



Indice

- 2 Arcore riparte a tempo di record
- 3 Più servizio con i prodotti speciali
- 4 Componenti speciali, focus sul servizio
- 5 Tubi per semi-alberi di trasmissione per autoveicoli
- 6 Power generation, un settore sempre più strategico
- 7 La gamma Thermo® debutta alla nuova Scala
- 8 Una marca unica, un'unica Certificazione di Qualità

Arcore riparte a tempo di record

Il 22 ottobre, a poco più di tre mesi dalla tromba d'aria che ha devastato lo stabilimento Dalmine di Arcore, il laminatoio ha ripreso a pieno ritmo la produzione, e all'inizio del 2002 la ricostruzione sarà completata.

Sembrava un'impresa disperata: dopo gli ingenti danni causati dalla tromba d'aria del 7 luglio scorso gli operai temevano che lo stabilimento Dalmine di Arcore non sarebbe più ripartito. E invece, il 22 ottobre il laminatoio ha ripreso la produzione. E all'inizio del 2002, quando sarà tutto ricostruito, sarà addirittura il primo stabilimento al mondo del Gruppo Tenaris con i nuovi colori Tenaris e il nuovo marchio sulle facciate esterne.

“La nostra priorità è ripartire al più presto con la produzione”, aveva detto Paolo Rocca, vicepresidente esecutivo della Dalmine, poche ore dopo la tromba d'aria. E la conferma a tali parole si è avuta appena un mese dopo il tornado: a partire dal 22 agosto, e per le due settimane successive, lo stabilimento di Arcore ha realizzato una campagna di laminazione “a cielo aperto”, con il capannone senza tetto e con il cantiere di ricostruzione in piena attività. L'appartenenza a un gruppo mondiale come Tenaris è stata un fattore decisivo sia per decidere di ricostruire lo stabilimento sia per farlo in tempi così brevi: la ricostruzione, infatti, procede a tempo di record, e stime realistiche indicano un tempo complessivo di poco più di 6 mesi. In settembre è entrata in funzione la nuova

Segue a pagina 2

Un momento della campagna di laminazione a cielo aperto effettuata nella seconda metà di agosto.



Più servizio con i prodotti speciali

Volumi in crescita e continua innovazione, sempre a stretto contatto con i clienti. Lucas Rocha illustra le strategie Tenaris per il mercato europeo dei prodotti speciali.

Hanno oramai toccato le 150.000 tonnellate annue le vendite dei prodotti speciali Tenaris in Europa, destinati ai principali settori dell'industria. I prodotti speciali sono tubi e componenti tubolari che alimentano diversi settori dell'industria. I settori industriali e i prodotti coinvolti sono diversi: il settore automotive, i cuscinetti, i tubi trafilati per cilindri oleodinamici destinati alle macchine movimento terra e agricole, i tubi per la produzione di raccordi, di scambiatori di calore, di pali rastremati per il sostegno delle linee elettriche ferroviarie, per la costruzione di bombole e accumulatori di gas ad alta pressione. Sono prodotti messi a punto su specifiche tecniche sviluppate insieme al cliente e fabbricati negli stabilimenti Tenaris in Italia (Dalmine, Costa Volpino e Arcore), Argentina (Siderca) e Messico (Tamsa). La commercializzazione è curata dalla struttura “Vendite prodotti speciali” guidata da Lucas Rocha e inserita nella Business Unit Europa diretta da Giorgio Frigerio. Questo è un settore che per

Segue a pagina 3

Supplemento a Dalmine Notizie
n. 5 - Dicembre 2001

Autorizzazione del Tribunale
di Bergamo n° 11 del 2/03/1996

Direttore Responsabile
Mario Galli

Progetto editoriale
Mozart SpA, via Stampa, 4 Milano

Redazione
P.zza Caduti 6 Luglio 1944, 1
24044 Dalmine (BG)

Stampa
Quadrifoglio S.p.A.
Azzano S. Paolo (BG)

www.dalmine.it

Arcore riparte a tempo di record

Il 22 ottobre, a poco più di tre mesi dalla tromba d'aria che ha devastato lo stabilimento Dalmine di Arcore, il laminatoio ha ripreso in pieno la produzione, e all'inizio del 2002 la ricostruzione sarà completata.

