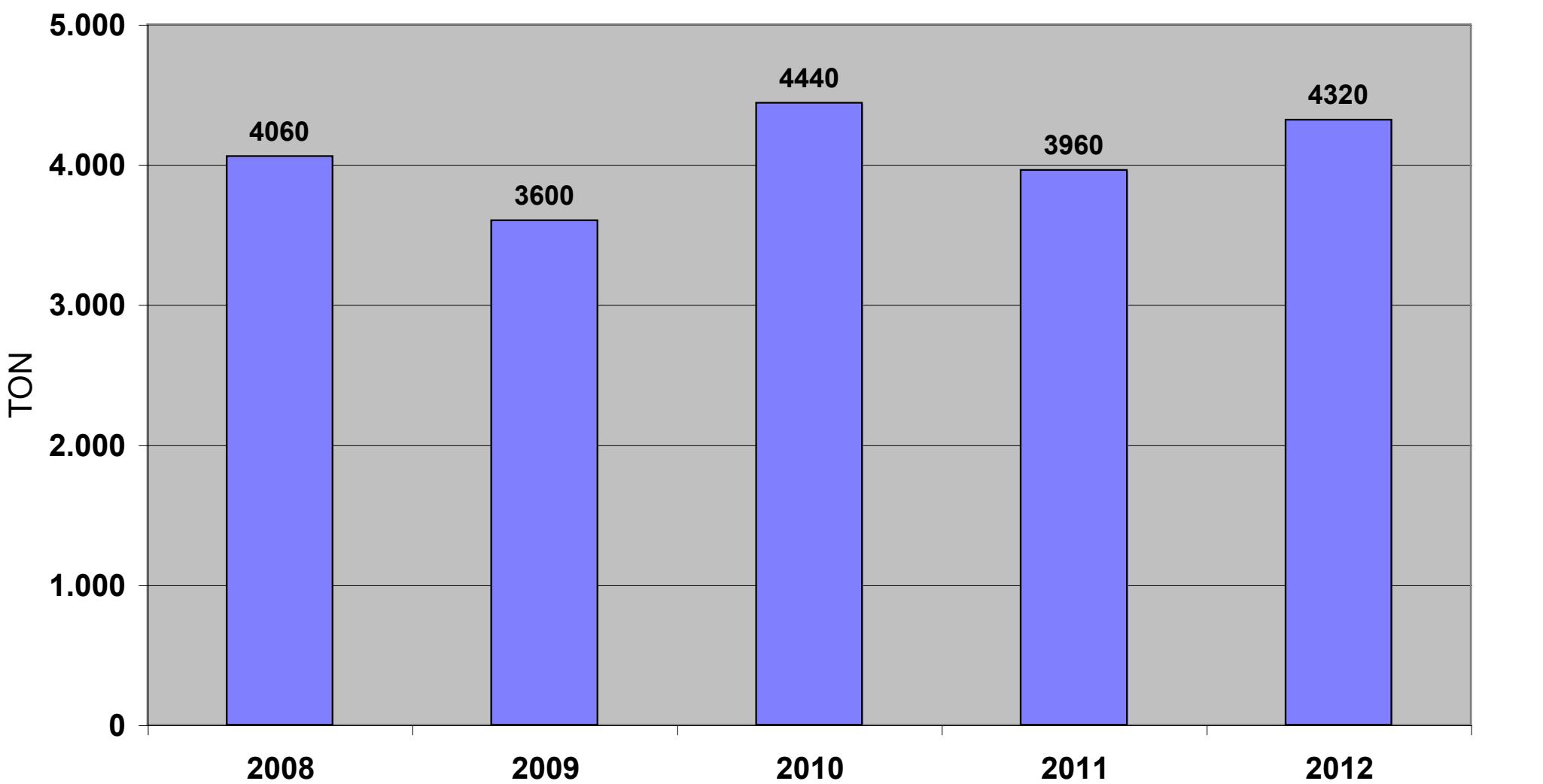
CAVATORTA GROUP
Global Welded Mesh



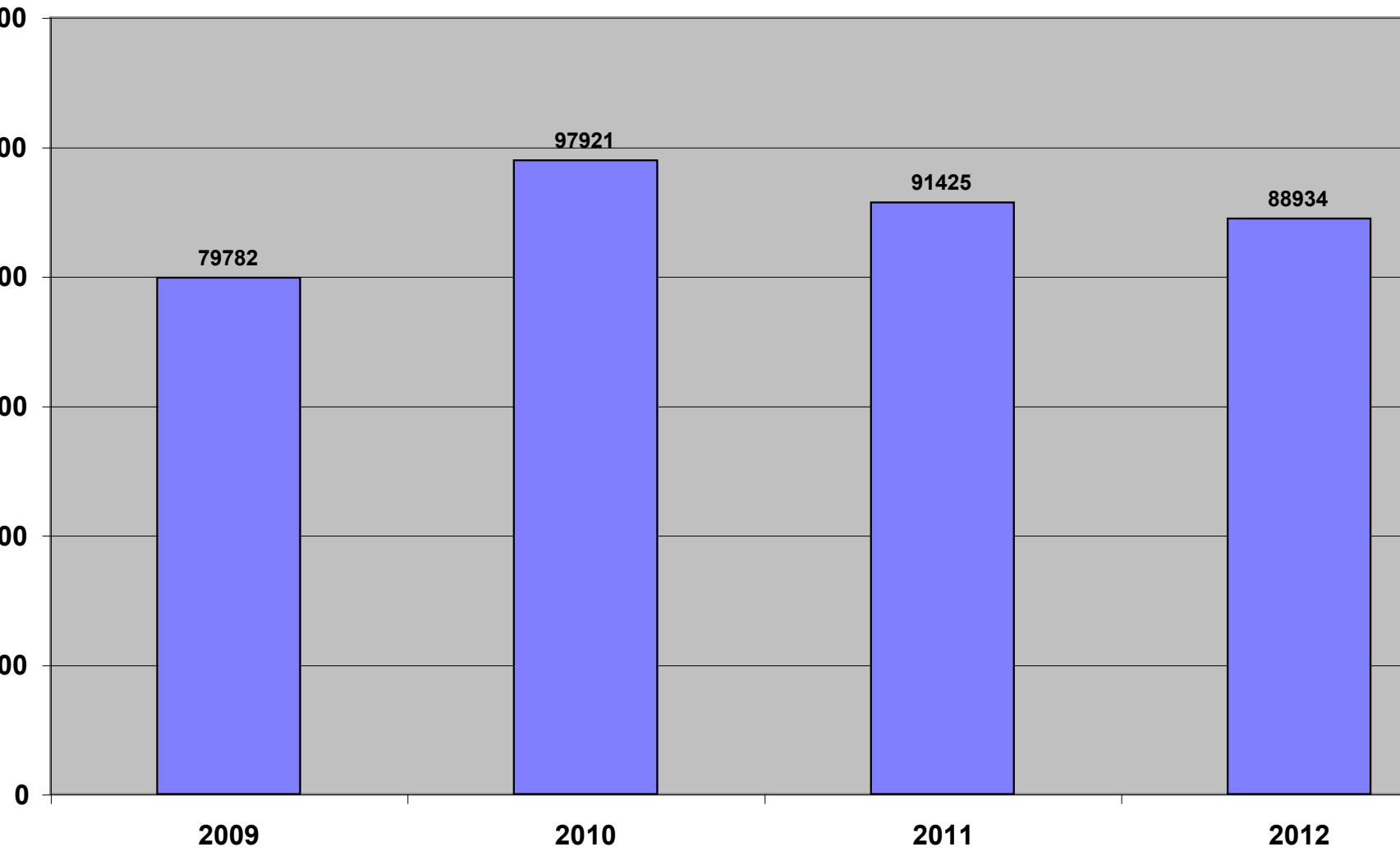
CAVATORTA GROUP
Global Chain-Link Mesh



CAVATORTA GROUP **Global Various Security Fence**



CAVATORTA GROUP **Turnover**



1
C

1

1961/1970



1961: apertura del primo stabilimento a Calestano (PR)
1961: start up of the first manufacturing site in Calestano (PR)

1961: inizia la produzione di reti a maglia sciolta, a tripla torsione e filo spinato
1961: starts the production of chainlink fence, hexagonal netting and barbed wire

1969: partenza della prima linea di zincatura
1969: wire galvanizing line start-up in Calestano (PR)

1969: vengono introdotte nuove produzioni: il filo zincato ed il filo a forte zincatura per vigne Galvafort
1969: new product lines are introduced within the existing range of products: galvanized wire and heavy galvanized wire Galvafort for vineyards

1970: inizia la produzione del filo plasticato
1970: starts the production of plastic coated wire

STORIA DELL'AZIENDA

La storia del Gruppo Cavatorta inizia nel 1961 con la costruzione del primo stabilimento a Calestano (Parma).

L'attività interessa la produzione di reti per recinzioni e reti triple, cui si aggiungeranno in seguito le lavorazioni di trafilettatura e zincatura dei fili. L'ampliamento della gamma proseguirà con la produzione di reti elettrosaldate, zincate e plastificate, e, infine, di quel prodotto che, ancora oggi, costituisce il fiore all'occhiello della nostra gamma: i chiodi, realizzati con impianti all'avanguardia ed interamente automatizzati.

Negli anni Settanta il Gruppo avvia una fase di espansione produttiva, che si concretizzerà con l'acquisizione di un nuovo stabilimento in provincia di Teramo e con l'attivazione di nuovi impianti. Gli anni Ottanta sanciranno la definitiva consacrazione del nostro marchio come principale punto di riferimento nazionale ed internazionale nel mercato delle reti per recinzioni, e vedranno la capacità produttiva aumentare ancora grazie all'attivazione degli stabilimenti di Montesilvano e Tortoreto, entrambi in Abruzzo. All'inizio degli anni Novanta, la realizzazione dello stabilimento produttivo di Soissons, nel Nord-Est della Francia, permetterà di rispondere efficacemente alle esigenze dei mercati del Nord Europa,

Uffici centro logistico, Fontevivo, Parma - Logistic center offices, Fontevivo, Parma, Italy



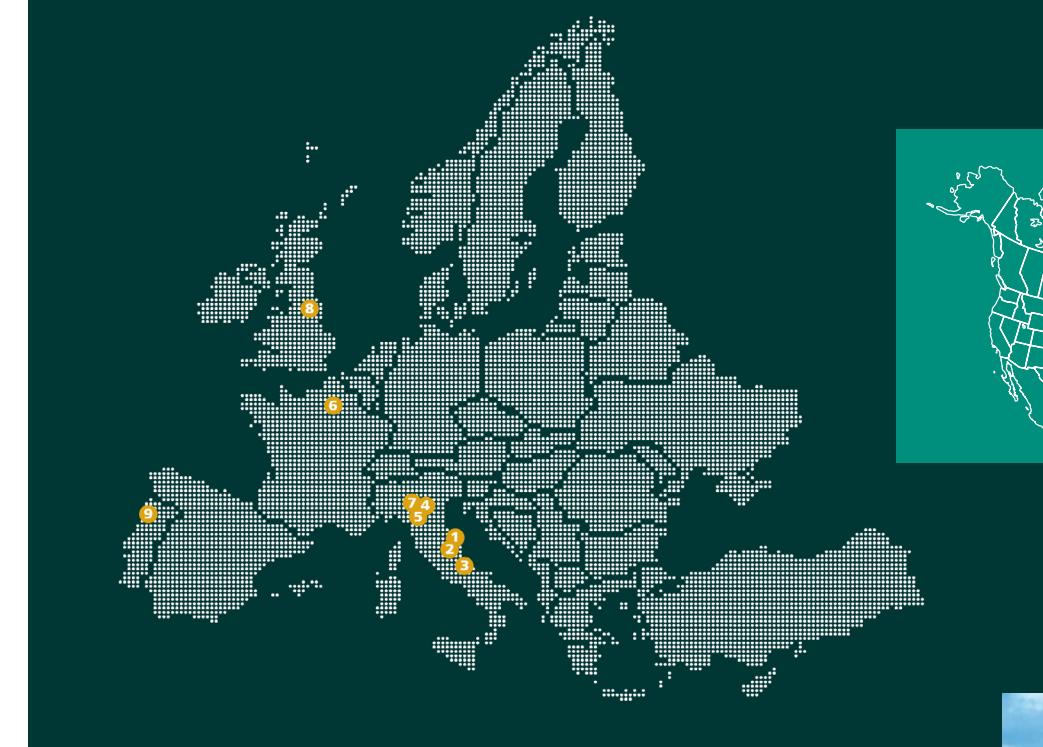
Mosciano S. Angelo (TE) - Italy

ottimizzando logistica ed efficienza produttiva, così come nella decade successiva avverrà per l'Est Europa, con l'attivazione dello stabilimento di Bucarest, in Romania, e a livello nazionale con l'apertura del centro logistico all'interporto merci di Fontevivo, nel parmense. In seguito al raggiungimento della posizione di leader in Europa, il Gruppo ha guardato oltreoceano ed ha aperto un nuovo deposito negli Stati Uniti, a Withinsiville (Massachusetts) per avere una presenza più incisiva nel mercato nordamericano. Oggi il nostro è dunque un gruppo internazionale con stabilimenti produttivi in Italia, Francia e Romania, centri logistici e filiali commerciali in Gran Bretagna, Portogallo e Stati Uniti e distributori in oltre cinquanta Paesi.

1
4



Louth - United Kingdom



The business concerned the production of fencing systems and hexagonal netting, to which we later on added the works of wire drawing and galvanizing. The widening of the range continued with the production of welded, galvanized and plastic coated wire mesh, and, last but not least, of that product which, still today, is the pride of our range: the nails, made with cutting edge and totally automated equipment. In the seventies the Group started a production expansion phase, which was fulfilled with the purchasing of a new factory in the province of Teramo and with the starting up of new plants. The 1980s decreed the final consecration of us being a national and international



Soissons - France

reference point in the market of fencing nets and witnessed a further increase of the production capacity due to the starting up of the factories in Montesilvano and Tortoreto, both in Abruzzo. At the beginning of the nineties, the creation of the productive factory in Soissons, in North East France, enabled us to respond effectively to the market demands in North Europe, thus optimizing logistics and productive efficiency, as what happened in the following decade in East Europe, with the opening of the factory in Bucharest, Romania, and at a national level with the opening of the logistics centre at the Fontevivo goods freight village close to Parma. After becoming a leader in Europe, the group looked overseas and opened a new warehouse in the United States, in Withinsiville (Massachusetts) in order to have a much stronger presence on the North American market. Today we are an international group with production factories in Italy, France and Romania, subsidiaries in Great Britain, Portugal and the United States and distributors in over fifty countries.

