



Tenaris

Italia

Indice

- | | |
|---|---|
| 2 | Specializzarsi per far fronte a una nuova sfida |
| 3 | Parola d'ordine: qualità |
| 4 | Condividere le prospettive per guardare verso il futuro |
| 5 | Resistere alla fatica |
| 6 | Bombole a tutto gas |
| 7 | Protagonisti del crescente mercato Power Generation est europeo |
| 8 | Nuova campagna tubi zincati |

Approccio globale per i prodotti industriali e automotive

Maggiore specializzazione sui prodotti in un'unica struttura in grado di mantenere un coordinamento globale sulle politiche commerciali, distributive e di sviluppo prodotto.

La riorganizzazione è legata al rinnovamento complessivo della struttura commerciale Tenaris nel mondo, oggi articolata in aree commerciali su base regionale, ma con una azione globale. Nel caso della Business Unit Industrial&Automotive, la sede sarà lo stabilimento di TenarisDalmine che, per la specializzazione dei suoi impianti, ha una lunga tradizione nei mercati industriale e automotive.

La Business Unit, sotto la responsabilità di **Gabriel Casanova** Industrial&Automotive Business Unit Director, gestisce un giro d'affari di circa 800 MLN di dollari ed è suddivisa per segmenti di mercato: automotive gestito da **Fabio Gomez**, end users da **Alfredo Meazza**, distribuzione da **Paolo Cattaneo** e idrotermosanitario da **Gianfranco Meregalli**.

Segue a pagina 2



Nuovi investimenti per il settore industriale

Gli investimenti presso lo stabilimento di Arcore permetteranno a Tenaris di ampliare il range dimensionale dei tubi per applicazioni meccaniche e di offrire ai clienti prodotti sempre più sofisticati.

Da quando, alcuni anni fa, è stata ideata la nuova gamma di tubi meccanici TAM Plus, gli investimenti effettuati nello stabilimento di Arcore sono stati rivolti a garantire ai clienti prodotti di elevata qualità e prestazioni.

“Per fare ciò, è stato necessario, negli ultimi anni, investire molto sul controllo di processo e sull'automazione di tutte le macchine, a partire dal forno di riscaldamento delle barre fino alle linee di finitura”, spiega **Lucas Rocha**, Direttore Stabilimento di Arcore. “Per ogni commessa teniamo automaticamente sotto controllo tutti i parametri di laminazione che vengono archiviati, storicizzati ed analizzati garantendo così la ripetibilità del processo”.

Segue a pagina 3

Specializzarsi per far fronte a una nuova sfida

segue da pagina 1

Il segmento End User è organizzato principalmente per competenze di prodotto con un responsabile a livello globale per ciascuna linea di prodotto industriale: **Pietro Braguglia** per i tubi meccanici, **Alberto Pessina** per i tubi per cilindri idraulici, **Stefano Capponi** per i semilavorati per bombole e **Alessandro Giacobbe** per i tubi strutturali.

La BU ha inoltre uffici commerciali dedicati nei principali mercati di riferimento in Europa (Germania, Francia, UK, Ungheria), in Nord America (Canada, Stati Uniti), in Messico e Argentina e in paesi ad alto sviluppo come la Cina e la Corea. La BU risponde a un riposizionamento, già in atto nel settore dei prodotti industriali, che punta allo sviluppo di prodotti ad alto valore aggiunto destinati ad applicazioni industriali con requisiti di fornitura e di servizio estremamente caratterizzati. “Il settore dei tubi senza saldatura per il comparto industriale si trova oggi ad affrontare una nuova sfida. La forte richiesta di tubi per impiego nel mercato dell’oil and gas con conseguenti limiti di capacità e la pressione esercitata dai nuovi competitor – spiega Casanova - ci richiede di operare con sempre maggiore efficienza e di sviluppare prodotti ad elevato contenuto tecnologico disegnati sulle esigenze dei nostri utilizzatori finali.”