Segue da pagina 1

mensa. Il 15 ottobre è stato riattivato il laminatoio, che dal 22 ottobre è ripartito con tre turni giornalieri. Entro i primi giorni del prossimo anno, infine, dovrebbero essere rifatte tutte le coperture ancora mancanti e tutte le pareti laterali. I nuovi uffici invece, saranno pronti qualche settimana prima.

I clienti non possono aspettare

La ricostruzione dello stabilimento ha seguito due priorità: il ripristino della produzione e la ripresa delle spedizioni ai clienti. Il blocco dello stabilimento di Arcore, infatti, avrebbe rischiato di fermare la catena produttiva di altre fabbriche, soprattutto per i clienti

per cui la Dalmine è fornitore unico e per quelli che lavorano con il sistema just-in-time. La prima operazione è stata quella di rendere agibile il magazzino dei prodotti finiti e di utilizzare il materiale in stock presso gli altri magazzini e Centri Servizio per effettuare le spedizioni programmate più urgenti. Dal portafoglio ordini sono state scremate le commesse che potevano essere prodotte in altri stabilimenti del Gruppo (una parte è stata trasferita sui laminatoi di Siderca, in Argentina), mentre la laminazione straordinaria di agosto ha permesso di evadere gli ordini urgenti che potevano essere prodotti soltanto dall'impianto di Arcore. L'intera struttura commercia-

le della Dalmine si è adoperata attivamente per garantire uno stretto contatto con i clienti, fornendo informazioni e verifi-

cando le loro necessità. Trovando grande disponibilità e collaborazione per superare le prime fasi d'emergenza.



▲ Un'immagine della ricostruzione dello stabilimento di Arcore.

Nuova solfateria presso lo stabilimento di Piombino



Negli ultimi due anni lo stabilimento Dalmine di Piombino sta vivendo un intenso programma di investimenti e grandi manutenzioni sugli impianti, con l'obiettivo di consolidare la propria posizione di riferimento all'interno del Gruppo Tenaris nel settore dei tubi per impianti idrotermosanitari.

I maggiori interventi hanno riguardato il laminatoio 'FretzMoon' (unico in Europa), il forno di riscaldamento e gli impianti di finitura, fra cui la Zincatura; nel Decapaggio della Zincatura, in particolare, è stato installato un nuovo impianto, la solfateria.

“Il decapaggio chimico - spiega Francesco Buono, responsabile del settore Zincatura e Finitura - ha lo scopo di eliminare tutte le impurità, costituite quasi totalmente da ossidi di ferro, che si formano sulla superficie dei tubi, sia durante il processo di laminazione sia per effetto degli agenti atmosferici. Le vasche contenenti acido solforico, usato per l'eliminazione delle impurità, durante i cicli di lavorazione si esauriscono e contemporaneamente si arricchiscono di ferro, perdendo progressivamente la loro efficacia. Le soluzioni esauste, che prima venivano conferite ad aziende esterne specializzate, oggi grazie al nuovo impianto sono depurate e rimesse in ciclo: il prodotto ottenuto dall'operazione è il solfato di ferro in cristalli, commerciabile e ampiamente utilizzato nei processi di chiariflocculazione delle acque superficiali, sotterranee e di scarico industriale e urbano, nei processi di addolcimento e come concime in agricoltura.

Più servizio con i prodotti speciali

Volumi in crescita e continua innovazione, sempre a stretto contatto con i clienti. Lucas Rocha illustra le strategie Tenaris per il mercato europeo dei prodotti speciali.

Segue da pagina 1

Tenaris sta diventando strategico, sia perché i volumi coinvolti sono importanti, sia perché è proprio in questo campo, governato dalla logica della flessibilità, della prontezza di risposta, della capacità di innovazione di prodotto e servizio, che siamo in grado di rispondere in maniera ancor più efficiente ai bisogni del cliente e di instaurare con lui un rapporto sempre più stretto e duraturo". Oggi la creazione e la fornitura di ogni nuovo componente richiedono una stretta collaborazione fra la struttura commerciale di Rocha e il team diretto da Mario Rossi (Responsabile R&S), in quanto lo sviluppo del prodotto con il cliente, e la messa a punto dei sistemi



▲ Lucas Rocha

Protettori: il verde identifica Tenaris

Dopo la presentazione ufficiale del Gruppo Tenaris alla OTC di Houston lo scorso 30 aprile, uno dei principali elementi di identificazione del nuovo marchio globale è l'utilizzo

di consegna e dei servizi connessi sono elementi ormai inscindibili, in modo particolare se si vuole competere nel settore automotive. Dice Rocha, "Noi dobbiamo fornire ai nostri clienti dei prodotti eccellenti sotto il profilo tecnologico, sostenuti da un sistema logistico efficiente e a un prezzo competitivo. Dobbiamo essere in grado di offrire ai nostri clienti un valore aggiunto concreto e misurabile".