COMPANY HISTORY

The history of Cavatorta Group started in 1961

with the construction of the first factory in Calestano (Parma).

1
5

1971

1971: installazione della prima macchina per rete elettrosaldata
1971: first welded mesh machine set up in Calestano

1972: nuovo impianto per la produzione dei chiodi... ancora oggi fiore all'occhiello della produzione Cavatorta
1972: acquisition of the new plant for nails production

1973: Cavatorta leader europeo nella produzione di filo spinato
1973: Cavatorta becomes the first european manufacturer of barbed wire

1974: inaugurazione degli uffici centrali a Parma
1974: inauguration of the group head office in Parma

1974: inaugurazione dello stabilimento di Mosciano S. Angelo (TE)
1974: start up of the manufacturing site in Mosciano S. Angelo (TE)

1975: nasce la rete elettrosaldata plasticata Esaplast
1975: plastic coated welded mesh Esaplast, new born in the Cavatorta product range

1976: partenza della linea di zincatura fili a Mosciano
1976: wire galvanizing line start-up in Mosciano (TE)

1976: Cavatorta partecipa al SAIE: prima di una lunga serie di presenze ai più importanti saloni di settore nazionali
1976: Cavatorta takes part to SAIE: first of a major number of participations in the most important italian exhibitions of the fencing sector

1978: Cavatorta deposita il primo brevetto di invenzione
1978: Cavatorta obtain the first patent

1979: partenza della prima linea automatizzata per la produzione dei chiodi "scatola rossa"
1979: starts the automated boxed nails production, red box Cavatorta

1980: nasce la Esafor: rete elettrosaldata zincata dopo la saldatura
1980: introduction of galvanized after welded mesh "Esafor" within the cavatorta product range

1980: apertura dello stabilimento di Montesilvano (PE)
1980: start up of the manufacturing site in Montesilvano (PE)

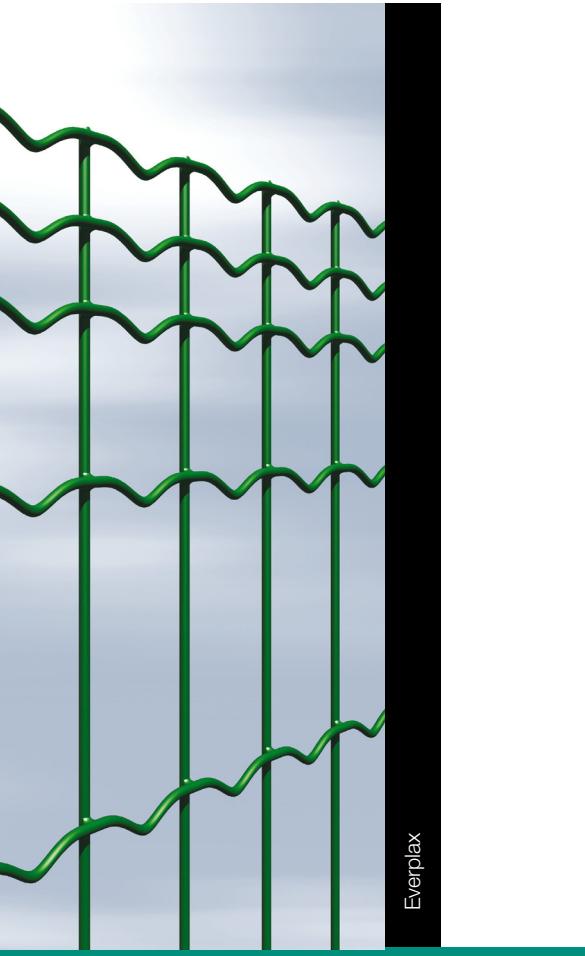


RESIDENZIALE:

everplax, decoplax, panoplax, moonline



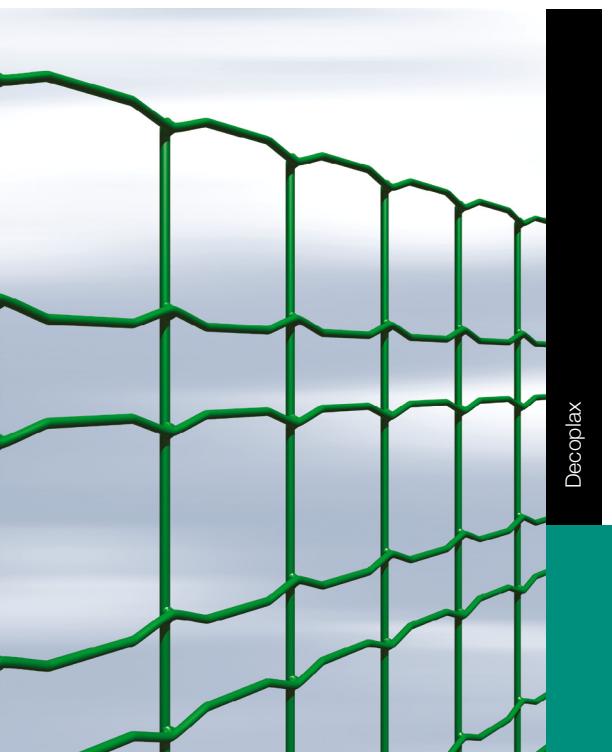
Una gamma completa
di sistemi di recinzioni per abitazioni,
centri commerciali e aree residenziali.



Everplax



A complete line
of product of fencing system for villas,
shopping malls and residential areas.



Decoplax

RESIDENTIAL:
everplax, decoplax,
panoplax, moonline

SICUREZZA E SPORTIVE:

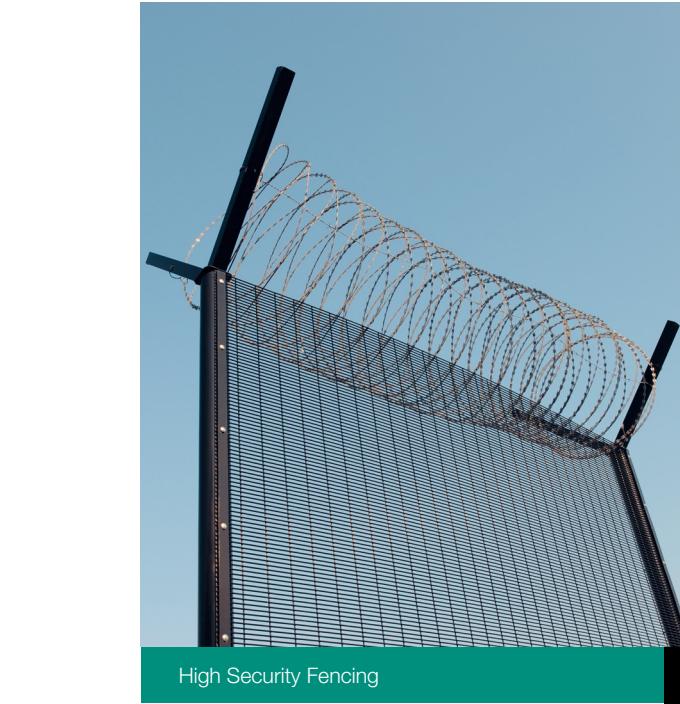
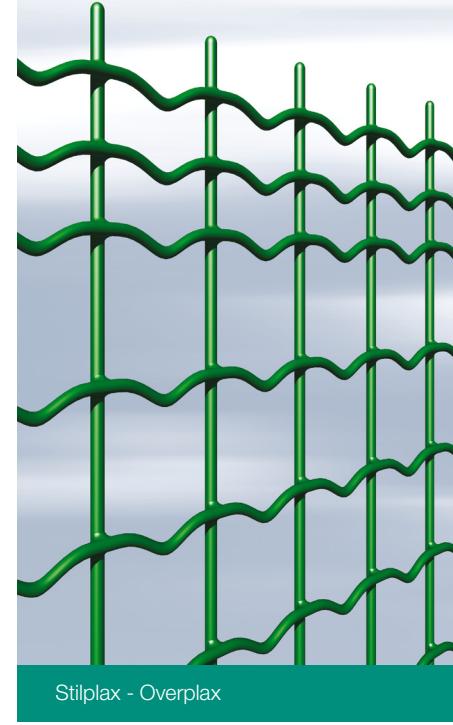
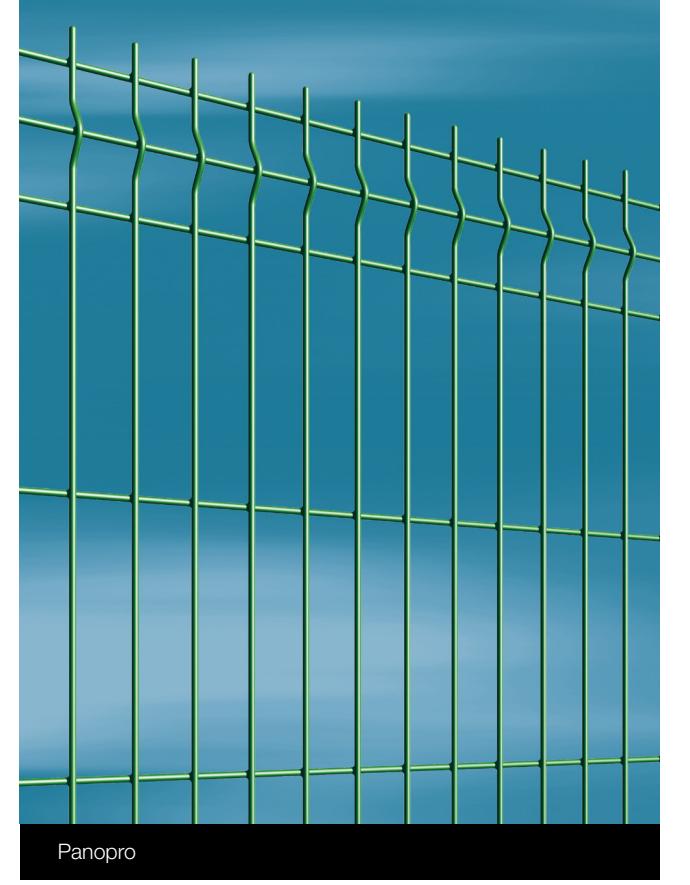
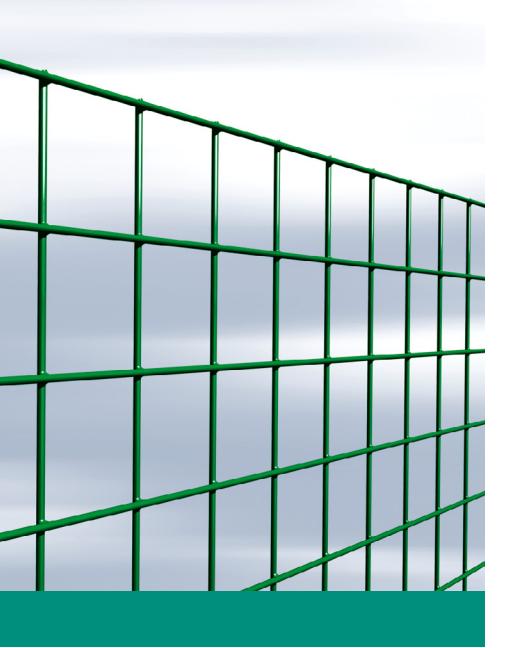
high security fencing, panopro, stilplax,
overplax, masterplax, sistema T-Sport

Una vasta gamma di soluzioni

per la difesa delle strutture militari e pubbliche,
centri sportivi e infrastrutture ad alta sicurezza.



Replax T-Sport



A large range of solution
for the defense of military and public facilities,
sports centers and high security infrastructure.

INFRASTRUCTURE AND SPORT: SECURITY

high security fencing, panopro, stilplax,
overplax, masterplax, T-sport system



Pavitec Professional

INFRASTRUTTURE E EDILIZIA:

autofor, pavitec, chiodi,
edilpro, gabion basket

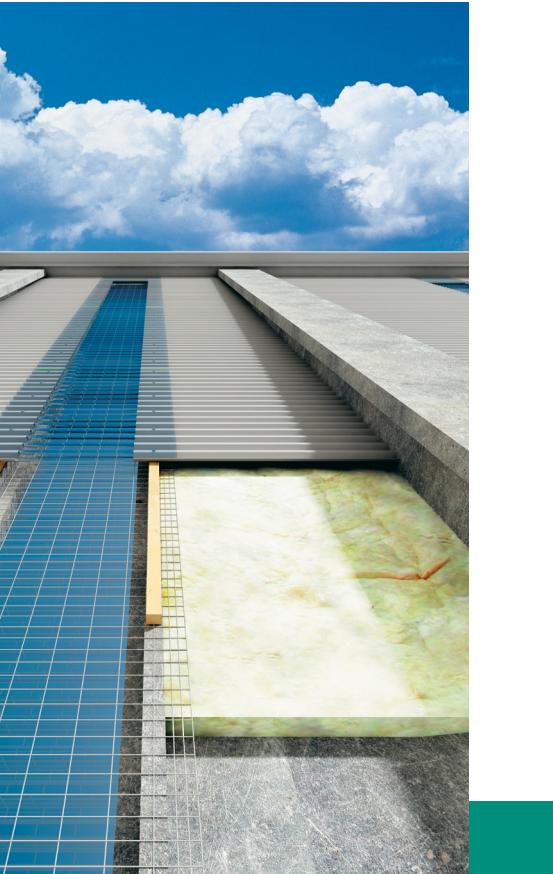
La tradizione Cavatorta nei materiali da costruzione:
pannelli di cemento, chiodi
barriere e reti di sicurezza.