Nei prodotti industriali, è stata prevista una gestione dedicata al mercato della distribuzione, che ha necessità differenti rispetto ai clienti finali, come sottolinea Paolo Cattaneo, Responsabile Industrial Distribution. Questa soluzione renderà più chiaro ed efficace il rapporto con il mondo della distribuzione: “la nostra sfida – dice Cattaneo - è quella di rafforzare l’approccio distributivo già applicato in Europa, soprattutto in Italia e in Romania, rendendolo compatibile con azioni commerciali che si possono differenziare da paese a paese”.

Ma i benefici saranno tangibili anche per i clienti finali, come spiega Alfredo Meazza, Responsabile Industrial End Users: “Abbiamo l’opportunità di facilitare la relazione con i clienti che hanno esigenze complesse, ovunque si trovino nel mondo. L’organizzazione per linee di prodotto consente poi di operare una serie di scelte strategiche strettamente legate all’utilizzo finale del prodotto. La nuova organizzazione è un’opportunità preziosa per mettere a fuoco le richieste tecniche e di servizio di ciascun cliente per offrire soluzioni sempre più competitive”.

Un’altra novità di rilievo riguarda la commercializzazione dei tubi destinati all’impiantistica idrotermosanitaria, dove il marchio Tenaris è leader in Italia e in Europa, gestiti da una struttura commerciale dedicata. “Il cambiamento maggiore – spiega Gianfranco Meregalli, Responsabile Settore Idrotermosanitario – è la gestione unificata sia delle forniture destinate alla distribuzione sia di quelle per i grandi progetti di edilizia civile e industriale. Si tratta di un settore con dinamiche ed esigenze molto particolari, che lo differenziano dagli altri mercati dei prodotti industriali, e che in questo modo può essere seguito con maggior efficacia”.



A sostegno ed in sinergia con la nuova organizzazione commerciale, operano le strutture di sviluppo prodotto coordinate da **Edgardo Lopez**, Product Development Global Coordinator for Mechanical and Automotive Applications. Anche la struttura di sviluppo prodotto si è riorganizzata in modo da assegnare ad una linea di prodotto degli specialisti che coordinino in maniera centralizzata le attività di R&S che si svolgono a livello regionale. Saranno suddivise in tre linee: automotive per lo sviluppo di airbag, ring gears, assali, giunti omocineticici, barre sterzo; industriale per lo sviluppo di perforating gun, semilavorati per bombole, tubi per cilindri idraulici, tubi strutturali e meccanici, infine componenti per lo sviluppo di componenti per airbag, cilindri idraulici e bombole.

Una fascia di prodotti legati direttamente e indirettamente al mondo dell’energia come la distribuzione di linepipe e la vendita di semilavorati per raccordi, finora gestiti dalle strutture commerciali regionali, passerà invece alla gestione della Business Unit globale dedicata ai settori dell’energia e della petrolchimica.

Parola d'ordine: qualità

segue da pagina 1

Gli sforzi per rinnovare gli impianti dello stabilimento di Arcore sono proseguiti anche la scorsa estate. “Durante la fermata di agosto abbiamo effettuato importanti investimenti con l’obiettivo di allargare il nostro range dimensionale e di avere la possibilità di utilizzare l’acciaio prodotto non solo a Dalmine, ma anche nelle nostre acciaierie in Romania e Argentina, garantendoci così una maggiore flessibilità sulle fonti di approvvigionamento”, continua Rocha. “Grazie a questi investimenti arriveremo nel prossimo futuro a produrre diametri fino a 219 mm con spessori di 65-70 mm.

Abbiamo inoltre investito sul sistema di controllo ad ultrasuoni delle difettosità, che ci permette di individuare tutti i tipi di difetti per quanto piccoli essi siano, abbiamo installato un robot per la spettroanalisi dei tubi per verificare ulteriormente la qualità e le caratteristiche dell’acciaio richieste dalla commessa, e non ultimo, abbiamo investito sulle attrezzature di laminazione per incrementare il reticolo ed essere in grado di fornire ai clienti diametri ad hoc”.