Quali tipi di componenti fornisce Tenaris al settore automotive?

I nostri prodotti vengono impiegati nella costruzione degli air-bags, dei giunti omocineticici, dei sincronizzatori del cambio, dei semiassi di trasmissione, della tiranteria dei sistemi di guida, e della realizzazione di barre stabilizzatrici. Per tutte queste applicazioni si utilizzano tubi senza saldatura trafilati a freddo con caratteristiche meccaniche molto elevate, Rispetto ai componenti tradizionali presentano il vantaggio di una maggiore leggerezza, di un migliore bilanciamento e di una migliore lavorabilità dell'acciaio.

dei protettori verdi per preservare le estremità dei tubi. In Italia, Dalmine ha incominciato ad utilizzarli a partire dallo scorso giugno, sia per i prodotti destinati al mercato italiano sia per quelli che vengono spediti all'estero. "L'idea alla base di questo cambiamento - ha spiegato Pedro Minaudo, coordinatore

La logistica nel settore automotive è uno degli aspetti più critici. Come è organizzata Tenaris per questo aspetto?

"In questo campo servono flessibilità, creatività e rapidità di reazione. Tenaris, ad esempio, produce componenti tubolari per air-bag destinati alle principali case automobilistiche europee: Psa, Renault-Nissan, Mercedes, Bmw, VW e Fiat-GM, clienti particolarmente esigenti che in alcuni casi richiedono fino a quattro consegne giornaliere per ogni giorno lavorativo. Per assicurare queste performance abbiamo istituito nel nostro stabilimento di Costa Volpino un centro servizi dedicato esclusivamente al settore automotive. Questo centro produce e fornisce i componenti rispettando programmi di consegne just-in-time richiesti dal cliente e aggiornandoli continuamente. Nel 2001 abbiamo consegnato 5.000.000 di pezzi per air-bag, 2.500.000 pezzi di semiassi di trasmissione e 1.000.000 di pezzi per giunti omocineticici".

del progetto - è far sì che i nostri clienti, quando vedono i protettori verdi, li associno automaticamente con il nostro marchio".

Tubi pronti per la spedizione con i nuovi protettori verdi. Il cambiamento del colore associa ai prodotti Tenaris il nuovo marchio globale.



▲ Componenti Tenaris per air bag pronti per la spedizione. I pezzi di ciascun lotto, consegnati secondo un programma just-in-time, sono imballati in contenitori riutilizzabili per una maggiore protezione.



Componenti speciali, focus sul servizio

Tenaris ha costituito, presso lo stabilimento di Costa Volpino, una struttura specializzata che coordina la produzione e la logistica di componenti tubolari destinati a vari settori dell'industria.

La fornitura di componenti semilavorati si sta rivelando uno dei settori più dinamici nel mercato dei prodotti industriali. Nell'automotive in particolare, dove il perseguimento di una sempre maggiore efficienza nei processi industriali e la garanzia di un'elevata qualità del prodotto sono obiettivi primari, l'utilizzo di componenti porta ad una sensibile riduzione dei costi e dei tempi di lavorazione

rispetto all'uso del tubo d'acciaio. Si tratta di componenti destinati alla fabbricazione di air bag, bracci ponte, giunti omocinetic, colonne e tiranti dello sterzo, ma anche semialberi di trasmissione e barre stabilizzatrici. Per soddisfare questa esigenza sempre più marcata, Tenaris ha costituito una funzione operativa dedicata al mercato della componentistica presso lo

stabilimento Dalmine di Costa Volpino, dove è stata realizzata un'area specifica per le lavorazioni meccaniche aggiuntive - come i tagli in misura fissa - e al confezionamento dei componenti secondo le specifiche richieste dal cliente. La nuova struttura Componenti Speciali, guidata da Danilo Pagni, è l'interfaccia tra il cliente e la fabbrica: gestisce la messa a punto di ogni nuovo

prodotto, la produzione e la consegna al cliente dei componenti semilavorati. "Le esigenze di questo settore - spiega Pagni - sono molto complesse: ogni componente è realizzato in base a specifiche messe a punto con il cliente, i requisiti di qualità richiesti sono molto severi e la gestione della logistica, con programmi di consegna just-in-time, richiede flessibilità e un'attenta pianificazione".