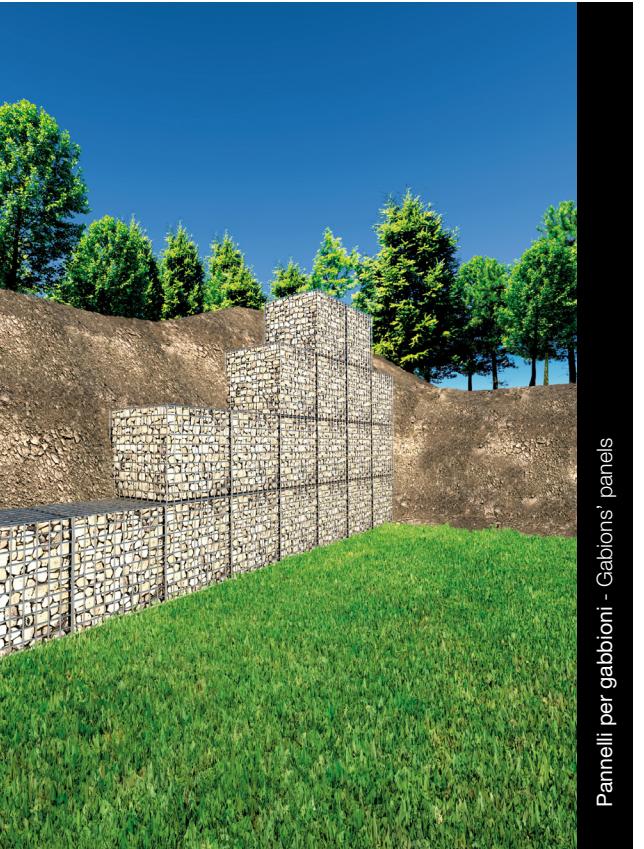
Chiodi "scatola blu" e "scatola rossa"
"Blue box" and "red box" nails



Chiodi "scatola grigia" - Grey box nails



Copertec



Pannelli per gabbioni - Gabions' panels



Edilpro



Autofor

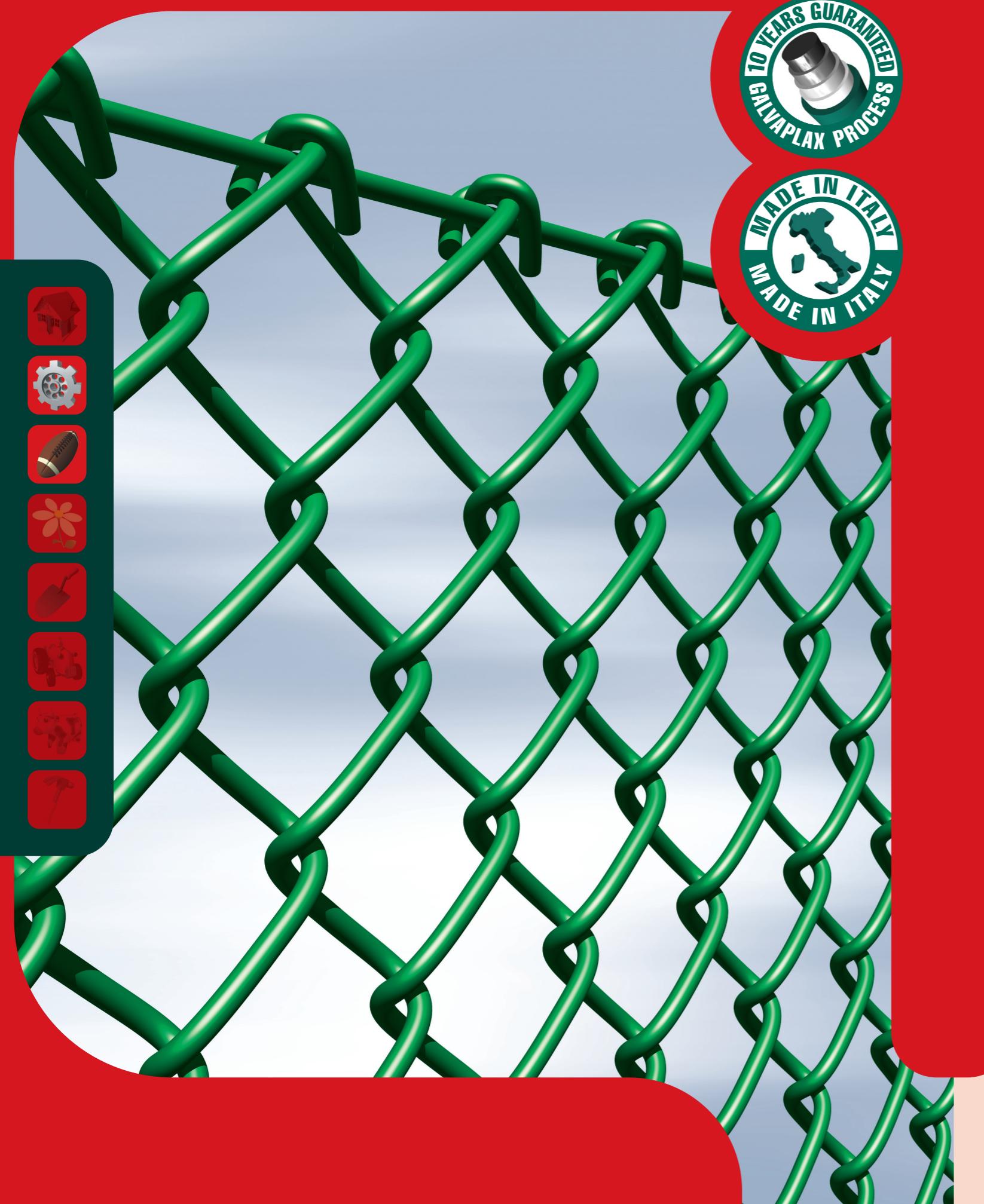
INFRASTRUCTURE: BUILDING

autofor, pavitec, chiodi,
edilpro, gabion basket

Cavatorta tradition in the building material:
concrete panels, nails,
barriers and safety mesh.

REPLAX T_{SPORT}

SPORT FENCING



Plastic-coated chainlink with diamond shaped mesh made using the simple torsion method. The zinc coated steel wires of the mesh are coated in PVC. Plastic coating is obtained through the exclusive sintering process "**Galvaplast Process**" created by Cavatorta. For use in fencing that requires high shock resistance, in football fields and for all types of sporting facilities. In normal conditions, **Replax T Sport** is guaranteed against corrosion for over 10 years. **Replax T Sport** is sold in narrow rolls of **10 m** with protective covers on the ends, in **bundles of 9 rolls** each.

Replax T Sport is extremely strong thanks to the increased diameter of the wires it is made from. It is therefore particularly suitable for constructing fencing that requires special safety standards, such as the perimeter boundaries inside football stadiums (UNI 10121-2).

H cm	roll kg each	kg/m ² ca.	bundle kg each	ø galvanized core mm	ø pvc wire mm
200	68	3,40	622	3,50	4,20
220	74,8	3,40	683	3,50	4,20
250	85	3,40	775	3,50	4,20
300	102	3,40	928	3,50	4,20

general characteristics	value	unit of measurement	ref. standards
maximum single wire tensile strength	450-550*	N/mm ²	-
zinc coating type	hot dip	-	UNI-EN 10244-2
zinc purity grade (SHG)	~99,995%	-	UNI-EN 1179
zinc adherence	1 (excellent)	-	UNI-EN 10244-2
zinc coating thickness	~15,5	µm	-
PVC thickness	~0,35	mm	UNI-EN 10218-2
plastic coating process	sintering	-	UNI-EN 10245-2
colour	bright alpine green	-	-
roll length tolerance	-0/+1	%	-
mesh size tolerance	±4,5	mm	UNI-EN 10223-6
ø zinc coated wire tolerance	±0,06	mm	UNI-EN 10218-2
ø zinc coated wire tolerance	±0,20	mm	UNI-EN 10218-2

(*) the values refer to the wire before construction of the mesh

Replax T Sport:

- Absorbs shocks without getting deformed thanks to the diameter of the wires, the sizes of the mesh and the connection mode among the wires that make up the mesh;
- Ensures optimum front and side visibility of the pitch even from a very close position to the fence;
- Effectively resists corrosion for a long time thanks to the particular pvc coating of the wires perfected by Cavatorta (Galvaplast Process).

The responsiveness of the T Replax Sport system to the Ministerial Decree 18th March, 1996 (as amended) and the Uni 10121-2:1992 norm requires compliance with the rules for proper installation.

Upon request, technical drawings of the fence can be supplied, in compliance with the ministerial UNI 10121-2 regulations in force.





Cavatorta's **Heavy Security Fencing** is a HIGH SECURITY WELDED MESH FENCING manufactured using 4.00 mm. (8 ga.) **GALVATEC®** wire (Alu-Zinc alloy) both for vertical and horizontal wires. Mesh size is 76.2 x 12.7 mm. (3 x 0.5 inches) and could be supplied **GALVATEC®** coated or powder PVC coated in several colours. Cavatorta's **Heavy Security Fencing** panels are manufactured to prevent any vandal attack, this thanks to the small mesh opening 76.2 x 12.7 mm. (3 x 0.5 inches) and strong wire diam. 4.00 mm. (8 ga.), which provides a security barrier against climbers, not allowing foot or hand holds. Wire cutters cannot be used as there is not enough space between the wires.

H mm	roll Kg each	kg/m ² each	pallet Kg	ø zinc coating mm	cm
2010	2510	12,7x76,2	4,00	48	9,5
2410	2510	12,7x76,2	4,00	57,5	9,5
3000	2510	12,7x76,2	4,00	71,5	9,5
3670	2510	12,7x76,2	4,00	87,5	9,5
4000	2510	12,7x76,2	4,00	95,5	9,5
4690	2510	12,7x76,2	4,00	112	9,5
5320	2510	12,7x76,2	4,00	127	9,5
6010	2510	12,7x76,2	4,00	143	9,5

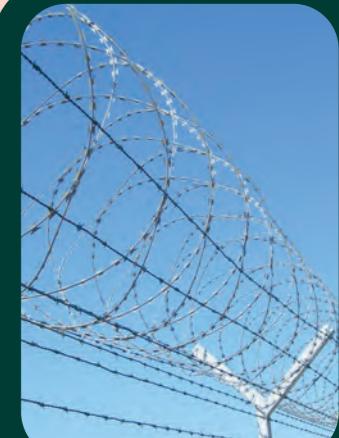
other sizes upon request

general characteristics	value	unit of measurement	ref. standards
wire tensile strength	540-615*	N/mm ²	-
welding resistance point	378	N	ASTM. A 185-06
zinc/aluminium alloy adherence	1 (excellent)	-	UNI-EN 10244-2
panel tolerance length	-0/+1	%	-
zn-al weight (min)	285	g/m ²	UNI-EN 10244-2
zinc/aluminium thickness coating	~43	µm	-
ø wire tolerance	±0,070	mm	UNI-EN 10218-2

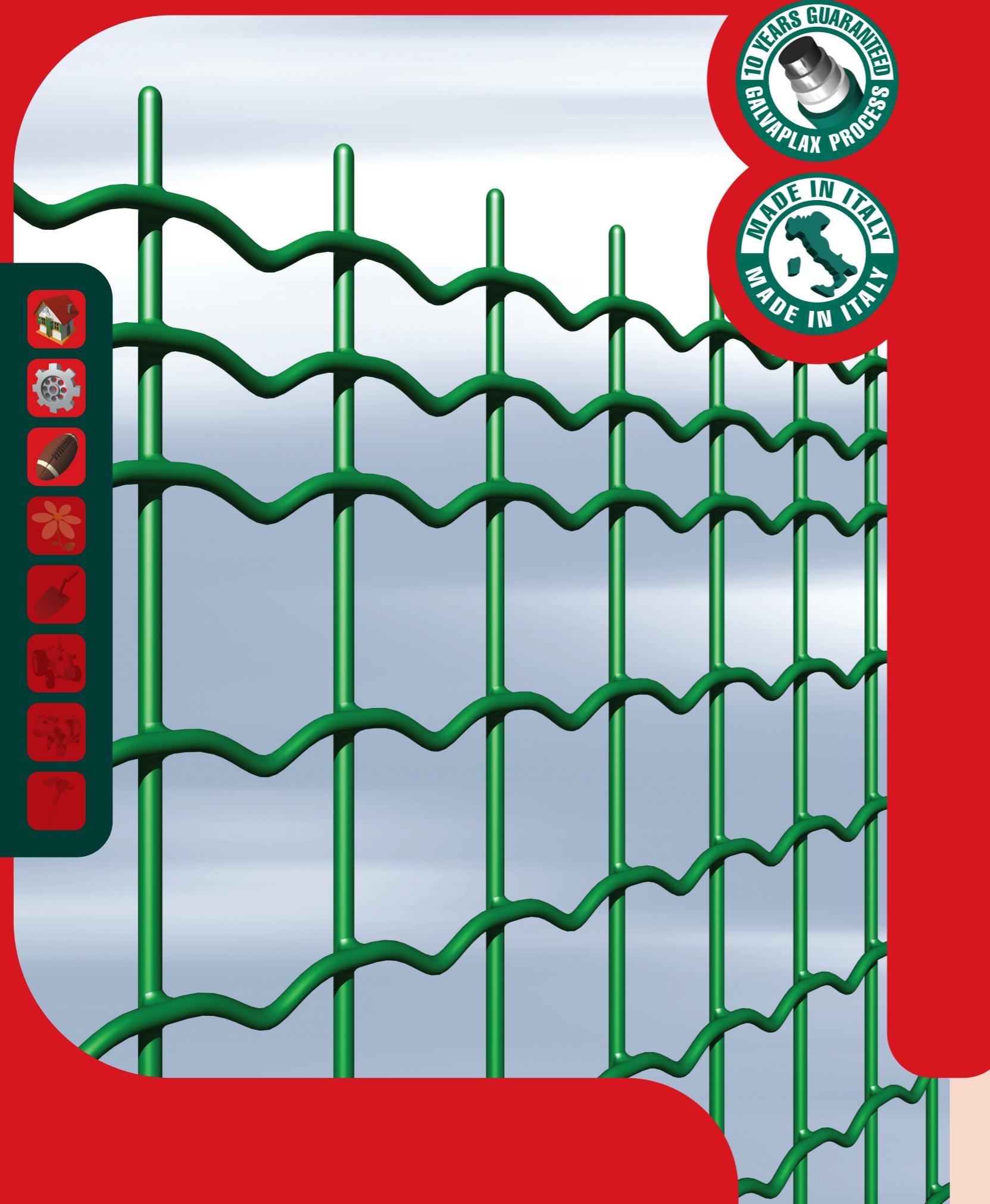
(* values are referred to the wire before any operation

In order to give to the fence, the strongest characteristics, Cavatorta suggests to use the following accessories:

- steel square shape posts available with double cranked extension for razor wire (concertina);
- junction;
- steel security bolts and nuts;
- base plate.



