

Speciale ACCIAIO - Aziende Eccellenti

BFR: Specialisti delle lavorazioni meccaniche di precisione

Il gruppo BFR opera, da oltre 30 anni, nel settore lavorazioni meccaniche di precisione medio-pesanti: carpenteria, tornitura, alesatura, fresatura, assemblaggio e collaudo. BFR progetta e costruisce macchine speciali su specifica del cliente. BFR opera conto terzi nei settori: oil&gas, petro-

lifero, siderurgico, navale, aeronautico, energie rinnovabili, ricambi, accessori. Le politiche per la qualità globale implementate da BFR, ISO 9001, vengono applicate in tutte le fasi della lavorazione, tramite controlli meticolosi a partire dalle materie prime per proseguire con

i processi di lavorazione e controlli finali. 150 addetti qualificati operano sia su macchine utensili con disponibilità su 3 turni per 24 ore giornaliere, che per il lavoro di carpenteria (certificazioni saldatura su acciai e leghe MIG, MAG e TIG). www.bfrmeccanica.it



AIC CAPITANIO: soluzioni tecnologiche per l'automazione

Esperienza, competenze e innovazione per competere in tutto il mondo

Automazioni Industriali Capitanio è un system integrator indipendente con sede in Italia e una presenza capillare a livello globale. L'azienda, che ha alle spalle oltre 40 anni di storia, progetta e implementa soluzioni di automazione per l'industria siderurgica fortemente personalizzate e orientate al continuo progresso in ottica di industria 4.0, con l'obiettivo di migliorare efficienza, competitività e sicurezza dei processi di produzione. Con oltre 800 applicazioni e referenze in più di 40 Paesi nel mondo, AIC si propone come fornitore leader dell'intera industria dei metalli e può vantare un'esperienza unica sia in progetti di tipo greenfield che di revamping di impianti esistenti. Grazie ad una profonda e specifica conoscenza del settore, l'azienda progetta e implementa svariate tipologie di soluzio-



ni, proponendosi anche come partner tecnologico per l'individuazione delle più adeguate soluzioni di configurazione elettrica e layout produttivo. Il portafoglio di forniture AIC include l'automazione completa di parchi rotame, il controllo del forno elettrico e delle linee di colata continua, il controllo di poten-

za e l'automazione completa per ogni tipologia di laminatoio, sistemi di sicurezza basati su tecnologia safety PLC allo stato dell'arte, software di livello 2 e tracking della produzione. AIC è inoltre impegnata in maniera continuativa nella ricerca e sviluppo di nuove applicazioni innovative quali sistemi evoluti di visione, soluzioni robotiche e meccatroniche, tecnologie avanzate per simulazione e virtualizzazione dei processi, modelli matematici per l'ottimizzazione dei processi e dei consumi, sensori intelligenti per la tracciatura del materiale e la diagnostica predittiva, sistemi di raccolta, archiviazione ed elaborazione dei segnali. AIC è garanzia di ingegneria e produzione italiana, ma è presente anche in Nord America, in India e in Brasile, grazie a sedi locali di assistenza tecnica e commerciale.

Qualità, innovazione e attenzione all'ambiente: il rilancio di Acciai Speciali Terni

Viaggio in uno dei più grande siti produttivi di acciaio inox in Europa. Una "siderurgia sartoriale" per battere i giganti del Far East

Oltre 130 anni di storia, tutti legati all'acciaio: era il 1884 quando la prima grande industria siderurgica italiana veniva fondata a Terni da Vincenzo Stefano Breda, la Società degli Allii Forni, Fonderie e Acciaierie di Terni. Oggi Acciai Speciali Terni ha rinnovato il suo management e ha lanciato una profonda riorganizzazione della produzione che punta su innovazione, qualità e miglioramento continuo e mira ad accompagnare l'azienda verso i mercati degli utilizzatori finali. Per affrontare questa sfida è stata adottata la "Lean Transformation", una vera e propria filosofia industriale, applicata per la prima volta all'interno di un grande sito siderurgico.