Lo staff

Danilo Pagni è il responsabile della funzione Componenti Speciali, che fa parte della struttura Sviluppo Prodotti. Ingegnere meccanico con indirizzo siderurgico, è in Dalmine dal 1997 e si è sempre occupato di tubi trafilati a freddo, con importanti responsabilità commerciali e produttive.
Telefono: 035 975340 - e-mail: dpa@dalmine.it

Michele Formentelli è responsabile della Qualità dei Componenti Tubolari. Laureato in Ingegneria Gestionale, 28 anni, Formentelli è in Dalmine dal 1997; ha partecipato al progetto per la certificazione QS9000 dello stabilimento di Costa Volpino e si è occupato di marketing industriale e sviluppo nuovi prodotti.
Telefono: 035 975385 - e-mail: dalmf@dalmine.it

Filippo Perrone è dal 1963 alla Dalmine di Costa Volpino, nel 1996 è stato insignito della Stella al Merito del Lavoro, è stato il precursore dei nuovi prodotti di Costa Volpino ed oggi è responsabile dell'Assistenza Tecnica per i Componenti Speciali. Data la profonda conoscenza del settore automotive segue la prototipizzazione dei nuovi componenti e, in collaborazione con i tecnici dello stabilimento, la loro ingegnerizzazione in Fabbrica.
Telefono: 035 975365 - e-mail: dalpr@dalmine.it

Armando Tellini è dal 1966 alla Dalmine di Costa Volpino, dove è stato anche il responsabile della Logistica Prodotti. Dal gennaio 2000 è responsabile della Logistica Componenti Speciali.
Telefono: 035 975259 - e-mail: daltea@dalmine.it



▲ Lo staff della funzione Componenti Speciali.

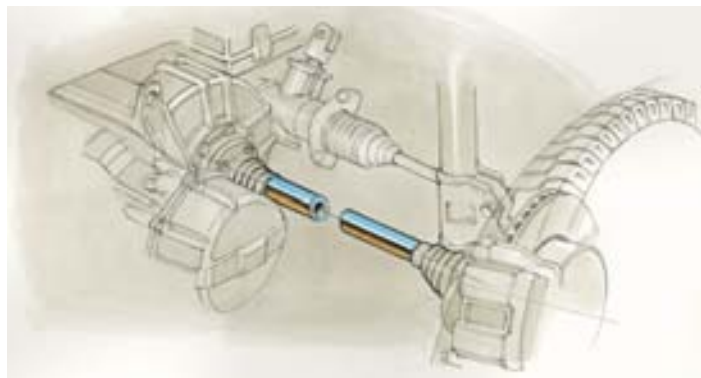
Tiziana Maisetti fa parte della Logistica Componenti, dove si occupa della programmazione e del servizio clienti. In Dalmine dal 1995, ha lavorato nella struttura commerciale.
Telefono: 035 975382 - e-mail: daltiz@dalmine.it

Francesca Damioli si occupa della Segreteria Generale e collabora alla gestione della programmazione delle commesse.
Telefono: 035 975293 - e-mail: daldf@dalmine.it

Tubi per semi-assi di trasmissione per autoveicoli

Il know-how della Dalmine nella fornitura di componenti tubolari sta aprendo a Tenaris nuove opportunità nel mercato della componentistica per autoveicoli.