Upon request, it is possible to produce mesh and wires different from the standard measurements.



Electro-welded zinc and plastic coated wire with triple selvedge around the edges and anti-climbing barbs on the upper border. The vertical (linear) and horizontal (shaped) wires of the electro-welded mesh are green plastic coated on a galvanized core.

Plastic coating is obtained through the exclusive sintering process "Galvaplex Process" created by Cavatorta.

Mainly for use in fencing for residential, industrial and sports related areas. Its performance is guaranteed for over 10 years if used in recommended areas. **Stilplex** fencing is sold in **25 m** rolls on pallets wrapped in recyclable polyethylene film.

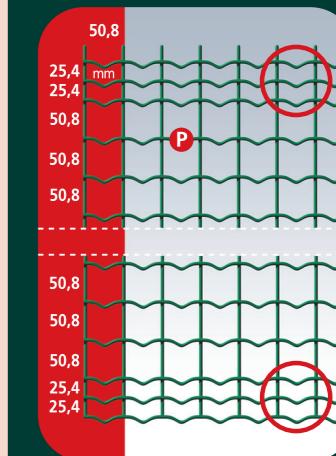
H cm	roll kg each	kg/m ² each	roll/pallet no	pallet kg each	ø zinc coating mm	ø plastic coating mm
102*	51	2,00	8	422	2,70	3,30
122*	60	1,97	8	494	2,70	3,30
150	73	1,95	8	598	2,70	3,30
181	87	1,92	8	710	2,70	3,30
201	96	1,91	8	782	2,70	3,30
221	105	1,90	8	854	2,70	3,30
252	120	1,90	4	594	2,70	3,30

(*) without pointed tips on the upper border

general characteristics	value	unit of measurement	ref. standards
single wires maximum breaking load	450-550*	N/mm ²	-
welding resistance	≥ 1380	N	ASTM. A 185-06
zinc coating type	hot pressed	-	UNI - EN 10244-2
zinc purity grade (SHG)	~99,995%	-	UNI - EN 1179
zinc adherence	1 (excellent)	-	UNI-EN 10244-2
zinc coating thickness	~13	µm	-
PVC thickness	~ 0,30	mm	UNI-EN 10218-2
plastic coating process	sintering	-	UNI-EN 10245-2
color	bright alpine green	-	-
roll length tolerance	-0/+1	%	-
Ø zinc coated wire tolerance	±0,045	mm	UNI EN 10218-2
Ø plastic coated wire tolerance	±0,20	mm	UNI EN 10218-2

(*) the values refer to the wire before construction of the mesh

Stilplex is the strongest fencing produced by Cavatorta. The high solidity level comes not only from the elevated wire diameter, but also from the triple selvedge on the upper and lower sections. **Stilplex** is particularly suitable for creating perimeter boundaries inside of football stadiums (UNI 10121-2).





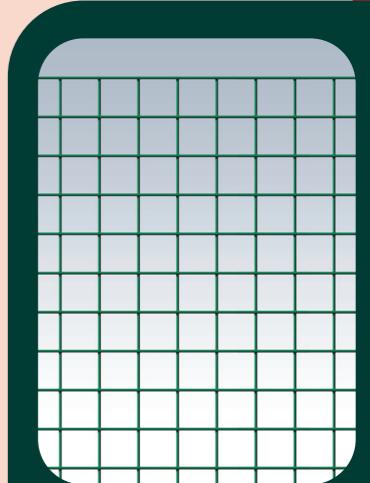
Fencing made from electro-welded zinc and plastic-coated wire with square shaped mesh. The vertical and horizontal wires of the electro-welded mesh are both linear and made in zinc coated steel. The zinc coating is obtained through "**Galvafort Process**" created by Cavatorta. Plastic coating is obtained through the exclusive sintering process "**Galvaplast Process**" which uses non-toxic and non-pollution PVC powders. Its performance is guaranteed for over 10 years if used in normal condition. **Masterplax** fencing mesh is produced in rolls of 25 m and is sold on pallets wrapped in protective recyclable polyethylene film.

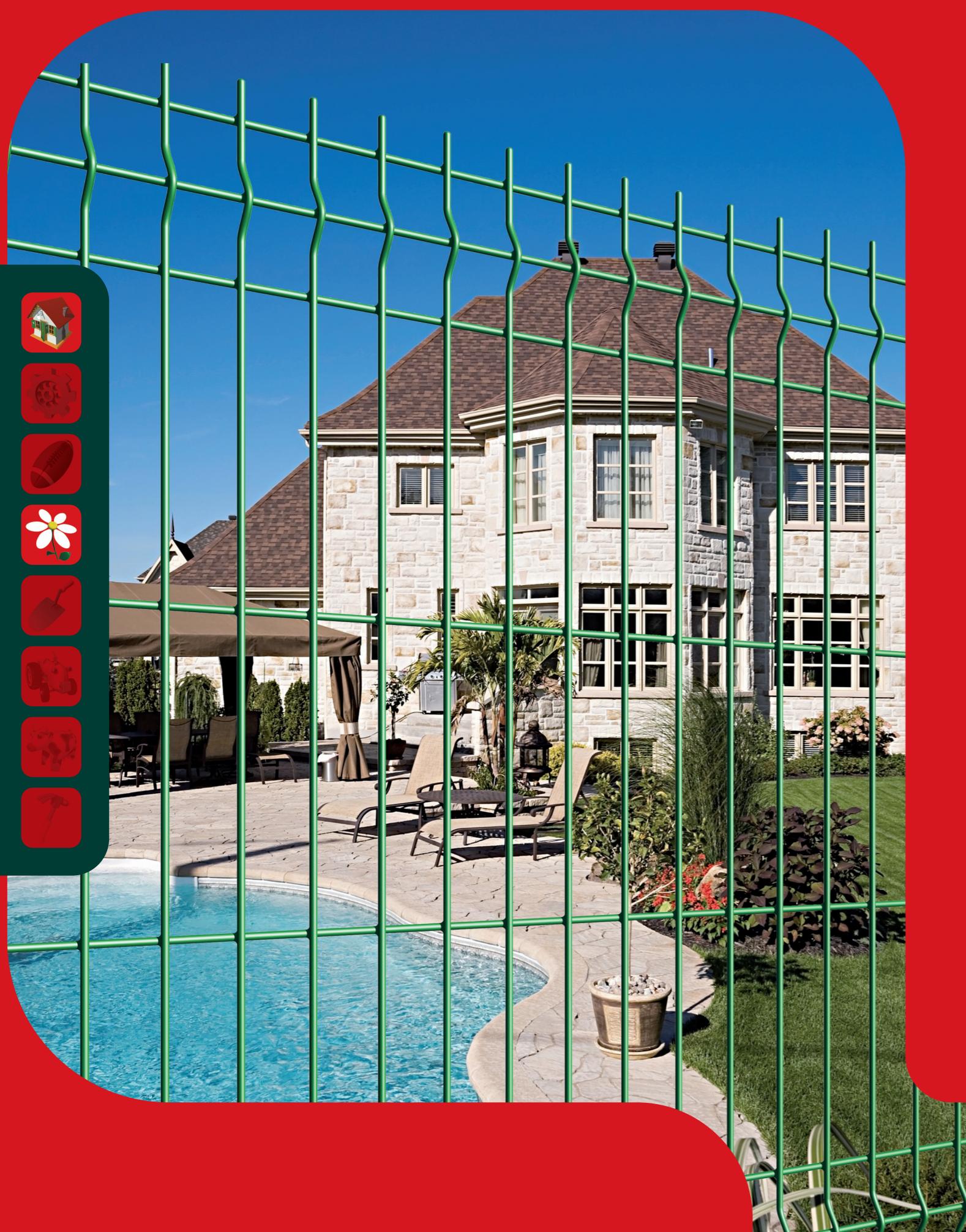
mesh size mm	H cm	roll kg each	kg/m ²	roll/pallet n°	pallet kg each	ø galvanized core mm	ø pvc wire mm
50,8x50,8	90	38	1,70	9	352	2,50	3,10
50,8x50,8	120	51	1,70	9	469	2,50	3,10
50,8x50,8	150	64	1,70	9	586	2,50	3,10
50,8x50,8	180	76,5	1,70	9	698	2,50	3,10
50,8x50,8	210	89	1,70	6	544	2,50	3,10
50,8x50,8	240	102	1,70	6	622	2,50	3,10
50,8x50,8	90	55	2,43	6	340	3,00	3,55
50,8x50,8	120	73	2,43	6	448	3,00	3,55
50,8x50,8	150	91	2,43	6	556	3,00	3,55
50,8x50,8	180	109	2,43	6	664	3,00	3,55
50,8x50,8	210	128	2,43	6	778	3,00	3,55
50,8x50,8	240	146	2,43	6	886	3,00	3,55

general characteristics	value	unit of measurement	ref. standards
single wires maximum tensile strength*	450-550*	N/mm ²	-
zinc coating type	hot dip	-	UNI - EN 10244-2
zinc purity grade (SHG)	~99,995%	%	UNI - EN 1179
zinc adherence	1 (excellent)	-	UNI-EN 10244-2
zinc coating thickness**	~34/~39	µm	-
PVC thickness **	~0,275/~0,30	mm	-
plastic coating process	sintering	-	UNI-EN 10245-2
colour	bright alpine green/black	-	-
roll length tolerance	-0/+1	%	-
ø zinc coated wire tolerance**	±0,05±0,07	mm	UNI-EN 10218-2
ø plastic coated wire tolerance**	±0,15±0,20	mm	UNI-EN 10218-2

(* the values refer to the wire before construction of the mesh (** depending on the diameter of the wire)

Masterplax easy to use and assures high performance. The depth of welding spots, purity of the zinc-coated wires produced by the "**Galvafort Process**" and the quality of the plastic coating by the "**Galvaplast Process**", acts to protect wire and the welding spots from corrosion, thus making the product better than any other security fence on the market.





Panels

Modular electro welded panels in galvanized steel wire, plastic coated in a green colour, with a rectangular-shaped mesh, horizontal reinforcement ribs and spikes at the top.

Profilpro posts

Profiled steel poles with an aesthetically pleasing and elegant shape, made from Z275 galvanized steel, coated in polyester green, with clips for attaching the panels and plastic cap on the heads. The Panopro + Profilpro system is particularly suitable for fencing of public and commercial buildings, industrial and sport areas. The Panopro panels and the Profilpro poles are marketed, respectively, in packages of 50 and 60 pieces.

PANELS

H cm	L cm	mesh size mm	kg ca.	horizontal bends n°	package kg each	Ø pvc wire mm	h barbs mm
103	250	200x50	10,30	2	560	5,00	22,00
123	250	200x50	11,99	2	650	5,00	22,00
153	250	200x50	15,18	3	820	5,00	22,00
173	250	200x50	16,87	3	910	5,00	22,00
203	250	200x50	20,05	4	1080	5,00	22,00
253	250	200x50	23,98	4	1290	5,00	22,00

PROFILPRO POSTS

H cm	cross section mm	thickness mm	kg each	package kg ca.
100	70x60	2	2	120
120	70x60	2	2,6	156
140	70x60	2	2,8	168
160	70x60	2	3,3	198
180	70x60	2	3,7	222
200	70x60	2	4,6	276
220	70x60	2	5,06	304
250	70x60	2	5,4	324

general characteristics	value	unit of measurement	ref. standards
zinc coating type	hot dip	-	UNI-EN 10244-2
colour	bright alpine green	-	-

ACCESSORIES

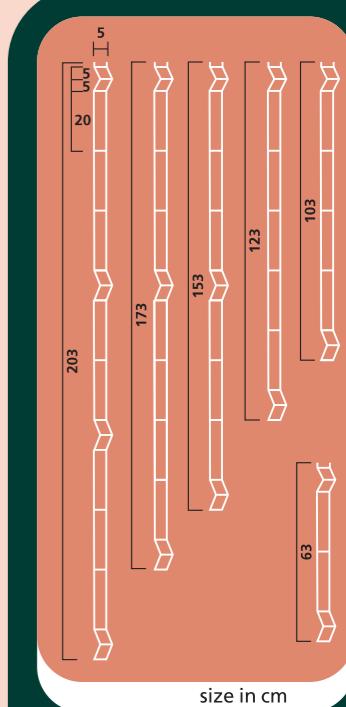
Stainless steel staples for panel assembly

Post metal plate with 4 holes, green color Ral 6005,
for ground or floor post construction

Pliers for easy stapling

Panopro presents all the requirements of a high-quality professional fence, lending itself also to DIY use:

- The appropriate thickness of the steel wires combined with the shape of Profilpro posts, the innovative post/panel locking system, the depth of the horizontal ribs and anti-climbing spikes provide the fence with solidity and strength;
- The locking system with patented clips allows to join the panel to the post without the use of screws and bolts, prevents annoying vibrations and greatly facilitates the installation of the fence;
- The horizontal ribs, the geometry and arrangement of the mesh, the modularity of the connection between the pole and the panel, and the accurate plastic coating ensure a pleasant and modern appearance.



