

Shining steel

The case of an Italian visionary entrepreneur

INTERVIEW WITH MASSIMILIANO SACCO AND MAURO MORETTI

Arinox, was founded in 1990 and located in Sestri Levante, on the site of the former FIT Ferrotubi. Arinox is a subsidiary of the Arvedi steel group and it is a leading global manufacturer and marketer of stainless steel precision strips (with about 2,600 employees and a consolidated turnover of around 2.2 billion euro in 2012). We talk about the company with the CEO Mr. Massimiliano Sacco and with the technical and new investments manager, Mr. Mauro Moretti.

What is the history of your company?

Arinox was founded in 1990 on the site formerly home to FIT Ferrotubi, steelworks present in the area from 1900. Since the start, Mr. Arvedi, for this site, has preferred the production of stainless steel to common carbon steel produced in other factories. The first configuration of the production plant was able to produce 15.000 tonnes/year of 650 mm wide "narrow table" strip steel, the standard of that period. Due to increased need of production capacity in the early 2000s, the plant has been expanded and empowered with new equipment: the gamble was to focus on new technologies and to increase the strip width up to 1270 mm (the so-called "wide table"), considerably reducing the processing costs. The Sundwig rolling mill which came to be set up, was the first in the world with these features, and together with the furnace, the slitters (machines that reduce the width of the strip) and the packing line, formed the new production section of the company increasing overall capacity to 45,000 tonnes in 2009, from an investment of about 80 million euros. In 2011 the tension leveller was installed, which allowed a further improvement in the quality of our product. In 2013, a new continuous annealing furnace operating in a controlled atmosphere of 100% of hydrogen/argon was added; the plant can process, together with the stainless steel, also the titanium strips, an operation with very few competitors on the market.

As a result of all these investment, Arinox increased production from 15.000 tons thin laminates in 1990 to 50.000 t ultra-thin stainless laminates in 2013, in other words a niche product, of which 85% is exported. In 2016, we are opening a new rolling mill with an even wider "table", 1550 mm; no one in the world

Acciaio splendente

Il caso di imprenditore italiano visionario

Arinox, fondata nel 1990 e localizzata a Sestri Levante, sulle aree dell'ex FIT Ferrotubi è leader mondiale nella produzione e commercializzazione di nastro di precisione in acciaio inox, è una società del Gruppo siderurgico Arvedi (circa 2600 dipendenti e un fatturato consolidato intorno ai 2200 milioni di euro nel 2012).

Parliamo dell'azienda con l'amministratore delegato, l'ingegner Massimiliano Sacco e con il responsabile tecnico e responsabile dei nuovi investimenti, l'ing. Mauro Moretti.

Quale è la storia della vostra azienda?

Arinox nasce nel 1990 sull'Area ex FIT Ferrotubi, una acciaieria presente sul territorio dai primi del 900. Da subito il Cav. Arvedi predilige la produzione di acciaio inossidabile al più comune acciaio al carbonio già prodotto in altri stabilimenti; il primo impianto è in grado di produrre 15.000 t di acciaio inox su nastro da 650 mm di larghezza "tavola stretta", lo standard dell'epoca. Saturata la capacità produttiva, nei primi anni del 2000, si pensa ad espandere gli impianti con nuovi macchinari: la scommessa è puntare su una nuova tecnologia e portare la larghezza del nastro fino a 1270 mm (la cosiddetta "tavola larga"), riducendo in modo sensibile i costi di lavorazione. Il laminatoio Sundwig che viene installato è il primo al mondo con queste caratteristiche, ed insieme con il forno, le slitter (macchine che riducono la larghezza dei nastri) e alla linea di imballo forma la nuova parte produttiva dell'azienda che porta così nel 2009 a 45.000 t la capacità complessiva dello stabilimen-

*Our company
appreciated
the courage
of an innovative
solution proposed
by Cresco*

to, a fronte di un investimento di circa 80 milioni di euro. Nel 2011 è installata la tensospianatrice, che permette un ulteriore incremento nella qualità del nostro prodotto. Nel 2013 è poi stato inaugurato un nuovo forno di ricottura continua in atmosfera controllata al 100% di idrogeno/argon che permette di



The Arinox plant / Lo stabilimento Arinox

owns a mill with these features and this will enable further optimizations of our production and scrap reduction. These goals are possible due to technological developments, the experience that has been gained in our factory and thanks to a vision of the future that distinguishes our group.

So is innovation a crucial benchmark of your business?