Lo stabilimento di Costa Volpino sta fornendo da qualche anno un componente tubolare destinato alla costruzione di semi-assi di trasmissione per automobili. Il tradizionale tubo trafilato viene tagliato in funzione della lunghezza richiesta a disegno, fosfatato sulla superficie esterna e accuratamente imballato in casse metalliche di proprietà del cliente che riceve il prodotto pronto per la messa in produzione presso il proprio stabilimento. “Ormai da 3 anni - spiega Michele Formentelli, responsabile della Garanzia di Qualità dei Componenti Tubolari della Dalmine - stiamo alimentando, con un programma di consegne settimanali” gli stabilimenti francesi SNT (Société Nouvelle de Transmission) e NTN Transmission Europe che costruiscono sistemi di trasmissione destinati alle principali case automobilistiche europee (in particolare Renault, Peugeot, Citroen)”. Il semi-asse, unitamente al giunto omocinetico, collega il differenziale a ciascuna ruota motrice. Tradizionalmente questo componente era fabbricato partendo dalla barra piena, ma in questi ultimi anni si sta affermando l'uso del tubo trafilato, che permette di ridurre il peso complessivo del gruppo di trasmissione, con conseguenti vantaggi in termini di prestazioni e di riduzione dei consumi del veicolo. “Il componente tubolare - continua Formentelli - offre dei benefici ulteriori. Attraverso uno stretto controllo dell'eccentricità e della rettilineità siamo, infatti, in grado di fornire al cliente un prodotto che garantisce ridotte vibrazioni in esercizio, migliorando in ultima analisi il confort e la silenziosità della vettura”. Nella fase iniziale delle forniture, su richiesta del cliente, il sito produttivo di Costa Volpino è stato sottoposto ad uno specifico audit di qualifica che ha permesso di ottenere la certificazione EAQF (norme francesi del settore automotive). Tale certificazione si è rivelata ancor più importante successivamente, in quanto ha permesso di maturare un know-how specifico utile al conseguimento in



▲ Il disegno mostra il dettaglio del semi-asse che collega il differenziale con la ruota motrice.

tempi ridotti della certificazione QS9000, indispensabile per le aziende che forniscono componenti per autoveicoli.

I vantaggi dei componenti tubolari

Il componente per semi-asse di trasmissione ha dato quindi inizio ad una fase di ampliamento della gamma Tenaris dei prodotti tubolari per il settore automotive fabbricati dallo stabilimento di Costa Volpino, che ora comprende particolari per bracci ponte, giunti omocinetici, air bag, colonne e tiranti sterzo, barre stabilizzatrici, alberi cambio e visco drive. “La strategia Tenaris nel settore automotive - spiega Danilo Pagni, responsabile dell'area Componenti Tubolari della Dalmine - è quella di aggiungere ai nostri prodotti un contenuto di servizio sempre maggiore e di sviluppare prodotti innovativi in grado di rendere più efficienti ed economici i processi produttivi dei nostri clienti. In questo senso stiamo effettuando ulteriori campionature e test di omologazione, inclusi audit di qualifica con altre importanti case automobilistiche europee”.



Per ulteriori approfondimenti e informazioni tecniche su questo prodotto, contattare Michele Formentelli, responsabile della Garanzia di Qualità dei Componenti Tubolari della Dalmine e-mail: dalmfo@dalmine.it

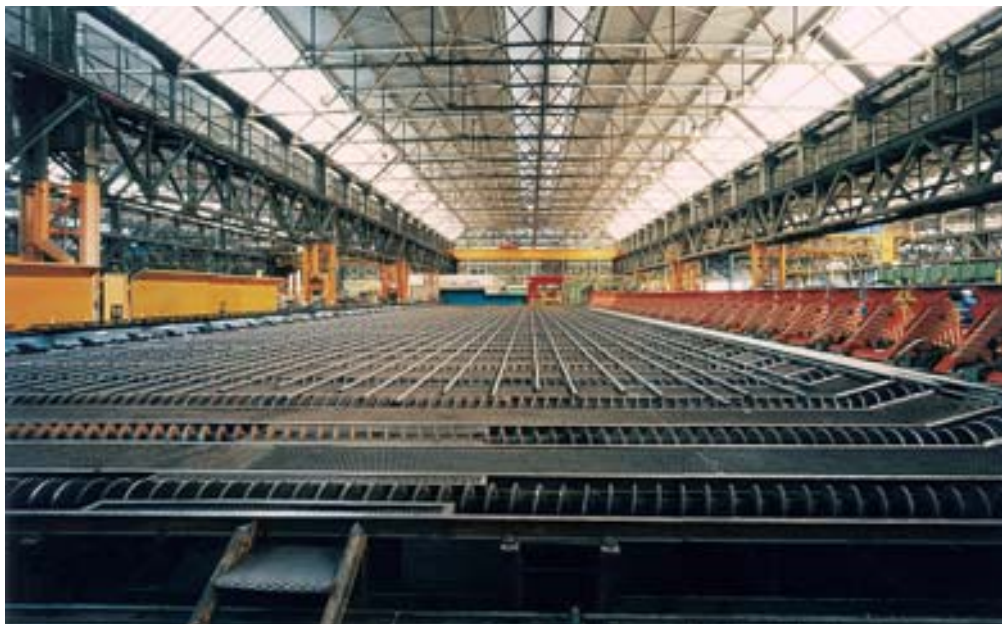
Power generation, un settore sempre più strategico

Oltre 6.000 tonnellate di tubi di piccolo diametro per 12 nuove centrali elettriche di Enipower. Una commessa importante che la Dalmine si è aggiudicata grazie alla sua capacità di fornire tubi di oltre 23 metri di lunghezza.