1981



1981: nasce la Everplax: rete elettrosaldata plasticata ondulata
1981: woven plastic coated welded mesh Everplax, new born in the Cavatorta product range

1981: apertura dello stabilimento di Ghiare di Berceto (PR)
1981: start up of the manufacturing site in Ghiare di Berceto (PR)

1983: Cavatorta partecipa al Batimat di Parigi prima di una lunga serie di presenze ai più importanti saloni di settore internazionali
1983: Cavatorta takes part to Batimat in Paris: first of a major number of participations in the most important international exhibitions of the fencing sector

1985: viene distribuito il primo numero dell'house-organ aziendale "Pagine di Cavatorta"
1985: publication of the 1st number of "Pagine", the company house-organ

1985: nasce la gamma Brico Line: chiodi, reti e filo con appositi espositori
1985: Cavatorta starts his Brico Line: nails, mesh and wire with sale display stands

1985: nasce la rete leggera per recinzioni Novaplast
1985: introduction of Novaplast garden fence within the Cavatorta product range

1986: inaugurazione dell'attuale sede del Gruppo
1986: inauguration of the new head office in Parma

1988: nuova linea di plastificazione reti con fumi a impatto zero
1988: mesh plastic coating line start-up with no environmental impact

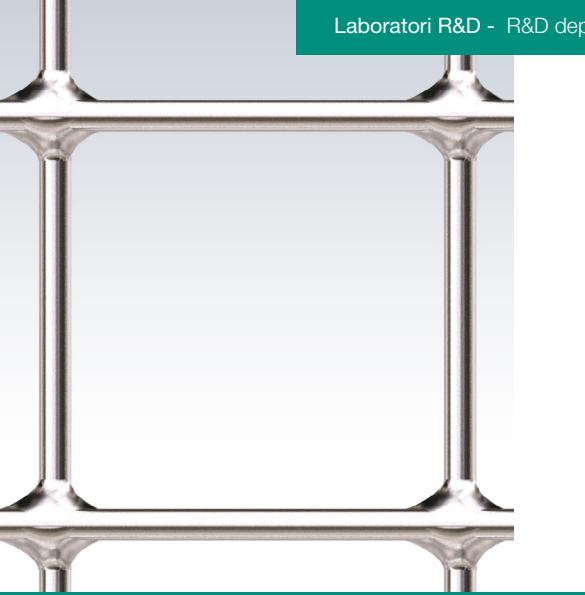
RICERCA E SVILUPPO

Da una quindicina d'anni la nostra azienda dispone di un reparto di ricerca e sviluppo che si occupa del controllo qualità del prodotto

alla costante ricerca di miglioramento attraverso piccole e grandi innovazioni.



Laboratori R&D - R&D department



Rete elettrosaldata zincata dopo la saldatura, tipo Esafort
Galvanized after welded mesh, Esafort



Rete a maglia sciolta, tipo Replax - Chainlink fence, Replax

Qui si eseguono test e prove sia a livello macroscopico che microscopico analizzando le caratteristiche meccaniche della vergella e del prodotto trafilato e la composizione chimica, ad esempio, del bagno di zinco e della plastificazione. Riusciamo anche a prevedere il comportamento dei prodotti nel tempo grazie a macchinari che simulano in 20 giorni un invecchiamento del prodotto pari a 25 anni e ci consentono dunque di garantire con tranquillità il nostro filo contro la corrosione e di testare l'efficacia di processi sempre nuovi in tempi brevissimi. Sempre in questo reparto sono stati messi a punto nuovi sistemi per la pulizia del filo e per la zincatura in bagno zinco-alluminio e per la cosiddetta zincatura forte, che hanno notevolmente ottimizzato il processo di copertura e di conseguenza la durata stessa del filo.



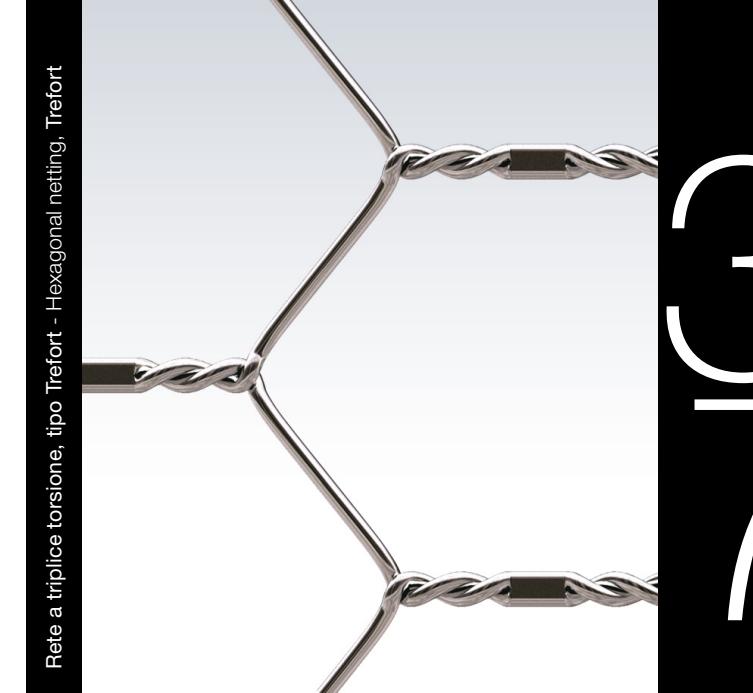
Laboratori R&D - R&D department



Rete annodata, tipo Nodafort - Stockfence, Nodafort



Chiodi - Nails



Rete a triplice torsione, tipo Trefort - Hexagonal netting, Trefort

RESEARCH & DEVELOPMENT

For the past fifteen years our company has had a Research and Development department which deals with product quality control and the constant quest for improvement through small and big innovations.

3003

CERTIFICAZIONI E BREVETTI

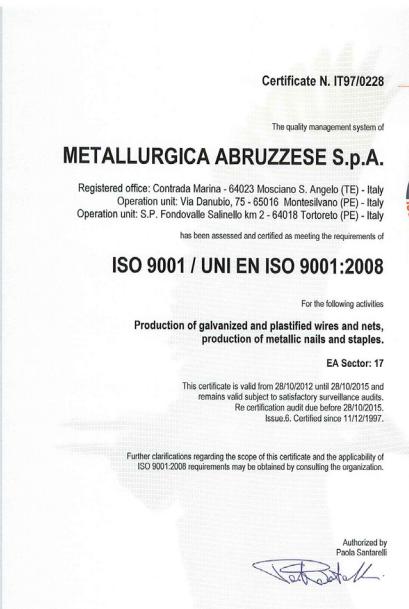
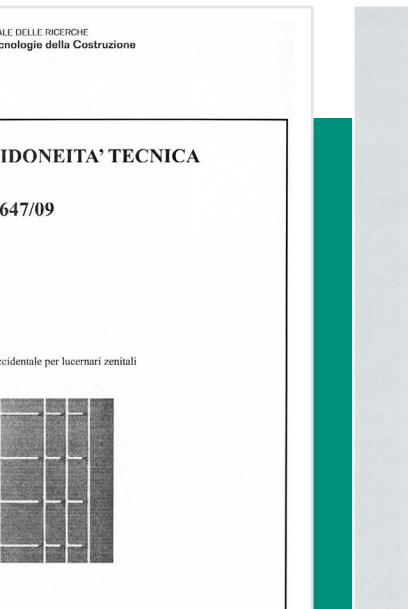
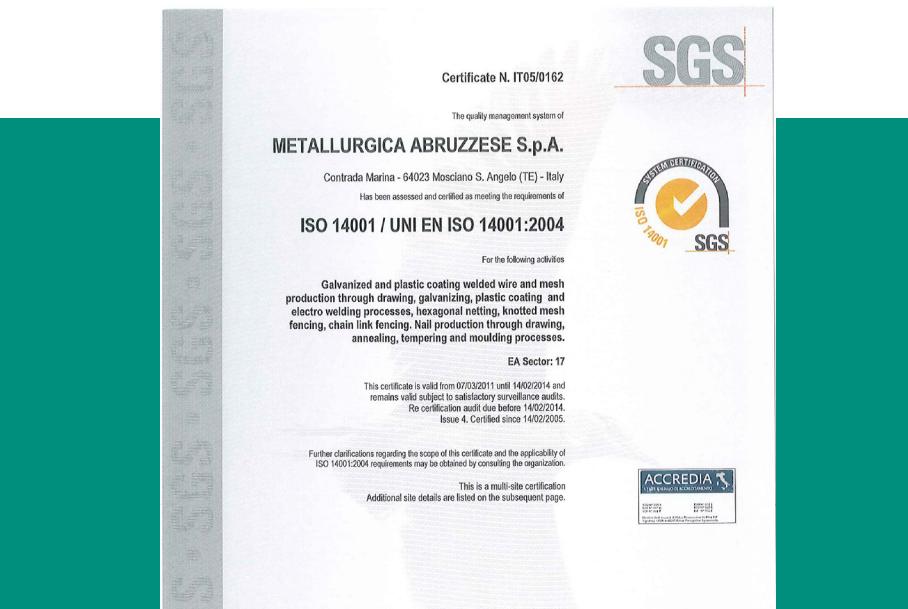
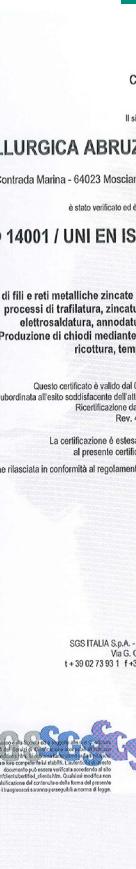
Da sempre la strategia del gruppo cavatorta
è focalizzata sulla qualità
dei prodotti e servizi offerti.

Da sempre la strategia del gruppo cavatorta è focalizzata sulla qualità dei prodotti e servizi offerti.

Questa strategia è alla base del successo commerciale in Italia e soprattutto all'estero, dove questa sensibilità e questa attenzione svolgono un ruolo essenziale e strategico. Inoltre il gruppo Cavatorta persegue da sempre l'idea di produrre in modo rispettoso dell'ambiente e delle normative esistenti.

La consapevolezza e la condivisione dei suddetti obiettivi e dei livelli di qualità raggiunti nella propria attività sono diventati parte del patrimonio dell'azienda in tutti i suoi rami. Questi livelli di eccellenza si mantengono con l'adozione delle soluzioni tecniche più innovative e moderne, necessarie per mantenere e migliorare gli standard di qualità raggiunti, nonché sensibilizzando il personale ed i fornitori, che dovranno sostenere questa linea d'azione.

Questa strategia viene costantemente monitorata ed aggiornata mediante l'adozione di diverse procedure di certificazione: della qualità del prodotto, dell'impatto ambientale, della rispondenza di specifici prodotti cavatorta alle rispettive normative dei settori verso cui sono proposti.



CERTIFICAZIONI E BREVETTI

Cavatorta group
always focused its strategy
on quality and service.

Cavatorta group always focused its strategy on quality and service. This strategy is the base of its commercial success both in Italy and above all abroad where the attention paid to the quality plays an essential strategic role. In addition Cavatorta group has always pursued the idea of producing in an environmentally friendly way and according to the existing regulations.

The awareness and sharing of quality levels and procedures have become part of heritage of the entire company and of all its branches thus implementing the most innovative and modern solutions required to sustain and improve the quality standards achieved. Employees, personnel and suppliers will have to support this strategic initiative.

This strategy is constantly monitored and updated through the adoption of various certification procedures : product quality, environmental impact, the degree to which Cavatorta products are in accordance with the respective laws and are applicable to the sectors to which they are proposed.



1991



1991: primo spot televisivo su network nazionale
1991: 1st appearance of advertising spots on national tv channels

1992: nasce Decoplax la prima rete di design
1992: Cavatorta takes his first step in products of design with the octagonal PVC coated welded mesh Decoplax

1993: inaugurazione dello stabilimento di Soissons - Francia
1993: start up of the manufacturing site in Soissons - France

1994: apertura dello stabilimento di Tortoreto (TE)
1994: start up of the manufacturing site in Tortoreto (TE)

1997: arriva la certificazione ISO 9001
1997: the group gets the ISO 9001 certification

1997: la rete anticaduta Copertec ottiene la certificazione CNR-ITC
1997: anti-falling mesh Copertec obtain the CNR-ITC certification

1999: prima grande campagna stampa nazionale sui principali quotidiani sportivi
1999: 1st communication campaign on the major sports newspapers

2000: apertura della filiale di Porto - Portogallo
2000: inauguration of the portuguese logistic centre in Porto - Portugal

QUALITÀ

La raggiunta dimensione internazionale
non ci ha impedito di preservare
la nostra italicità.

In un mercato sempre più globalizzato che ha aperto nuove prospettive, ma che, d'altro canto, ha indotto effetti dirompenti sull'economia italiana ed europea e sul livello qualitativo delle produzioni nel settore dei derivati della vergogna, il nostro Gruppo è tra le poche realtà industriali che, pur avendo istituito filiali logistiche e commerciali all'estero, oltre ai due stabilimenti di produzione in Francia e Romania, ha conservato in Italia management, maestranze e, soprattutto, gli stabilimenti produttivi esistenti.

La volontà di mantenere saldo il legame con il "Made in Italy" è il segno più tangibile di quanto oggi, proprio come cinquant'anni fa, consideriamo prioritario salvaguardare la qualità dei nostri prodotti.

Questa strategia si sta rivelando vincente poiché molti nostri clienti non si sono lasciati tentare dalla bassa qualità a basso costo ma sono rimasti fedeli al nostro marchio, garanzia di prodotti affidabili, duraturi e di qualità.

QUALITY

Having reached international dimensions
has not prevented us from preserving
our being Italian.

In an increasingly globalizing market which has opened new perspectives, but on the other hand has led to devastating effects on the Italian and European economy and on a quality level of the production in the field of wire rod by-products, our Group is one of the few industries that, even if having set up logistics and sales subsidiaries abroad apart from the two production factories in France and Romania, has kept management, workforce and, above all the existing production factories in Italy.

The will to strongly maintain the bond with the "Made in Italy" mark is the most concrete sign of how today, just like fifty years ago, we consider it a priority to safeguard the quality of our products.

This strategy is proving to be successful as several clients of ours have not allowed themselves to be tempted by low cost quality but have remained loyal to our brand, a guarantee of reliable, lasting and high quality products.



made in italy

4

5

2001

2001: inaugurazione del centro logistico di Parma
2001: inauguration of a logistic centre in Parma

2001: apertura della filiale di Louth - UK
2001: inauguration of the uk logistic centre in Louth

2004: Cavatorta aderisce al programma LIFE "Eco Sustainable Drawing"
2004: Cavatorta takes part to the life program thanks to his "ESD" eco sustainable drawing project

2004: esce dagli stabilimenti il primo pannello per sistemi di recinzione modulare Panoplax
2004: introduction of "Panoplax", modular panels fencing system, within the Cavatorta product range

2005: certificazione ISO 14001 Sistema di Gestione Ambientale S.G.A.
2005: the group gets the ISO 14001 S.G.A. environmental management system certification

2006: creazione del marchio GreenTouch a garanzia dell'assoluto rispetto dei più elevati livelli di sicurezza ambientale e del personale
2006: creation of the green touch brand for the absolute compliance with the highest levels of environmental and staff safety.