“Secondo il piano di investimenti per il miglioramento continuo di tutti i siti produttivi Tenaris, per Arcore è previsto lo sviluppo di un prodotto sempre più sofisticato, in grado di differenziarsi dai concorrenti”, spiega Michele Zucchetti, Responsabile Tecnologia di Laminazione dello Stabilimento. “Per questo motivo abbiamo investito sul controllo di processo por-

tando il laminatoio Diescher a livelli di eccellenza. Ora l’introduzione dei nuovi calibri di barra ci permetterà di fabbricare spessori difficilmente disponibili sul mercato, sempre mantenendo tolleranze dimensionali ristrette e, in molti casi, ottenendo tubi con lunghezze maggiori. I nostri clienti vedranno crescere la loro efficienza nella lavorazione e diminuire i loro costi di trasformazione per riduzione dello sfido”.

La flessibilità, oltre alle tolleranze dimensionali ristrette, è tra le caratteristiche principali dello stabilimento di Arcore e

questo grazie anche agli investimenti effettuati per ridurre ed ottimizzare i tempi di cambio delle dimensioni.

“Ad ogni nuova laminazione un modello del laminatoio fornisce in automatico tutti i set up delle macchine agli operatori, che intervengono solo per piccoli aggiustamenti”, aggiunge Michele Zucchetti, “ciò permette di standardizzare il processo, registrando puntualmente ogni singolo intervento e parametro di laminazione, riducendo così la possibilità di errore”. Arcore produce oggi per il mercato europeo, assali, barre forate, cilindri, boccole,

tubi ad alto snervamento per le gru, giunzioni ed accessori per il *down hole* per l’industria petrolifera, ed inoltre grazie agli ultimi investimenti sta iniziando a sviluppare prodotti analoghi anche per il mercato americano, partendo dagli ingranaggi e dai bonificati.

“Nel settore automotive, Arcore è l’unico laminatoio a caldo del gruppo Tenaris qualificato ISO TS 16949, ciò garantisce il rispetto, da parte di tutti, delle procedure di laminazione”, conclude Rocha.



Condividere le prospettive per guardare verso il futuro

Durante il meeting dei Distributori Autorizzati italiani, sono stati presentati i nuovi investimenti e le nuove strategie commerciali di Tenaris nel settore meccanico italiano.

Si è tenuta a novembre, presso la Fondazione Dalmine la consueta convention dei Distributori Autorizzati italiani; un incontro di due giorni che ha permesso ai partner commerciali di TenarisDalmine di discutere con **Vincenzo Crapanzano**, Amministratore Delegato, **Gabriel Casanova**, Direttore Business Unit Industrial & Automotive, **Paolo Cattaneo**, Direttore Distribuzione dei prodotti industriali, le più attuali tematiche del mercato dei prodotti industriali in Italia ed in Europa e di condividere le azioni commerciali più efficaci per il prossimo futuro.



▲ Un momento della tavola rotonda con gli 11 distributori autorizzati per la meccanica

Crapanzano ha aperto l'incontro evidenziando gli eccellenti risultati ottenuti da Tenaris e TenarisDalmine nel 2006, confermando l'importanza della collaborazione tra TenarisDalmine ed i Distributori Autorizzati: "TenarisDalmine ha aumentato ulteriormente le sue attività, arrivando a produrre nel 2006 circa 850.000 tonnellate di tubi senza saldatura. Questi risultati permetteranno a Tenaris di proseguire la politica di investimenti volti al miglioramento continuo di impianti, prodotti e servizi, in tutte le Business Unit, assicurando stabilità e crescita non solo all'azienda stessa ma anche ai suoi partner commerciali". Partendo da un'analisi macroeconomica del mercato dell'acciaio negli ultimi anni, **Giovanni Antonietti**, Institutional Relations Manager di TenarisDalmine, ha sottolineato la situazione