Tubi per caldaia lunghi 23,1 metri. Ed è record: mai prima d'ora la Dalmine aveva prodotto tubi così lunghi. Il 'merito' è della nuova commessa acquisita dalla NECCT, joint venture italo-americana che fa capo al Gruppo Marcegaglia, per la costruzione di 12 nuove centrali elettriche in Italia per conto di Enipower (Gruppo Eni). "Ma il merito - dice Andrea Caronia, responsabile commerciale del settore Power Generation della Business Unit Process & Power Plant Services di Tenaris - è anche e soprattutto del FAPI, la Fabbrica Piccoli Diametri di Dalmine, completamente rinnovato, che è in grado di fabbricare, controllare e finire tubi fino a 24 metri di lunghezza e che ci ha così permesso di soddisfare questa condizione progettuale del committente". La spedizione al cliente del primo lotto di materiale si è conclusa durante il mese di agosto. Ed anche il trasporto è stato da primato, sia in termini di trasporto su rotaia (dove considerato che la lunghezza massima dei vagoni ferroviari non supera i 18,5 metri, il carico è stato fatto "continuare" su un secondo carro) che di trasporto su strada (dove si è dovuti ricorrere a mezzi eccezionali dotati di allungamento telescopico della lunghezza del pianale di carico, e scortati durante il loro tragitto stradale).

Centrali di ultima generazione

Questa commessa, ottenuta dal team di Caronia con Marco Innocenti, in prima



▲ Tubi per petrolchimica e applicazioni termiche. La piastra di raffreddamento del laminatoio FAPI di Dalmine.

linea lungo tutte le fasi della gara internazionale, è legata al primo grande progetto italiano di sviluppo della rete energetica degli ultimi 10 anni.

I generatori che verranno forniti da Enipower saranno tra i più potenti mai installati in Italia e saranno collocati presso quattro stabilimenti Eni del Nord Italia. I tubi forniti dalla Dalmine serviranno per la costruzione di caldaie HRSG a ciclo combinato, che producono elettricità combinando l'energia cinetica del turbogas con quella termica derivante dal vapore prodotto recuperando il calore dei fumi della combustione. Un processo che raggiunge un rendimento termico superiore al 50%, con un guadagno del 10-15% rispetto al metodo classico di produzione di energia che utilizza le caldaie di potenza. "Questa commessa e la

precedente ottenuta dalla Alstom Power USA - dice Caronia - dimostrano quanto sia strategico il nuovo FAPI, e la sua nuova 'Linea Qualità', che ci permette di essere in prima linea sui nuovi mercati della produzione d'energia. Un settore che diventerà sempre più importante visti i

deficit di energia di cui soffrono sia i Paesi industrializzati sia quelli in via di sviluppo". In Italia si prevedono nei prossimi anni 207 unità produttive con una capacità complessiva di oltre 64 mila megawatt.



▲ Un lotto di tubi per le nuove centrali Enipower pronto per la spedizione.

La gamma Thermo® debutta alla nuova Scala

La Dalmine ha fornito oltre 100 tonnellate di tubi preverniciati per la realizzazione degli impianti tecnologici del nuovissimo teatro degli Arcimboldi di Milano, sede del Teatro alla Scala fino al 2005.

I nuovi tubi rossi che completano la gamma Thermo® prodotta dalla Dalmine salgono su un palcoscenico d'eccezione: quello, nuovissimo, del Teatro degli Arcimboldi di Milano, dove dal primo gennaio 2002 fino alla fine del 2005 si trasferirà il Teatro alla Scala per permettere la ristrutturazione della storica sede progettata dal Piermarini. Gli impianti di distribuzione del circuito antincendio, dei fluidi dell'impianto di climatizzazione e dell'impianto idrico sono stati realizzati infatti utilizzando anche tubi preverniciati della gamma Thermo®, nella nuova colorazione rossa richiesta dalla normativa europea per gli impianti civili.