2006: nasce il nuovo processo di plastificazione con PVC atossico inodore ed ecocompatibile Ecoscor
2006: Cavatorta introduces "Ecoscor", the new pvc coating process with non-toxic odourless eco-compatible PVC

2007: apertura della filiale di Withinsville - USA
2007: inauguration of the Usa logistic centre in Withinsville

2008: apertura dello stabilimento produttivo di Giurgiu – Romania
2008: start up of the manufacturing site in Giurgiu - Romania

2009: la gamma di pannelli per pavimenti Pavitec si evolve e acquisisce una particolare nervatura
2009: the anti-cracking flooring panels range evolves thanks to "Pavitec Professional"

2010: Cavatorta aderisce al programma LIFE "Ultra Crash Treatment"
2010: Cavatorta takes part to the LIFE program thanks to his "Ultra Crash Treatment" project



4
3

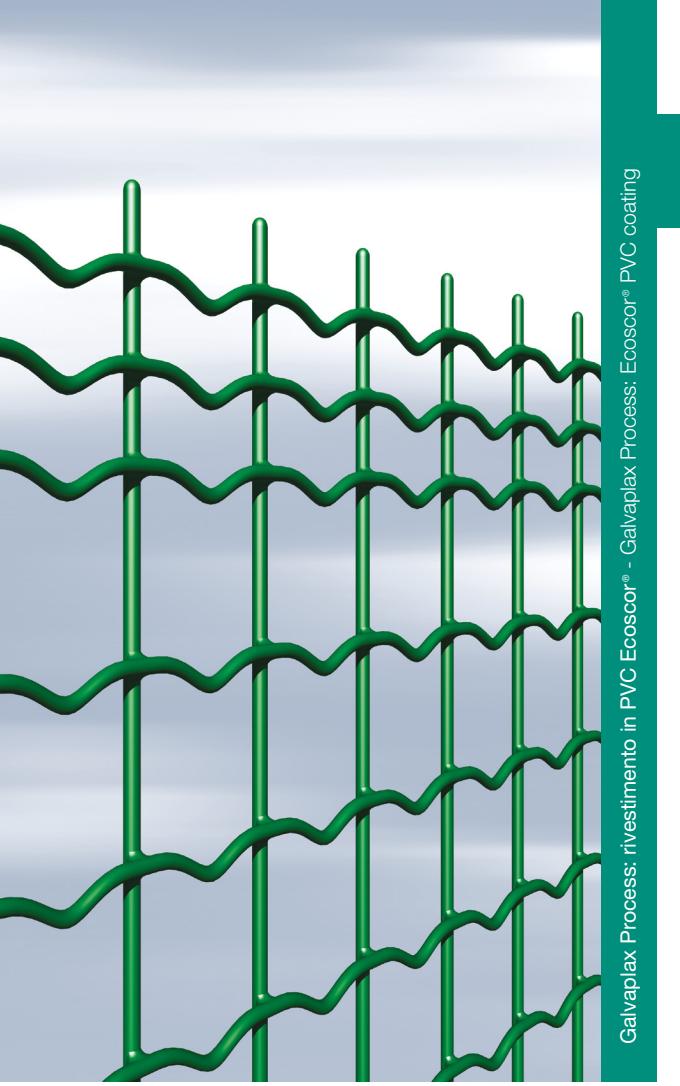


AMBIENTE E SICUREZZA
Il marchio Green Touch,

che abbiamo creato per sottolineare l'ecosostenibilità dei nostri prodotti,
è il sigillo dell'attenzione per l'ambiente
del Gruppo Cavatorta

Il marchio Green Touch è frutto di importanti investimenti intrapresi dall'azienda e volti a ridurre l'impatto ambientale dei processi produttivi.

Nei nostri laboratori abbiamo realizzato con successo un impianto pilota per la trafilatura a freddo della vergella che impiega oltre il 90% in meno di lubrificante rispetto ai processi tradizionali. Abbiamo inoltre realizzato un sistema per la descagliatura meccanica della vergella per evitare completamente l'utilizzo di agenti chimici volti ad eliminarne l'ossidazione superficiale. Grazie ad un'intensa collaborazione con il nostro fornitore di plastiche, è nato un pvc di nuova formulazione, denominato Ecoscor, che consente una sensibile riduzione dei fumi di fusione durante la lavorazione e che dunque non solo rispetta le norme ambientali ma le supera di gran lunga spingendoci all'avanguardia nella eco-sostenibilità dei processi produttivi e dando un valido motivo in più ai nostri clienti per scegliere i prodotti Cavatorta.



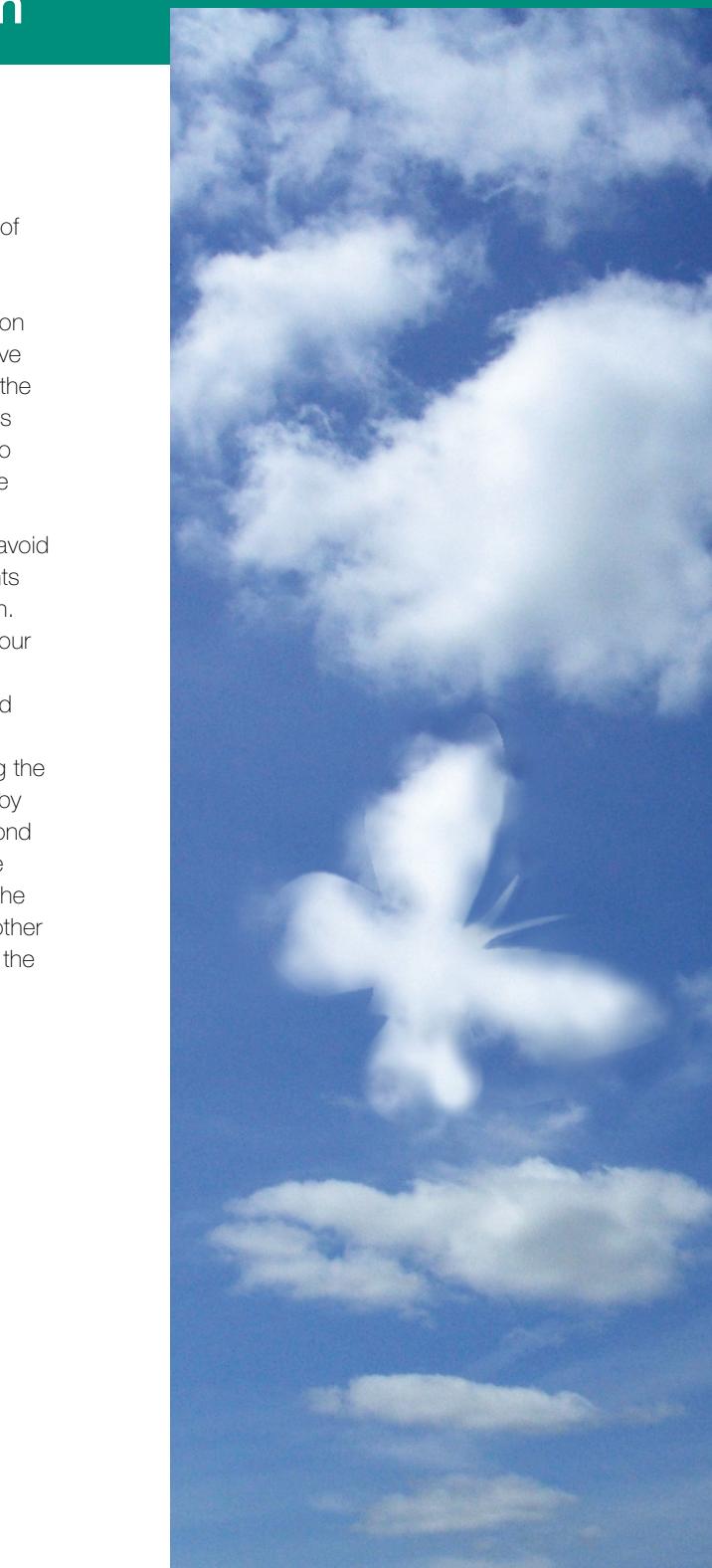
Galvaplast Process: rivestimento in PVC Ecoscor® - Galvaplast Process: Ecoscor® PVC coating

green touch

The Green Touch brand is the result of important investments carried out by Cavatorta and aimed at reducing the environmental impact of the production processes. In our laboratories we have successfully created a pilot plant for the cold drawing of the wire rod that uses over 90% less lubricant compared to traditional processes. We furthermore created a system for the mechanical descaling of the wire rod in order to avoid completely the use of chemical agents aimed at eliminating surface oxidation. Thanks to a close collaboration with our supplier of plastics, a PVC has been created with a new formulation, called Ecoscor, which enables a significant reduction of the melting fumes during the working. Thus not only do we abide by environmental norms but we go beyond them, pushing ourselves towards the cutting edge in eco-sustainability of the productive processes and giving another valid reason to our clients to choose the Cavatorta products.

ENVIRONMENT & SAFETY

The Green Touch brand, which we created to underline the eco-sustainability of our products, is the seal of Gruppo Cavatorta's concern for the environment



LIFE

La riduzione dell'impatto ambientale dei processi produttivi
è sempre stato tra gli obiettivi strategici
del Gruppo Cavatorta.



La riduzione dell'impatto ambientale dei processi produttivi è sempre stato tra gli obiettivi strategici del Gruppo Cavatorta.

I nostri sforzi, tesi alla tutela dell'ambiente e della salute, hanno trovato un partner d'eccellenza nella Commissione Europea che, attraverso lo strumento finanziario LIFE, sta supportando e sostenendo il nostro impegno per uno sviluppo sostenibile. "ESD – Eco Sustainable Drawing"

Progetto LIFE04 ENV/IT/000598

Il primo progetto, realizzato da Metallurgica Abruzzese, ha permesso di dimostrare la fattibilità di un nuovo sistema eco-sostenibile per il trattamento delle vergelle e dei loro derivati, che consente di abbattere l'impatto ambientale delle fasi di trafilatura, pulizia e cottura che precedono la fase di zincatura.

Più in dettaglio, il ciclo di lavorazione è stato trasformato attraverso l'introduzione delle seguenti innovazioni:

- trattamento meccanico di descagliatura a secco ad impatto ambientale nullo;
- sistema di trafilatura a diamante policristallino, lubrificato mediante saponi recuperabili;
- trattamento termico in atmosfera controllata a basso consumo energetico, in grado di eliminare la fase di decapaggio in acido.

"Ultra Crash Treatment"

Progetto LIFE09 ENV/IT/000174

Il secondo progetto, iniziato nell'autunno 2010 presso gli stabilimenti di Metallurgica Abruzzese con la collaborazione dell'Università degli Studi di Trento in qualità di partner del progetto, prevede l'intervento all'uscita di un tradizionale forno di ricottura del filo trafilato.

Le principali innovazioni previste dal progetto sono:

- una fase di micropallinatura ceramica, in grado di pulire perfettamente la superficie del filo ricotto in sostituzione del decapaggio in bagno acido senza danneggiamenti;
- una fase finale di ricopertura protettiva del filo mediante spruzzatura a freddo (cold spray) di polveri di zinco.

"MDPATC"

Progetto LIFE09 ENV/IT/000185

Il terzo progetto, iniziato anch'esso nell'autunno 2010 e in corso di svolgimento presso gli stabilimenti di Trafileria e Zincheria Cavatorta, prevede la rivisitazione di buona parte del ciclo produttivo:

- una fase di descagliatura a secco della vergella, con l'utilizzo di scarti di lavorazione e il riciclaggio dei rifiuti ottenuti;
- una fase di pulizia e attivazione del filo post-cottura mediante trattamento al plasma indotto da microonde;
- una fase di zincatura in bagno terziario Zn-Al-Mg, in grado di operare a temperature più basse e con un incremento della qualità del prodotto finito.

Reducing the environmental impact of the production processes has always been one of Cavatorta Group's strategic objectives.

Our efforts, aimed at protecting the environment and health, have found an exceptional partner in the European Commission which, through the financial instrument LIFE, is supporting and sustaining our commitment to sustainable development.

"ESD – Eco Sustainable Drawing"

LIFE04 ENV/IT/000598 Project

The first project, undertaken by Metallurgica Abruzzese, allowed to demonstrate the feasibility of a new environmentally friendly system for the treatment of rods and their derivatives, which lowers the environmental impact of the stages of drawing, cleaning and heat treatment before the galvanizing phase.

More in detail, the working cycle was transformed through the introduction of the following innovations:

- Mechanical treatment of dry descaling with zero environmental impact;
- drawing system in polycrystalline diamond, lubricated by recoverable soaps;
- heat treatment in a controlled atmosphere with low energy consumption, capable of eliminating the pickling in acid step.

"Ultra Crash Treatment"

LIFE09 ENV/IT/000174 Project

The second project, started in autumn 2010 in the Metallurgica Abruzzese factory with the collaboration of the University of Trento as partners of the project, established the operation taking place at the exit of a traditional annealing furnace of drawn wire.

The main innovations of this project are:

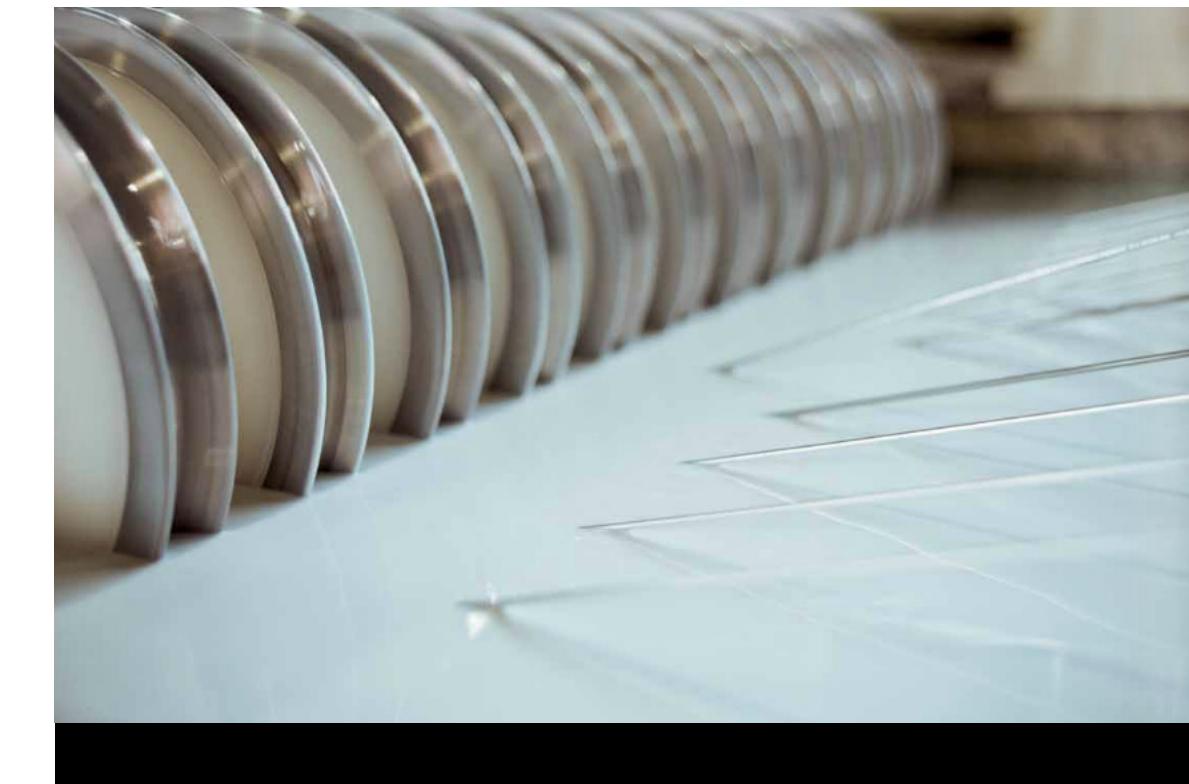
- a phase of ceramic micro shot blasting, able to clean perfectly the surface of the annealed wire in place of pickling in an acid bath without damage;
- a final phase of a conformal coating of the wire by means of cold spraying (cold spray) of zinc powders.