del business dei tubi senza saldatura mondiale, europeo ed italiano per arrivare infine a parlare del settore meccanico ed automotive. "Nella percezione degli operatori del settore, l'industria meccanica è migliorata nell'ultimo anno, per quanto riguarda ordini, fatturato ed investimenti, sia in Europa che in Italia", ha spiegato Antonietti. "I dati confermano queste sensazioni: *il prodotto interno lordo del settore meccanico è infatti cresciuto nel 2006, rispetto all'anno precedente, del 2,9% in Europa e dell'1,5% in Italia, la produzione industriale è salita del 2,7% in Europa e del 2% in Italia e il fatturato della meccanica si è assestato intorno a circa 39 milioni di Euro in Europa e 19 milioni in Italia; anche l'occupazione mostra segnali di risveglio con un incremento complessivo degli*

occupati". Per quanto riguarda i dati riguardanti le importazioni di tubi senza saldatura in Italia "l'introduzione dei dazi antidumping del 29 giugno scorso sta funzionando molto bene", ha sottolineato Antonietti, "i dati mostrano un netto calo delle importazioni da Russia e Ucraina, le nazioni che avevano maggiormente "approfittato" della mancanza di una normativa nel settore. " Nella seconda metà del 2006 il mercato europeo è stato interessato da crescenti importazioni di tubi senza saldatura di origine cinese i cui volumi sono triplicati rispetto agli anni precedenti. L'industria europea sta attentamente monitorando la situazione in termini di volumi e prezzi per verificare l'opportunità di nuove azioni. I lavori si sono riaperti nella seconda giornata, con la pre-

sentazione degli investimenti realizzati nell'ultimo anno per offrire tubi meccanici di elevata qualità e prestazioni in una gamma dimensionale sempre più ampia. Durante la fermata estiva degli impianti, Tenaris ha effettuato importanti investimenti, volti ad allargare il range dimensionale dei prodotti meccanici e a permettere l'utilizzo di acciaio prodotto non solo a Dalmine, ma anche in Romania e Argentina, garantendo così una maggiore flessibilità sulle fonti di approvvigionamento e la possibilità di incrementare la produzione complessiva. A conclusione della due giorni i Distributori Autorizzati hanno avuto l'occasione di visitare il cantiere della nuova Centrale Elettrica interna allo stabilimento di Dalmine che entrerà in funzione nella prossima primavera.

Resistere alla fatica

Tenaris ha guidato un team di ricerca che ha sviluppato un nuovo acciaio per barre stabilizzatrici sottoposte ad elevate tensioni.

Edgardo Lopez, Coordinatore Globale per lo sviluppo del prodotto Meccanico ed Automotive, ed **Hernan Desimone**, Coordinatore Tecnologico di Ricerca e Sviluppo TenarisDalmine, parlano del nuovo tipo d'acciaio pensato per le barre stabilizzatrici, ma che potrà trovare applicazione anche nel settore della meccanica laddove, sono richieste elevate proprietà meccaniche, elevata resistenza alla fatica e buona formatura a freddo, sottolineandone sviluppo e vantaggi.

Quali sono le novità?

Si tratta di un prodotto fabbricato utilizzando uno speciale trattamento termico, che è estremamente adatto ad essere lavorato a freddo grazie all'elevato livello di tensione massima a rottura (Ultimate Tensile Strength UTS > 1450 Mpa), al basso livello di micro inclusioni ed al buon rapporto tra carico di snervamento (Yield Strength YS) e tensione massima a rottura (YS/UTS < 0.8). Nel tradizionale processo di fabbricazione delle barre stabilizzatrici, il tubo viene riscaldato nell'area da curvare ed in seguito, dopo la deformazione, è sottoposto ad un trattamento termico, detto di bonifica, per ottenere le proprietà meccaniche richieste. Usando il nuovo acciaio sviluppato da Tenaris, il produttore di componenti auto potrà curvare il tubo per ottenere la barra stabilizzatrice a temperatura ambiente senza provvedere ad ulteriori trattamenti termici. Questa semplificazione del processo di fabbricazione, (nessun riscaldamento prima

della curvatura e nessun trattamento termico in seguito), permetterà una notevole riduzione dei costi di produzione per i fabbricanti di barre stabilizzatrici.