Complessivamente si tratta di oltre 100 tonnellate di tubi fino a 6" di diametro esterno, che formano una rete di oltre 10 km all'interno della nuova struttura.

L'inaugurazione del nuovo auditorium progettato dall'architetto Vittorio Gregotti avverrà il 19 gennaio prossimo alla presenza del presidente Ciampi, con la rappresentazione della Traviata di Giuseppe Verdi diretta da Riccardo Muti e messa in scena da Liliana Cavani. Con i suoi 2.500 posti, sarà una delle più grandi

sale da concerto d'Italia, con soluzioni tecnologiche all'avanguardia, e senza dubbio quella realizzata nel tempo più breve. I lavori, infatti, sono iniziati a marzo 1999 e stanno continuando a ritmo serrato per giungere puntuali alla scadenza di gennaio. "E' stata una corsa contro il tempo - dice Marino Dell'Acqua, responsabile della commessa per conto dell'impresa F.lli Panzeri di Gironico (Como) che ha ottenuto l'appalto per l'installazione degli impianti tecnologici, dei controsoffitti e degli ascensori - che ha messo a dura prova la competenza e le capacità di pianificazione di tutte le imprese coinvolte. Per quanto riguarda gli impianti tecnologici, che in questo edificio adottano soluzioni molto complesse, la F.lli Panzeri ha realizzato le dorsali principali e le sei sottocentrali termiche dell'impianto di climatizzazione, insieme alle dorsali dell'impianto sprinkle antincendio. Come abbiamo già sperimentato in altre realizzazioni, l'uso di tubi preverniciati ha ridotto sensibilmente i tempi di montaggio in cantiere e ha semplificato la prefabbricazione presso la nostra officina di Gironico dei gruppi di distribuzione e delle centrali termiche".

Tenaris in breve

Tenaris è on-line in Internet

Da alcune settimane è in rete il nuovo sito Internet di Tenaris (www.tenaris.com), in lingua inglese e rivolto agli utenti internazionali, che trovano in modo semplice e diretto informazioni e notizie sul Gruppo, sui prodotti e sui servizi offerti ai clienti.

In home page è presente una sezione dedicata a TenarisNetwork, con gli indirizzi e i contatti della rete commerciale e distributiva internazionale. La pagina iniziale raggruppa anche i link ai siti web di tutte le aziende del Gruppo Tenaris, che presto adotteranno la nuova immagine visiva incentrata sul simbolo colorato multibarra.



Tenaris lancia la sua campagna pubblicitaria

Tenaris ha lanciato una nuova campagna pubblicitaria istituzionale per promuovere nel mercato globale la nuova immagine e il nuovo marchio multicolore. Un marchio che sottolinea lo spirito multiculturale del Gruppo ed esprime l'impegno ad offrire ai clienti, ovunque nel mondo, soluzioni innovative che integrano prodotti eccellenti e servizi aggregati ad alto valore aggiunto. Scopo della campagna pubblicitaria è sostenere la diffusione del nuovo marchio presso i clienti e nei principali settori d'interesse del Gruppo: industriale e automotive, petrolifero, gas, oleodotti, power generation, petrolchimico.

Gli annunci appariranno sulla stampa internazionale specializzata e nelle pubblicazioni di settore diffuse nei Paesi sede delle aziende del Gruppo: Argentina, Brasile, Canada, Giappone, Italia, Messico e Venezuela.



Una marca unica, un'unica Certificazione di Qualità

Worldwide quality certification, ovvero un unico sistema di Certificazione della Qualità per tutti gli stabilimenti e gli uffici Tenaris. Anche nella qualità quindi c'è la filosofia "globale" che appartiene a tutto il Gruppo Tenaris. Il primo passo verso questo importante obiettivo è stata la scelta di affidare la valutazione del sistema qualità ad un unico ente di certificazione, il Lloyd's Register Quality Assurance. Questo cambiamento, naturalmente, ha coinvolto anche la Dalmine, che fino allo scorso ottobre si era avvalsa del supporto dell'Istituto Italiano di Garanzia della Qualità per i Prodotti Metallurgici (IGQ). Dalmine è stata la prima società ad aver ricevuto, nel mese di novembre, la certificazione ISO 9001 o ISO 9002 da parte del Lloyd's Register. Gli stabilimenti di Arcore e