"MDPATC"

LIFE09 ENV/IT/000185 Project

The third project, also started in autumn 2010 and in progress at the Trafileria and Zincheria Cavatorta factories, provides for the revision of much of the production cycle:

- a dry descaling phase of the wire rod, with the use of processing waste and recycling of the obtained wastes;
- a phase of cleaning and activation of the post-baking wire by means of microwave induced plasma treatment;
- a galvanizing phase in Zn-Al-Mg tertiary bath, able to operate at lower temperatures and with an increase in the quality of the finished product.



LIFE

Reducing the environmental impact of the production processes has always been one of Cavatorta Group's strategic objectives.

2011



2011: il Gruppo festeggia cinquanta anni di attività
2011: the Group celebrates his first fifty years

2011: nasce Moonline, il primo sistema integrato di recinzione modulare attiva.
2011: Cavatorta introduces Moonline, the first integrated and modular “active” fencing system

2011: nasce Cavatorta Project, servizio di supporto tecnico al cliente per la progettazione e la posa in opera
2011: thanks to Cavatorta Project the company now gets closer and closer to the customer by supplying his technical know-how on site

PROGETTI E OBIETTIVI

Arrivati alla soglia dei cinquant'anni,
le nostre ambizioni ed i nostri progetti non si fermano.



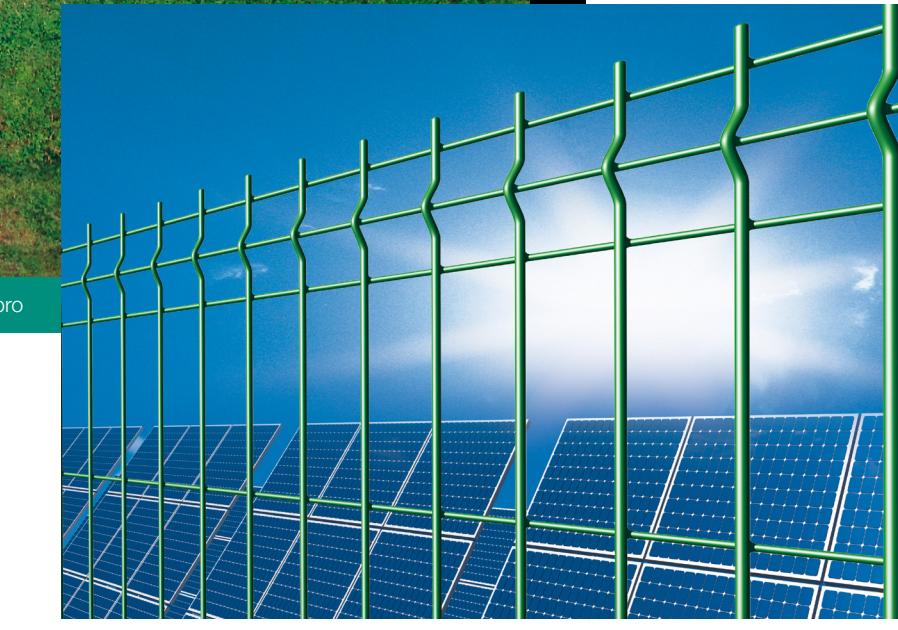
Il sistema integrato Moonline - The integrated system Moonline

Sul fronte della comunicazione stiamo aumentando in maniera significativa la nostra presenza in internet e, proprio per celebrare il traguardo raggiunto, stiamo rinnovando la nostra immagine aziendale. Sul fronte dei prodotti stiamo seguendo da vicino l'espandersi delle energie alternative ed abbiamo sviluppato un'intera gamma, la Gamma Ecosun, espressamente ottimizzata per la recinzione di impianti fotovoltaici a terra, qualunque sia la dimensione e la conformazione geologica del luogo.

Attraverso il nostro ufficio tecnico offriamo una consulenza personalizzata per la progettazione e la posa di sistemi complessi, e con i nostri designers abbiamo messo a punto una linea di sistemi integrati per la recinzione di alto design, denominata Moonline, che vedremo presto sui nostri cataloghi.



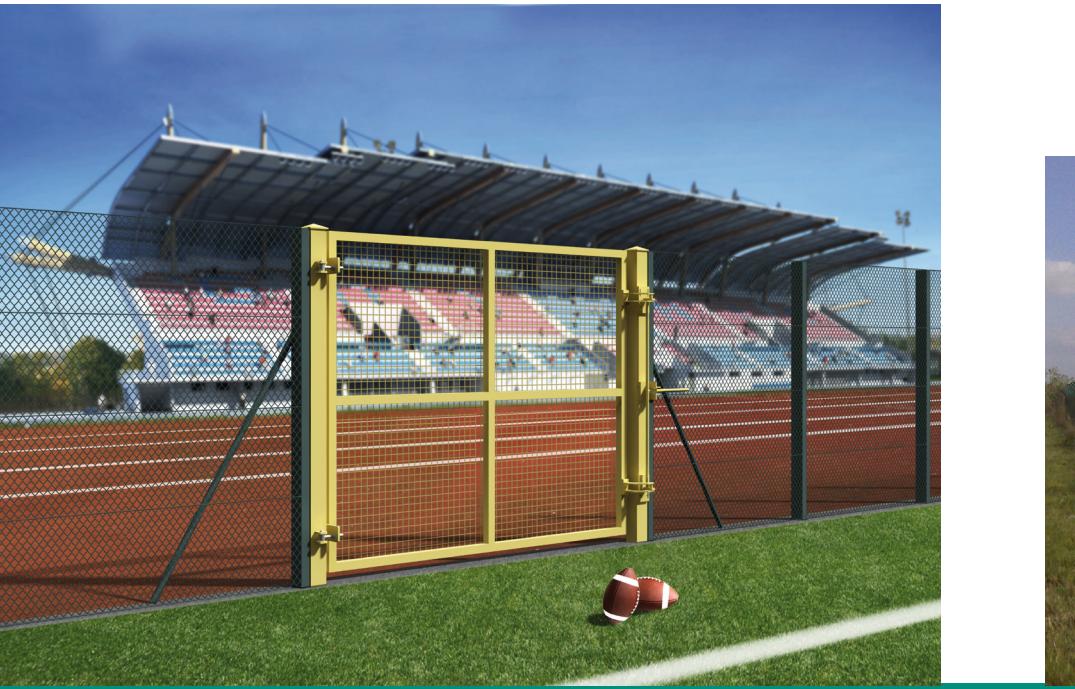
Reforec



Panopro

As far as communication is concerned, we are increasing remarkably our presence on the Internet and, to celebrate the goals we have reached, we are renewing our company image. Concerning our products we are closely following the expanding of alternative energy and we have developed an entire range, the Ecosun Range, specifically optimized for the fencing of such areas, whatever the dimensions and the geological configuration of the area. Through our Technical Office we give personalized consultancy for the planning, designing and installing of complex systems, and together with our designers we have developed an integrated system line for high design fencing, called Moonline, which we will soon see on our catalogues.

PROJECTS & GOALS
Having arrived at the threshold of fifty,
our ambitions and projects are endless.



PROGETTI REALIZZATI

REALIZATIONS

Prodotti Products	Cliente Client	Paese Location	Edilpro x Pipe Coating	Womble	Houston, Texas U.S.A.
Edilpro x Pipe Coating	Snam progetti	Crossing of the straits of Messina	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO PRICE - GULF STREAM PROJECT	Houston, U.S.A.
Edilpro x Pipe Coating	Snam progetti	Biserta - Tunisi	Edilpro x Pipe Coating	N.P.C.C. MAERSK OIL QATAR PIPE COATING PROJECT	Abu Dhabi, U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	Agip	Italia	Edilpro x Pipe Coating	PETROJET	Cairo - Egypt
Edilpro x Pipe Coating	Oasis oil co.	Libia	Edilpro x Pipe Coating	MAERSK OIL QATAR PIPE COATING PROJECT	Abu Dhabi, U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	Oasis oil co.	Angola	Edilpro x Pipe Coating	RIVECO - SICILY-LIBYA PROJECT	Trapani - Sicilia
Edilpro x Pipe Coating	Ongc Bassen Hazira Pipeline Project	Bombay - India	Edilpro x Pipe Coating	SOCOTHERM IVANA PROJECT	Ravenna - Italia
Edilpro x Pipe Coating	Heera Uran Trunkline	Kandla -India	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO SHAW INDONESIA, TUNU PHASE 9 PROJECT	Singapore
Edilpro x Pipe Coating	North South Gas piline Project	Bangladesh	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO SHAW INDONESIA, BELANAK PROJECT	Singapore
Edilpro x Pipe Coating	Ongc's SHG Coating Project	Kandla -India	Edilpro x Pipe Coating	SHAWCORE PIPE PROTECTION, TRINIDAD	West Indies
Edilpro x Pipe Coating	Ongc Seccond Bassen Hazira trunk Pipeline Project	Kandla -India	Edilpro x Pipe Coating	SOCOTHERM FINAL DESTINATION : NIGERIA	Ravenna - Italia
Edilpro x Pipe Coating	Occidental Project	Sharjah, U.A.E.	Edilpro x Pipe Coating	RIVECO - SICILY-LIBYA PROJECT	Trapani - Sicilia
Edilpro x Pipe Coating	Quatar Upstream Development Project	Abu Dhabi, U.A.E.	Edilpro x Pipe Coating	PETROJET	Damietta, Egypt
Edilpro x Pipe Coating	Dauphin Isand project	Harvey, Lousiana, U.S.A	Edilpro x Pipe Coating	AL QAHTANI	Dammam - Egypt
Edilpro x Pipe Coating	WFS Project	Harvey, Lousiana, U.S.A	Edilpro x Pipe Coating	SHAWCORE PIPE PROTECTION - ANGOSTURA PROJECT	Republic of Trinidad and Tobago
Edilpro x Pipe Coating	Attahaday - Brega Gas Trasmision Pipeline	Kandla - India	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO SHAW MIDDLE EAST	U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	Pescada Coating Project	Fortaleza - Brasil	Edilpro x Pipe Coating	N.P.C.C.	Abu Dhabi, U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	Tenneco Project	Harvey, Lousiana, U.S.A	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO NIGERIA, KOLA CREEK PROJECT	Nigeria
Edilpro x Pipe Coating	B-55 Well Platform Project	Kandla - India	Edilpro x Pipe Coating	MIDDLE EAST TUBE CO.	Israel
Edilpro x Pipe Coating	Mobil NSO "A"	Singapore	Edilpro x Pipe Coating	PSL, MHN&H PROJECT OF ONGCL/VML	Mumbai, India
Edilpro x Pipe Coating	CPC LNG 36"	Trunkline Project	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO PRICE COMPANY, SHAWCOR PIPE PROTECTION BEAUMONT	Texas
Edilpro x Pipe Coating	ICA - Fluor Daniel, Coatzacoalcos	Messico	Edilpro x Pipe Coating	N.P.C.C., ZADCO MOL PROJECT	U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	Bonaccia 2 Project	Ravenna - Italia	Edilpro x Pipe Coating	N.P.C.C., PORT ZAYED PROJECT	U.A.E.
Edilpro x Pipe Coating	GUPCO Pedrojet coating Project	Alexandria - Egypt	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO SHAW, KUATAN	MALESIA
Edilpro x Pipe Coating	Ampa saints Project	Singapore	Edilpro x Pipe Coating	BREDERO SHAW, BATAM	INDONESIA
Edilpro x Pipe Coating	Bredero Price	Harvey, Lousiana, U.S.A	Edilpro x Pipe Coating	AL-QAHTANI PIPE COATING TERMINAL,	DAMMAM K.S.A.
Edilpro x Pipe Coating	N.P.C.C.	Abu Dhabi, U.A.E.	Edilpro x Pipe Coating		