Surely the strength of our company also derives from our ability to innovate and anticipate the times: when it was decided to make the first wide table rolling mill our competitors doubted the technical possibility and opportunity: counter wise, the results have demonstrated we were right and our idea has allowed us to be competitive in the market and withstand comparison with our competitors. Sometimes innovation comes from our suppliers: for example in the foundation of the tension leveller polypropylene fibers were used to replace, in part, the steel reinforcement: this application was proposed by Cresco and our company appreciated the courage of an innovative choice which embraces our philosophy.

Your new equipment costs tens of millions of euro and you have to deal with high downtime costs as well: how do you manage all phases of the project?

Each new plant is an important commitment for us, and it takes a considerable effort to coordinate all those people involved, who normally have different nationalities, culture and character: our efforts would be in vain, however, if all the people involved did not show their professionalism and gave their all to achieve the goals. Confidence in the executing company and designers is essential to be able to obtain on time and within budget, the initial goals forecast.

Could you provide us with some details on the work of Arinox and the company's target market?

lavorare oltre all'acciaio inox anche nastri in titanio, un'applicazione che vede pochissimi concorrenti sul mercato. Grazie a tutti questi investimenti Arinox passa dalla produzione di 15.000 t del 1990 di laminati sottili alle 50.000 del 2013 di inox extrasottile, ovvero un prodotto di nicchia di cui l'85% viene esportato. Nell'anno 2016 inaugureremo un nuovo laminatoio con una "tavola" ancora più larga, di 1550 mm; al mondo nessuno possiede un laminatoio con queste caratteristiche e ciò consentirà un'ulteriore ottimizzazione della nostra produzione ma anche una riduzione dello sfrido per i nostri clienti. Questi obiettivi sono possibili grazie all'evoluzione tecnologica, all'esperienza che viene maturata nel nostro stabilimento e ad una visione del futuro che contraddistingue il nostro gruppo.

L'innovazione quindi è un punto cruciale della vostra attività?

Sicuramente la forza della nostra azienda deriva anche dalla nostra capacità di innovare e precorrere i tempi: quando è stato deciso di fare il primo laminatoio a tavola larga i nostri concorrenti dubitavano della possibilità tecnica e dell'opportunità: al contrario, i fatti ci hanno dato ragione e la nostra idea ha permesso di essere competitivi sul mercato e reggere il confronto con i nostri concorrenti. L'innovazione viene anche dai nostri fornitori: per esempio nella fondazione della tensospianatrice sono state utilizzate fibre in polipropilene che rimpiazzano, parzialmente, le armature in acciaio: questa applicazione è stata proposta da Cresco e la nostra azienda ha apprezzato il coraggio di una scelta innovativa che sposa la nostra filosofia.

Gli impianti del vostro stabilimento hanno un valore molto alto dell'ordine di decine di milioni di euro, così come è alto il costo di fermo impianto: come riuscite a gestire tutte le fasi del progetto?

Ogni nuovo impianto è per noi un impegno importante, e richiede uno sforzo notevole per coordinare tutte le figure



The new furnaces / I nuovi forni

Arinox is the only Italian company which produces precision stainless steel strips, a particular type of strip in which the technical and quality requirements (mechanical characteristics, thickness, width, surface condition) have to be strictly monitored. The precision strip is used for applications with high technology and safety content, such as in the production of articles for the biomedical industry (from needles for syringes to the blood-water heat exchanger used in cardiac surgery with extracorporeal circulation), but also for the fashion industry (jeans buttons are made with our steel), for the automotive industry (engine head gaskets, airbag capsules, brake system, particulate filters...) and for the construction industry. Arinox operates on the international market competing with companies like Thyssen-Krupp, Arcelor-Mittal and Outokumpu. We export worldwide: South and North America, Europe, Asia and even China, India and Pakistan, where we supply companies that have relocated their production to save on labour costs, but that can not disregard using high quality material or acting in accordance with EU regulations to be able to market the an high quality finished product. In 2013 we sold 40 thousand tons of strip, affirming the turnover in 2012 equal to 146 million of euro with 226 people manpower involved. Compared to a traditional steel factory the volume of our production may seem modest, but in terms of length it is not at all: the strip that comes out every year from the Arinox plants is enough to join the earth with the moon, at a length of 300.000 km.

Logistic wise is the localization in Liguria a downside?

Ours is mainly foreign market, and most of our production

The strip that comes out every year from the Arinox plants is enough to join the earth with the moon, at a length of 300,000 km

.....

coinvolte, che normalmente hanno nazionalità, cultura e dimensioni diverse: i nostri sforzi però sarebbero vani se tutte le persone coinvolte non mostrassero la loro professionalità e dessero il massimo per il raggiungimento dell'obiettivo. La fiducia nell'impresa esecutrice e nei progettisti è essenziale per poter ottenere nei tempi nei costi previsti gli obiettivi iniziali.