Una panoramica dello stabilimento di Terni. Gli impianti di AST coprono un'area di oltre 1.500.000 mq

Il miglioramento continuo consiste in una serie di azioni intraprese a vantaggio dell'azienda e dei clienti, partendo dal miglioramento della produzione e dalla riorganizzazione del lavoro nel segno di dell'efficienza. Nel mondo dell'industry 4.0 più che mai, il pieno dominio dei processi ci permette di evitare gli sprechi e di cogliere al meglio le opportunità offerte sia dalle tecnologie che dal fattore umano, vero plus di questo percorso. Il punto chiave di una Lean Transformation è l'uomo, la sua attitudine e la sua formazione. Ad oggi in AST sono stati formati 1700 dipendenti con attività di aula e sul campo ed è stato definito un piano di formazione lungo tutto il 2017 che punta a raggiungere tutti i dipendenti. Il miglioramento continuo in AST si sta realizzando attraverso il progetto Back to basics, iniziato a giugno 2016 con il coinvolgimento di tutta l'azienda. Le linee produttive sono organizzate e gestite secondo gli standard di visual management che permettono, tramite l'uso di semplici strumenti (grafici,

diagrammi e colori) di avere il pieno controllo della produzione con il massimo coinvolgimento di tutti gli operatori.

I primi effetti di questo cambiamento sono arrivati sotto forma di risultati economici: il 2016 è stato l'anno in cui Acciai Speciali Terni è tornata in utile dopo 8 esercizi di rosso. Un bilancio che si è chiuso con un fatturato di 1,49 miliardi e con un utile di 3,3 milioni. Le spedizioni sono state di 856mila tonnellate con un liquido di 942mila tonnellate.

«La sfida dell'azienda si gioca sull'efficienza, la qualità, l'innovazione e la puntualità». A spiegare la ricetta vincente di Acciai Speciali Terni per i prossimi anni è l'amministratore delegato, Massimiliano Burelli: «Vogliamo spostarci verso gli utilizzatori finali, avvicinarci di più alle esigenze dei clienti - chiarisce Burelli, spiegando che «dopo 130 anni di storia, a Terni abbiamo una competenza di prodotto

unica nel suo genere. E oggi, all'interno di un panorama internazionale particolarmente delicato, dobbiamo adeguare le nostre produzioni a misura delle esigenze di una clientela sempre più evoluta che, oltre al fattore prezzo, tiene conto di tutta un'altra serie di parametri. Stiamo puntando su una profonda innovazione e riorganizzazione di processo e di prodotto e proprio per questo è nato il dipartimento per il miglioramento continuo».

Il miglioramento continuo include un'altra rivoluzione intrapresa da Acciai Speciali Terni che riguarda il rapporto tra produzione di acciaio e ambiente. Seguendo le politiche virtuose di economia circolare, l'azienda ha scelto di lanciare due importanti progetti: la riqualificazione della discarica dell'acciaieria che diventerà un parco verde aperto alla città e il bando internazionale per il riciclo della scoria derivante dalla produzione di acciaio inox che è ora nella sua fase conclusiva.

Sensibilità ambientale e consumi intelligenti sono anche le ragioni che hanno spinto l'azienda a sostituire tutti i mezzi del parco auto aziendale con 50 veicoli Nissan 100% elettrici che saranno utilizzati dai dipendenti per spostarsi all'interno dell'area degli impianti di 1,5 milioni di metri quadri.

«Questa iniziativa - aggiunge Burelli - conferma la nostra volontà di alimentare e diffondere attraverso azioni concrete la cultura dell'attenzione e della tutela verso l'ambiente».

Efficienza, qualità, innovazione e attenzione verso l'ambiente sono la base della nuova Acciai Speciali Terni, sul cui futuro Burelli ha le idee chiare: «Io la vedo così fra tre anni: un'azienda eccellente, environmental friendly, uno dei migliori provider che opera sul mercato globale».