Prodotto Product	Cliente Client	Progetto Project	Paese Location
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-1 MOTORWAY 'DALMATINA AUTOCESTA' ZAGREB-SPLIT-DUBROVNIK	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-2 MOTORWAY 'ZAGORSKA AUTOCESTA' ZAGREB-KRAPINA-MACELJ	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-3 MOTORWAY 'AUTOCESTA ZAGREB - LIPOVAC' ZAGREB-SLAVONSKI BROD-LIPOVAC	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-4 MOTORWAY 'VARAZDINSKASKA AUTOCESTA'	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-5 MOTORWAY 'AUTOCESTA SLAVONIKA '	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Hrvatske Ceste, Zagreb (National Motorway Co.)	A-6 MOTORWAY 'AUTOCESTA RIJEKA-ZAGREB' RIJEKA-ZAGREB	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Bina Istra (Istrian Motorway concessionaire)	ISTRIAN B-8 AND B-9 EXPRESSWAY MATULJI – KANFANAR – PULA PHASE 1 AND 2	Croatia
AUTOFOR WELDED MESH	Max Boegl, Germany GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	DK-18 LSZYNA-GOLNICE-KRYZOWA ZARY COUNTY SECTION 1	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Heilit & Woerner (Strabag group, Austria) GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	DK-18 LSZYNA-GOLNICE-KRYZOWA ZARY COUNTY SECTION 2	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Skanska, Sweden GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	DK-18 LSZYNA-GOLNICE-KRYZOWA ZARY COUNTY SECTION 3	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	JV Boegl - Krysl (Germany) - (Czech Rep.) GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	S-1 BIELSKO BIALA – CIESZYN	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Strabag-kirchner (Austria) - (Germany) GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	S-3 BYPASS GORZOW WIELKOPOLSKI	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Zak Robotny, Poland GDKKIA, WARSAWA (National Motorway Co.)	MOTORWAY MAINTAINANCE VARIOUS SECTIONS	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	EUROVIA POLSKA GDKKIA, WARSAWA	S-5 GNIEZNO – POZNAN SECTION 2 : KM 14+475 – KM 34+615	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Dragados Polska GDKKIA, WARSAWA	S-5 GNIEZNO – POZNAN SECTION 1 : KM 0+420 – 14+475	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	Mota Engil GDKKIA, WARSAWA	S-8 BIALYSTOK-JEZEWO	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	STRABAG GDKKIA, WARSAWA	S-8 BIALYSTOK-JEZEWO	Poland
AUTOFOR WELDED MESH	BUDIMEX S.A. GDKKIA, WARSAWA	DK-78 BYPASS JEDRZEJOW	Poland
AUTOFOR WELDED MESH			BUDIMEX S.A.
			GDKKIA, WARSAWA
AUTOFOR WELDED MESH			EUROVIA POLSKA
			GDKKIA, WARSAWA
AUTOFOR WELDED MESH			STRABAG
			GDKKIA, WARSAWA
AUTOFOR WELDED MESH			BUDIMEX S.A.
			GDKKIA, WARSAWA
NODAFORT KNOTTED MESH			JOHANN BUNTE
			GDKKIA, WARSAWA
AUTOFOR WELDED MESH			Jv Astaldi-Max Boegl (Italy) - (Germany)
			COMPANIA NATIONALA AUTOSTRASI, BUCHAREST
AUTOFOR WELDED MESH			Jv Astaldi-Max Boegl (Italy) - (Germany)
			COMPANIA NATIONALA AUTOSTRASI, BUCHAREST
AUTOFOR WELDED MESH			Astaldi, Italy
			COMPANIA NATIONALA AUTOSTRASI, BUCHAREST
AUTOFOR WELDED MESH			Jv Boegl-Geiger, Germany
			COMPANIA NATIONALA AUTOSTRASI, BUCHAREST (Nat. Motorway Co.)
AUTOFOR WELDED MESH			Bechtel Int., Usa
			COMPANIA NATIONALA AUTOSTRASI, BUCHAREST (Nat. Motorway Co.)
CHAINLINK FENCING			SECTION 2
			AIRPORT SIBIU
AUTOFOR WELDED MESH			AIRPORT SIBIU
			Romania
AUTOFOR WELDED MESH			Impresa Pizzarotti, Italy
			COMPANIA NATIONALA
AUTOFOR WELDED MESH			JV FCC-ASTALDI
			COMPANIA NATIONALA
NODAFORT KNOTTED MESH			SIMINVEST
			TRAKIA MOTORWAY
NODAFORT KNOTTED MESH			SIMINVEST
			TRAKIA MOTORWAY
NODAFORT KNOTTED MESH			SIMINVEST
			TRACE COMMERCE
REPLAX SINTER COATED			ENKA-BECHTEL
			CHAINLINK MESH
NODAFORT KNOTTED MESH			ENKA-BECHTEL
			CHAINLINK MESH

CO
O
D
I



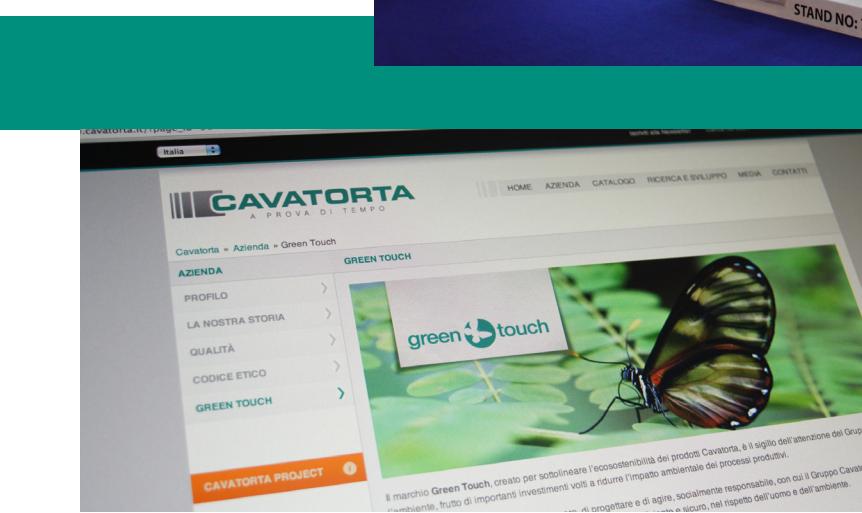
COMUNICAZIONE

Sul fronte della comunicazione stiamo aumentando in maniera significativa la nostra presenza in internet

Sul fronte della comunicazione stiamo aumentando in maniera significativa la nostra presenza in internet e, proprio per celebrare il traguardo raggiunto, stiamo rinnovando la nostra immagine aziendale. Sul fronte dei prodotti stiamo seguendo da vicino l'espandersi delle energie alternative ed abbiamo sviluppato un'intera gamma, la Gamma Ecosun, espressamente ottimizzata per la recinzione di impianti fotovoltaici a terra, qualunque sia la dimensione e la conformazione geologica del luogo. Attraverso il nostro ufficio tecnico offriamo una consulenza personalizzata per la progettazione e la posa di sistemi complessi, e con i nostri designers abbiamo messo a punto una linea di sistemi integrati per la recinzione di alto design, denominata Moonline, che vedremo presto sui nostri cataloghi.



CO
O
D
I



As far as communication is concerned, we are increasing remarkably our presence on the Internet and, to celebrate the goals we have reached, we are renewing our company image. Concerning our products we are closely following the expanding of alternative energy and we have developed an entire range, the Ecosun Range, specifically optimized for the fencing of such areas, whatever the dimensions and the geological configuration of the area. Through our Technical Office we give personalized consultancy for the planning, designing and installing of complex systems, and together with our designers we have developed an integrated system line for high design fencing, called Moonline, which we will soon see on our catalogues.

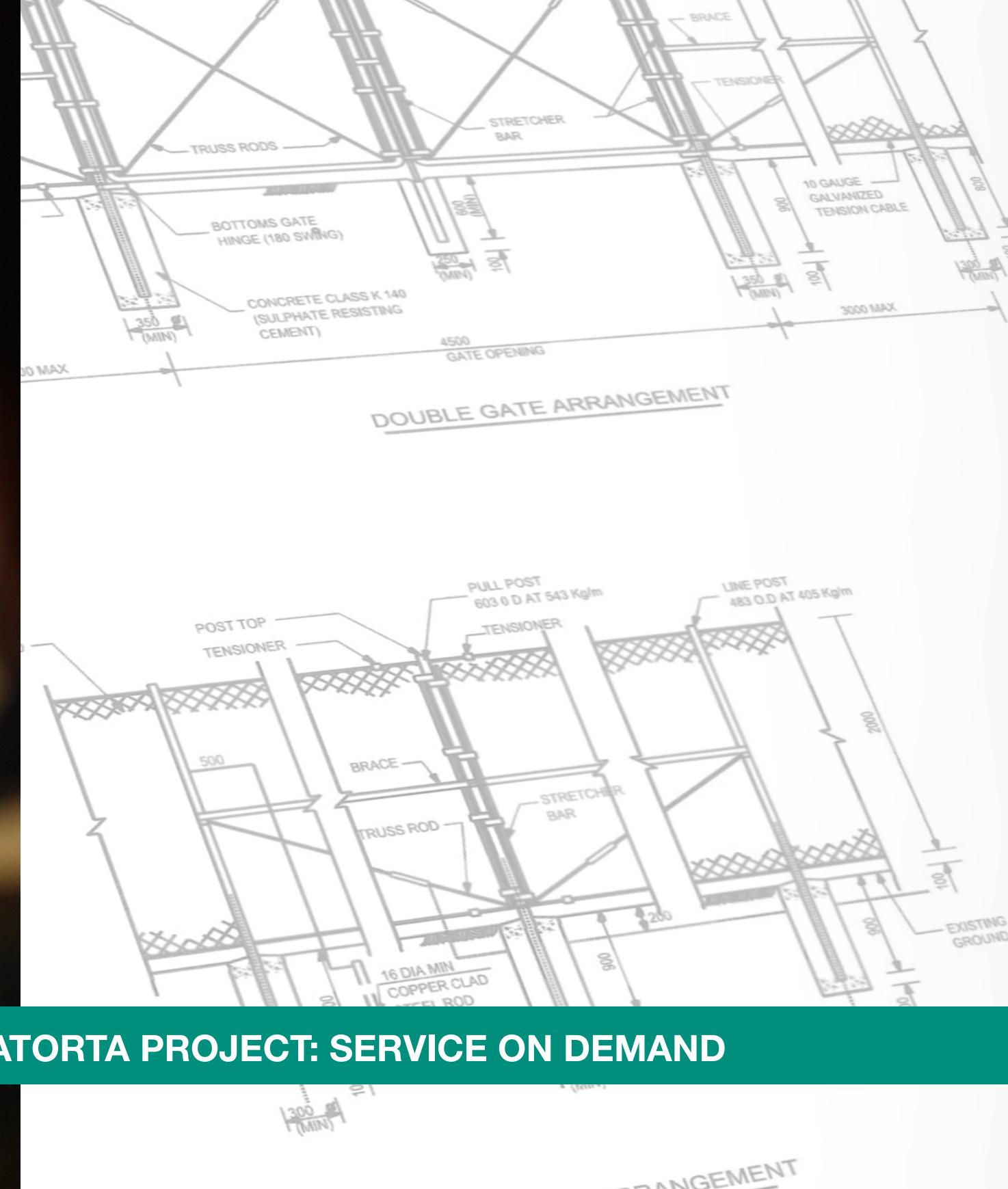
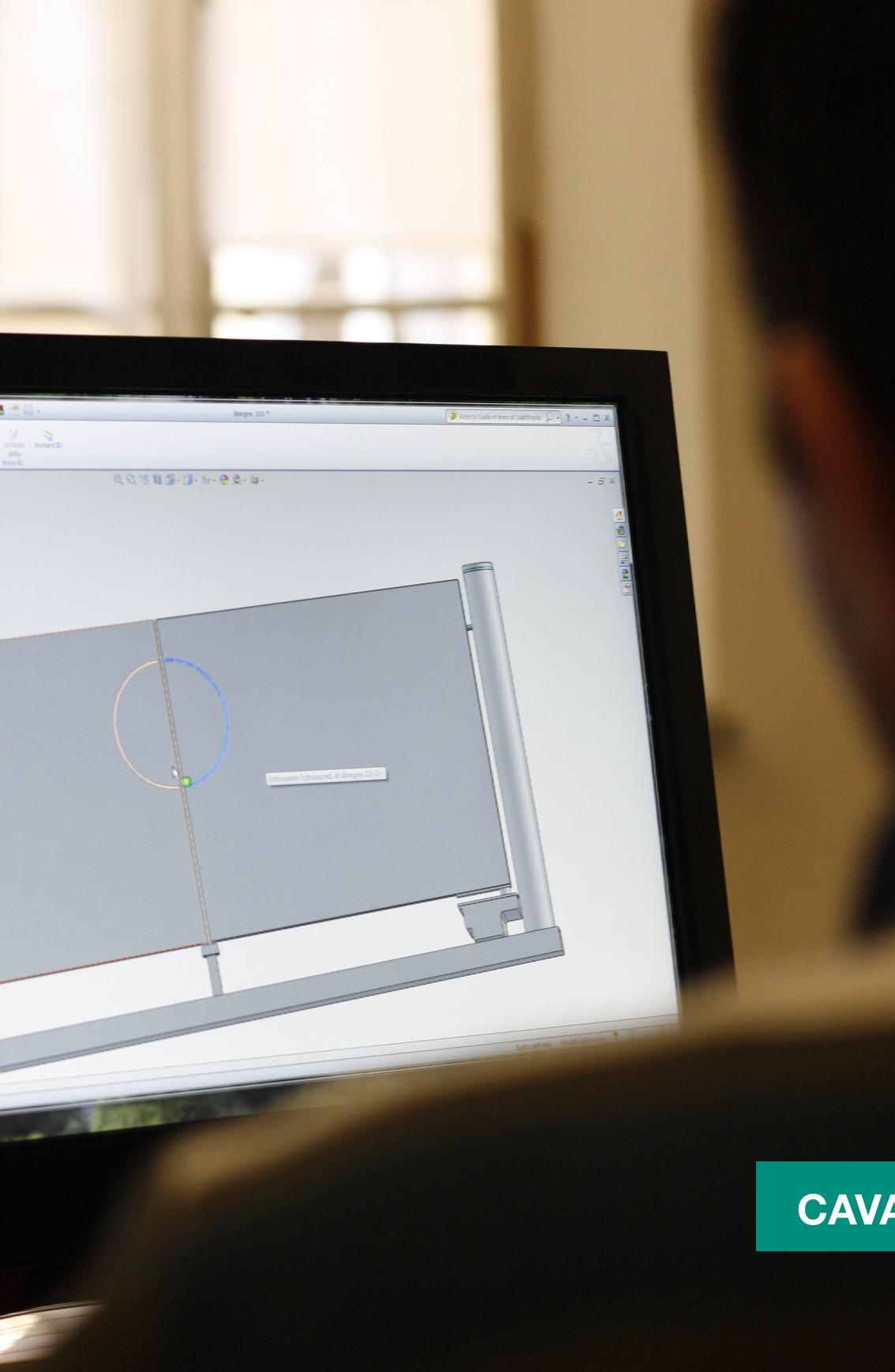
ADVERTISING

As far as communication is concerned, we are increasing remarkably our presence on the Internet



CO
O
D
I

64



65