Un progetto internazionale

Abbiamo intrapreso un'analisi della fatica a cui è sottoposta una normale barra stabilizzatrice per capire quale materiale potesse essere il più adatto per la curvatura a freddo senza rotture. L'analisi ci ha permesso di stabilire le caratteristiche del materiale richiesto e di conseguenza la sua composizione chimica. In base a queste indicazioni abbiamo ripensato il processo di fabbricazione dall'acciaieria al laminatoio a caldo, fino alla trafilatura a

freddo ed ai trattamenti termici. Queste fasi del processo di sviluppo hanno coinvolto diversi attori, tra cui il CSM (Centro Sviluppo Materiali), i centri di Ricerca e Sviluppo del Politecnico di Milano e alcuni produttori di macchine per la curvatura dei tubi, che hanno lavorato fianco a fianco con Tenaris. Il lavoro di squadra è stato fondamentale nell'intero processo: un campione del materiale è stato colato e laminato a caldo agli impianti di TenarisSiderca in Argentina, ed in seguito è stato trafilato a freddo e trattato termicamente a TenarisTamsa in Messico, pronto per essere testato come prototipo da un fabbricante di macchine per curva-

tura in Europa. Dopo che il test sul prototipo non ha rivelato alcun problema, si è passati ai test su larga scala presso clienti Tenaris del mercato NAFTA e centri di ricerca in Europa. Desimone sottolinea come il lavoro di squadra sia stato fondamentale per il successo di questo progetto, che permetterà di produrre un materiale con le stesse caratteristiche di un normale tubo per barre stabilizzatrici ma che offre, allo stesso tempo, grossi vantaggi per quel che riguarda i costi di produzione. Vantaggi che potranno essere sfruttati dai fabbricanti di componenti auto sia nel mercato NAFTA che in quello europeo.

▼ Prova di fatica sulle barre stabilizzatrici



Bombole a tutto gas

TenarisDalmine produce all'anno 250.000 bombole, di cui una buona parte per metano per autotrazione, per un mercato in continua crescita.

Il metano è il carburante ecologico che nell'immediato può diventare una soluzione concreta nella lotta all'inquinamento atmosferico nelle aree urbane. La direttiva europea mira infatti a portare la percentuale di utilizzo del metano nei veicoli almeno al 10% entro il 2020. Anche alcune città italiane si stanno muovendo in questa direzione, tanto che il metano è già diventato il combustibile alternativo per le flotte di veicoli a percorrenza prevalentemente urbana, come taxi, veicoli commerciali leggeri, bus urbani e autovetture delle Amministrazioni Comunali. Il sistema CNG (Compressed Natural Gas) offre infatti vantaggi molto significativi, tra cui minori emissioni gassose (assenza di PM10), ma anche minore rumorosità oltre ad una sensibile riduzione delle emissioni di anidride carbonica e, non ultimo, un importante risparmio sui costi chilometrici.

Un'esperienza, quella di TenarisDalmine in questo settore, che oggi la pone in un ruolo di primo piano nello sviluppo dell'autotrazione a metano, settore destinato a diventare presto il protagonista principale di una seria politica, volta a ridurre le elevate concentrazioni di inquinanti nelle città. "Con un processo produttivo, che dalla fabbricazione dell'acciaio giunge fino al prodotto finito, - spiega **Giuliano Rossi**, Responsabile Commerciale della

Divisione Bombole TenarisDalmine - possiamo offrire un prodotto di qualità ed affidabilità elevati."

"Crediamo- continua Rossi- che il CNG abbia un potenziale di sviluppo enorme, in funzione anche delle decisioni legislative dei singoli paesi europei, in cui dovrebbe verificarsi anche una sensibile crescita nelle conversioni e nelle installazioni di impianti a metano su auto e veicoli commerciali".