L'amministratore delegato di Acciai Speciali Terni Massimiliano Burelli

Csm Tube continua la crescita e rafforza la presenza internazionale

CSM Tube nasce in Italia nel 1983 ed è oggi leader, anche a livello internazionale, nella produzione di tubo in acciaio inossidabile, con una capacità produttiva di oltre 50 milioni di metri l'anno. Realizza oltre 60 diversi diametri di tubo compresi tra 4 e 28mm e spessori che variano da 0,25 a 1,50 mm. Offre inoltre la possibilità ai propri clienti di fornire tubi trattati termicamente in atmosfera controllata, in rotoli oppure in barre raddrizzate e tagliate a misura in lunghezze fino



a 20 metri. Partita dall'Italia, si è fatta apprezzare prima nei mercati europei e poi in tutto il mondo. Oggi con uffici, magazzini e siti produttivi in Sud America e Nord America, è un riferimento per i clienti nei settori degli scam-

biatori di calore, resistenze corazzate, automotive, riscaldamento ed esporta in 62 paesi nel mondo.

CSM Tube è una controllata di CSM Group, guidata da Elisabetta e Marco Trolese, figli del fondatore Giorgio, che conta due sedi produttive in Italia, una in Brasile e una sede distributiva negli Usa per un totale di 15.000mq dedicati alla produzione e circa 120 tra collaboratori e dipendenti diretti. In Italia è articolato in CSM Machinery per la produzione di macchinari per resistenze

elettriche tubolari e automazioni, CSM Tube per la produzione di tubo, AZ Elettronica per l'hardware e software e CSM Transforming per le lavorazioni di taglio, piegatura, curvatura. Nel 2014 il Gruppo CSM ha acquisito la Oakley, storica azienda del Midwest americano che fu capace di inventare la prima generazione di macchinari per la produzione di resistenze elettriche, e l'anno dopo vi è stata la nascita CSM Tube Usa, unità distributiva con l'obiettivo di ampliare la commercializzazione al mercato nordamericano del tubo prodotto in Italia.

Primetals Technologies Italia

Un leader con grande esperienza nell'acciaio

Il gruppo Primetals Technologies Limited ha sede a Londra (Regno Unito), ed è tra i leader mondiali nell'impianistica siderurgica, con competenze di ingegneria, costruzione e servizi. Il gruppo offre un portafoglio completo che copre tutte le fasi produttive di ferro e acciaio, dalle materie prime ai prodotti finiti. Primetals Technologies è una joint venture tra Mitsubishi Heavy Industries (MHI) e Siemens. Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM), una società consolidata nel gruppo MHI con partecipazione di capitale di Hitachi, Ltd. e IHI Corporation, ne possiede il 51% e Siemens il 49% della società mista. Il gruppo impiega circa 7.000 dipendenti. L'unità italiana ha sede a Marate (Varese), ha circa 150 dipendenti, è uno dei centri tecnologici per i laminatoi a caldo di prodotti lunghi, ed è anche responsabile nel mercato italiano dei progetti degli altri segmenti del gruppo. Nata dall'azienda Pomini fondata a Castellanza (Varese) nel 1886, propone una gamma di tecnologie eredi del patrimonio dei marchi storici Morgan, Pomini, Ashlow, VAI e GFM Rolling, che vengono costantemente rinnovate. Il suo portafoglio comprende tutti i processi, impianti completi e pacchetti tecnologici per barre, sezioni e rotaie. Le soluzioni, disponibili per tutte le qualità metallurgiche, dai ton-