Può darci qualche dettaglio sull'attività di Arinox e sul mercato di riferimento dell'azienda?

Arinox è l'unica realtà italiana che produce nastro in acciaio inossidabile di precisione, ovvero un particolare tipo di nastro nel quale i requisiti tecnico-qualitativi (caratteristiche meccaniche, spessore, larghezza, stato della superficie) sono oggetto di un controllo estremamente severo. Il nastro di precisione viene impiegato in applicazioni a elevato contenuto tecnologico o di sicurezza, come nella produzione di articoli per l'industria biomedicale (dagli aghi per siringhe allo scambiatore di calore sangue-acqua utilizzato negli interventi cardiocirurgici con circolazione extracorporea), ma anche per il settore moda (i bottoni dei jeans sono fatti con il nostro acciaio), per quello automobilistico (guarnizioni della testata del motore, capsule dell'airbag, impianto frenante, filtro antiparticolato...) e per quello dell'edilizia. Arinox opera sul mercato internazionale in competizione con aziende del calibro di Thyssen-Krupp, Arcelor-Mittal e Outokumpu. Esportiamo in tutto il mondo: Sud e Nord America, Europa, Asia e anche Cina, India e Pakistan, dove riforniamo imprese che hanno delocalizzato la loro produzione in quei Paesi per risparmiare sui costi della manodopera ma che non possono prescindere dall'utilizzo di materiale di alta qualità e a norma UE per poter poi commercializzare il prodotto finito.

Nel 2013 abbiamo confermato il fatturato del 2012 pari a 146 milioni di euro con una forza lavoro di 226 unità. Rispetto a un'acciaieria tradizionale il volume della nostra produzione può apparire modesto, ma in termini di superficie non lo è affatto: il nastro che ogni anno esce dagli impianti di Arinox è sufficiente a unire la terra con la luna, per una lunghezza di 300.000 km.

La localizzazione in Liguria, dal punto di vista della logistica, è stato un problema?

Il nostro mercato è principalmente estero, e buona parte della nostra produzione viene esportata via mare: la vicinanza dei porti di Genova e La Spezia è quindi un vantaggio, riducendo

is exported by sea: the proximity of the ports of Genoa and La Spezia is therefore an advantage to keep the freight costs competitive. Considering the volumes we handle sea transport is much more affordable than any other.

Transport by rail is not competitive for the time being but our factory is directly linked also with the railways.

What does Arinox do in favor of the environmental sustainability?

The activity of Arinox is entirely compatible with the surrounding urban space; the company produces as per Environmental Management System ISO 14001: 2004 requirements. We have always cared on minimizing the impact of our activities on the environment: we recycle the majority of the energy we use as well as the technical gases, and therefore, together with a significant saving, we get a drastic reduction in gas emissions (by the way for the heating of furnaces we use only methane). Our emissions are similar to the ones coming from an apartment block. In Arinox we recycled the water and the disposal of sludge is entrusted to specialized companies only. Finally, to reduce CO₂ emissions, we have installed photovoltaic panels on an area equal to one third of our roofing providing 10% of the energy needed for plant operations. ■

in modo sensibile i costi di spedizione. Il trasporto via mare ha costi molto più contenuti rispetto al trasporto su gomma. I volumi che trattiamo, non sono invece sufficienti a rendere interessante dal punto di vista economico il trasporto su rotaia, anche se lo stabilimento è collegato alla rete ferroviaria.

Quali misure ha adottato Arinox ai fini della sostenibilità ambientale?

L'attività di Arinox è del tutto compatibile con il contesto urbanistico nel quale è inserita, l'azienda produce secondo i dettami del Sistema di gestione ambientale ISO 14001:2004. Abbiamo sempre prestato la massima attenzione affinché i nostri impianti non avessero impatto ambientale: ricicliamo la maggior parte dell'energia e dei gas tecnici utilizzati così, oltre al risparmio energetico e di costi, si ottiene una drastica riduzione delle emissioni, che sono di tipo gassoso (per il riscaldamento dei forni utilizziamo solo metano) ed equiparabili a quelle di un condominio. Anche le acque vengono riciclate, mentre lo smaltimento dei fanghi è affidato a ditte specializzate. Infine, per ridurre le emissioni di CO₂, abbiamo installato pannelli fotovoltaici su un'area pari a un terzo delle nostre coperture fornendo il 10% dell'energia necessaria a funzionamento degli impianti. □

Hampton Jones
PROPERTY CONSULTANTS

Multi-disciplinary Property Consultancy providing:

- Architecture + Design
- Building Surveying
- Building Services Engineering
- Project Delivery
- Quantity Surveying