Nello stabilimento TenarisDalmine di Sabbio Bergamasco vengono prodotte ogni anno circa 250.000 bombole.

Il ciclo produttivo, conforme alla ISO 9001:2000, risponde a tutti gli standard e le normative internazionali, grazie a controlli di qualità severi e rigorosi, dai test di tenuta al fuoco alla resistenza allo sparo, eseguiti in tutte le diverse fasi della produzione.

Oltre alla produzione di bombole per gas ad alta pressione, per il trasporto e l'accumulo dei gas, TenarisDalmine produce anche sistemi con bombole di grandi capacità, installati direttamente su semirimorchi oppure alloggiati in casse mobili come isocontainer, oltre ad impianti fissi utilizzati per l'accumulo di gas ad alta pressione nelle stazioni di rifornimento.



Protagonisti del crescente mercato Power Generation est europeo

4.200 tonnellate di tubi di alta qualità, ottimizzazione del carico degli impianti e consegne puntuali per la costruzione della più grande centrale elettrica della Bulgaria.

Tenaris ha fornito ad Alstom Stuttgart circa 4.200 tonnellate di tubi di piccolo diametro, per un valore di oltre 8 milioni di euro, per la costruzione di una nuova centrale elettrica che sorgerà vicino alla città di Galabovo, nella Bulgaria sud-orientale.

L'unità Maritza East, dotata di due caldaie al carbone polverizzato di 335 Mw ciascuna, due turbine a vapore e due generatori, sarà la prima centrale elettrica di queste dimensioni costruita nel paese negli ultimi 20 anni e permetterà di soddisfare il fabbisogno energetico non solo della Bulgaria ma anche di tutto il sud-est dell'Europa, contribuendo a creare solide basi per il recente ingresso della nazione nell'Unione Europea (gennaio 2007).

Nel dettaglio la fornitura è composta da 1.200 tonnellate di tubi d'acciaio al carbonio, 2.340 tonnellate di acciai legati ed una quantità notevole, 625 tonnellate, di T91.

“Le consegne, iniziate lo scorso luglio, sono terminate a gennaio 2007, al ritmo di due campagne di laminazione settimanale per il T91.”, spiega **Alla Cierpinsky**, Tenaris Process & Power Plant Services Product Manager, “Questo è stato possibile grazie al coordinamento anticipato di tutti i progetti dell'area Power Generation ed all'ottimizzazione del carico degli stabilimenti di TenarisDalmine e TenarisSilcotub”.

“Per questo progetto, spiega **Edgar Villanova**, Sales Manager Power Generation Germania, abbiamo gestito otto diverse commesse per l'invio dei tubi in Polonia e Repubblica Ceca, dove Alstom ha assemblato le caldaie destinate alla centrale in Bulgaria”.

“La riuscita di questa commessa”, conclude Cierpinsky, “è sicuramente merito del lavoro di squadra tra tutti i team coinvolti che hanno lavorato tenendo ben presente le esigenze del cliente”.

Tenaris in breve

Inaugurato il nuovo centro R&D di TenarisTamsa

Il novembre scorso è stato inaugurato a Veracruz il Centro di Ricerca e Sviluppo di TenarisTamsa. Il suo inserimento nella rete di centri di ricerca di Tenaris rafforza tutta la società. Con un investimento che ha superato i 14 milioni di dollari, il nuovo centro di Ricerca e Sviluppo si trova in una posizione



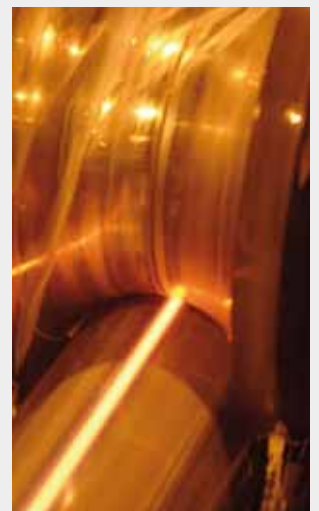
strategica, vista la sua vicinanza con alcuni dei suoi principali clienti e con importanti progetti di esplorazione in acque profonde e ultra profonde nel Golfo del Messico. Un centro che studia l'integrità strutturale dei prodotti

tubolari (meccanica della frattura) con giunti filettati o saldati, e lo sviluppo dei metodi più avanzati per la valutazione delle proprietà dei materiali e per la previsione dei comportamenti durante l'utilizzo di nuovi prodotti.