dini per cemento armato agli acciai alto-legati e alle superleghe, integrano processi ed equipaggiamenti meccanici, comandi elettrici, automazione, pacchetti mecatronici e soluzioni Industria 4.0. La gamma di servizi copre tutto il ciclo di vita del prodotto, dai ricambi agli aggiornamenti e revisioni, ai programmi dedicati di manutenzione, al supporto operativo e formazione. L'azienda ha in corso importanti progetti in tutto il mondo. Presso ARBZ, Kazakhstan, è in produzione il nuovo laminatoio per rotaie e sezioni con capacità produttiva di 430 mila tonnellate all'anno. L'impianto comprende il rivoluzionario sistema idRHa, il più moderno e flessibile al mondo per il trattamento termico in linea delle rotaie con elevata resistenza alla fatica e all'usura, sviluppato congiuntamente a RINA Consulting - CSM (Roma). Presso le Acciaierie Valbruna S.p.A. di Bolzano, è stata ammodernata la colata che può ora produrre billette in acciaio inossidabile e in leghe speciali con sezioni fino a 180 millimetri. A Padova, è stato realizzato per Acciaierie Venete S.p.A. un laminatoio blumi per acciai di qualità con capacità produttiva



Sopra: laminatoio per barre di qualità. A fianco: sistema in linea idRHa



di 110 tonnellate all'ora. BMM in India ha firmato l'accettazione finale di un impianto con acciaieria e laminatoio per barre per cemento armato ed un'ampia gamma di profili. VÚHŽ in Repubblica Ceca ha assegnato un ordine per l'ammodernamento del laminatoio di sezioni speciali situato a Dobruška, che consentirà l'utilizzo di billette maggiori con conseguente aumento della capacità produttiva. Union Iron & Steel (Emirati Arabi Uniti) ha assegnato un ordine per la fornitura del sistema ERTEBROS per la saldatura di billette, che permette la laminazione continua con maggiori resa metallica e utilizzo del laminatoio. Un analogo sistema

ERTEBROS è in avviamento presso Yongfeng Steel (Cina). Agha Steel in Pakistan ha ordinato un laminatoio di barre per cemento armato. Per riscaldare la billetta, l'impianto utilizza la piattaforma EHS, che consente la gestione ottimizzata di varie sorgenti di calore, in funzione della rispettiva disponibilità e costo variabile. In Bangladesh, GPH Ispat ha ordinato un minimill da 815.000 tonnellate annue, che comprende l'acciaieria con forno Quantum, la colata ad alta velocità, ed il laminatoio per barre e profili. Colata e laminazione saranno direttamente integrati nella tecnologia di laminazione diretta WinLink Flex, che consente una sensibile riduzione dei costi di investimento e di operazione rispetto ad un minimill convenzionale. www.primetals.com

Veneto inossidabile

Acciai Speciali Zorzetto verso i 50 anni di attività

“Non smettere di investire e soprattutto nei momenti più difficili”. Con queste parole piene di passione ed intuito Antonio Zorzetto riassume la storia della Acciai Speciali ZORZETTO Srl da lui fondata alla fine degli anni '60 in una piccola città del Veneto e tuttora di proprietà della stessa famiglia. La Acciai special ZORZETTO rappresenta oggi un'azienda prestigiosa nella produzione di acciai speciali in barre e rotoli con esecuzioni di trafilatura, pelatura e rifinitura in aggiunta a trattamenti termici di ricottura e bonifica, perlopiù destinati a settori quali l'automotive, la pneumatica e l'oleodinamica. Oltre alla classica sezione tonda, da quest'anno l'azienda può offrire barre esagonali (fino chiave 41 mm) e quadrate (fino lato 35 mm). La nuova linea di produzione, collaudata alla fine del 2016, completa il piano di investimenti biennale di 3,5 milioni di euro che ha permesso, oltre al macchinario, un ampliamento di 4.000 mq adiacenti alla sede principale. “Questo nuovo impianto di trafilatura per acciai esagonali e quadri” continua Antonio Zorzetto con forte determinazione “porterà un incremento delle vendite tra il 15 e il 20%, permettendoci di consolidare un mercato difficile ma entusiasmante!”. www.zorzetto.com



“Non smettere di investire e soprattutto nei momenti più difficili”
Antonio Zorzetto