Costa Volpino hanno ricevuto anche la certificazione QS 9000, che si applica a tutti i processi legati all'industria dell'automobile. Ad oggi, le altre società che hanno già ricevuto le certificazioni ISO sono Siderca e Tamsa. A breve sarà certificata anche Siat, la società argentina produttrice di tubi saldati che entra così a pieno titolo nel mondo Tenaris. Il processo di certificazione delle restanti Unità del Gruppo Tenaris verrà portato a completamento entro il primo semestre del 2002. Capofila di questo complesso progetto è Dalmine, cui è stata delegata la responsabilità di coordinare tutti i processi relativi all'attività di certificazione di tutta Tenaris.

Le ragioni del cambiamento

Perché un simile cambiamento? E che cosa comporta? Lo abbiamo

chiesto a Claudio Leali, Direttore Qualità della Dalmine e coordinatore globale di tutto il progetto. "Il passaggio a Lloyd's indica la definitiva e importante transizione da vari sistemi di qualità locali, basati su un panorama industriale nazionale, ad un unico sistema di qualità internazionale uniforme per tutto il Gruppo Tenaris. Lloyd's Register è uno dei più grandi, e certamente uno degli enti di controllo maggiormente riconosciuti a livello internazionale, che vanta una presenza capillare in tutto il mondo". Oltre ad affidare la certificazione ad un unico ente è stato rivisto e riscritto il Manuale della Qualità. Le procedure di primo e secondo livello (quelle cioè più generali) sono identiche per tutte le Unità. Da queste hanno origine le procedure di terzo livello (quelle cioè operative) che rispondono alle specifiche esigenze di

ciascuna unità. "Con questa certificazione Tenaris diventa un Gruppo globale unitario che gestisce la qualità in un modo uniforme in ciascun impianto o ufficio in cui opera, indipendentemente dal luogo dove il servizio viene offerto. Questo è un messaggio forte verso il cliente che si troverà di fronte l'unico fornitore al mondo del settore tubi che garantisce che i processi con i quali si fanno i prodotti - così come i servizi con cui questi prodotti vengono resi disponibili - sono uguali nei quattro continenti. Sia che contatti Tenaris Network a Dubai sia che contatti Tenaris Network in Cile, il cliente si troverà di fronte un unico Sistema Qualità. E' un importante messaggio anche verso l'interno: razionalizzare e uniformare le procedure ci permette di comportarci tutti allo stesso modo. Non solo, ci consente di confrontarci su un terreno comune".



Tenaris Group

Unità Produttive

Piazza Caduti 6 Luglio 1944, 1
24044 Dalmine (BG)
+39 035 560 111 tel
+39 035 560 3827 fax
www.dalmine.it

Via Piò, 30
24062 Costa Volpino (BG)
+39 035 975 111 tel
+39 035 971 624 fax

Via Achille Grandi, 100
20043 Arcore (MI)
+39 039 6650 1 tel
+39 039 6013539 fax

Loc. Ischia di Crociano
57025 Piombino (LI)
+39 0565 278 111 tel
+39 0565 276057 fax

Via Levate 2
24044 Sabbio Bergamasco (BG)
+39 035 560 111 tel
+39 035 561021/4961 fax
www.atb.dalmine.it

Centri Servizi Italia

Via Piò, 30
24062 Costa Volpino (BG)
+39 035 975 111 tel
+39 035 971624 fax

Via Achille Grandi, 100
20043 Arcore (MI)
+39 039 61361 tel
+39 039 6180030/6180100 fax

Loc. Ischia di Crociano
57025 Piombino (LI)
+39 0565 278 111 tel
+39 0565 276057 fax

Via Levate 2
24044 Sabbio Bergamasco (BG)
+39 035 5603370 tel
+39 035 5604004 fax

Piattaforme Logistiche

Via Fratelli Rosselli, 9
40012 Lippo di Calderara di Reno (BO)
+39 051 725056 tel
+39 051 725446 fax

Via Lisbona, 34
35100 Padova (PD)
+39 049 8701012 tel
+39 049 8700286 fax

Via Mazzini, 8
33057 Palmanova (UD)
+39 0432 929215 tel
+39 0432 920746 fax

www.dalmine.it

Dalmine S.p.A. Piazza Caduti 6 Luglio 1944, 1 - Dalmine (Bergamo), Italia

Marketing Communications mktcomm@dalmine.it