Tenaris negli USA

Il Giugno scorso Tenaris e Maverick hanno stipulato un accordo di fusione. Il valore complessivo dell'operazione è di 3185 milioni di US\$. Maverick, che conta 4300 dipendenti, è leader in Nord America nella produzione di Oil Country Tubular Goods (OCTG), Line Pipe e Coil Tubing da utilizzare nei pozzi petroliferi e di gas naturale.

Con una gamma dimensionale che va da 1/4" a 16" di diametro e 12 centri di produzione distribuiti negli USA (9) in Canada (1) e in Colombia (2), Maverick ha una capacità di 2 milioni di short ton (tonnellate americane) all'anno. Inoltre, lo scorso febbraio Tenaris e Hydril Company (NASD: HYDL) hanno stipulato un accordo di fusione definitivo in base al quale Tenaris acquisirà Hydril, un produttore leader in Nord America di giunti premium e di prodotti per il controllo della pressione utilizzati nella produzione di petrolio e gas. L'accordo è in attesa di ricevere l'approvazione di tutte le autorità americane.



Nuova campagna tubi zincati

Possiamo vantarci della nostra inferiorità, i nostri tubi zincati hanno una presenza di piombo inferiore allo 0,005%, cento volte in meno del limite massimo indicato nel decreto 6 Aprile 2004 nr. 174 del Ministero della Salute e di gran lunga al di sotto di quanto richiesto dalla Direttiva Europea.

Il piombo può essere dannoso per la salute, per tale motivo la Commissione Europea continua a dedicare particolare attenzione a questo "metallo" e con la Direttiva 98/83/EC sulla qualità delle acque destinate al consumo umano (la Drinking Water Directive - DWD), ne definisce severi limiti d'impiego.

I tubi zincati vengono prodotti nello stabilimento di Piombino, dove è attivo il più grande impianto italiano, e uno fra i maggiori dell'Unione Europea, nella produzione di tubi zincati a caldo;

utilizzando zinco di tipo elettrolitico, puro al 99,995%, che contiene questi elementi in misura minima, ampiamente al di sotto dei limiti consentiti dalla normativa, nello specifico la norma EN 10240 A1.



Ci vantiamo della nostra inferiorità.
Tubi Tenaris: meno dello 0,005% di piombo.

La superiorità dei nostri tubi nasce da una netta inferiorità: meno dello 0,005% di piombo. Li produciamo a Piombino, dove è attivo uno tra i più moderni impianti di zincatura a caldo, un sistema innovativo che permette di produrre tubi senza piombo, cento volte sotto il limite massimo indicato nel decreto 6 Aprile 2004 nr. 174 del Ministero della Salute e anche molto al di sotto di quanto indicato nella Direttiva Europea. Per questo possiamo vantarci di essere gli unici a portare dovunque l'acqua più pura.

Tecnologia nel prodotto. Innovazione nel servizio.

www.tenarisdalmine.it



 **Tenaris**

Italia

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 tel
(39) 039 6013539/6014810 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

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 6650 tel
(39) 039 6013539/6014810 fax

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

Autorizzazione del Tribunale di Bergamo n. 37 del 10/10/2002. **Direttore Responsabile Mario Galli.**
Redazione Piazza Caduti 6 Luglio 1944, 1 - 24044 Dalmine (BG). Stampa Quadrifoglio SpA Azzano S. Paolo.