



**VERGELLA**  
***WIRE ROD***

**PITTARC | GEMONA DEL FR. - UD**

FILO GMAW | GMAW WIRE  
FILO SAW | SAW WIRE  
FLUSSO PER SALDATURA IN ARCO SOMMERSO |  
FLUXE FOR SUBMERGED ARC WELDING  
FILO RAMATO | COPPER COATED WIRE

**BSTG | GRAZ + LINZ - AT**

RETE STANDARD | STANDARD MESH  
RETE ÖMAT | ÖMAT MESH  
RETE SPECIALE | SPECIAL MESH

**LA VENETA RETI | LOREGGIA - PD**

SISTEMA MAPLAT | MAPLAT SYSTEM  
RETE STANDARD | STANDARD MESH  
RETE SPECIALE | SPECIAL MESH  
TRAF. RADDRIZZATO | DRAWN WIRE IN BAR  
TRAF. IN ROTOLI | DRAWN WIRE IN COIL  
RETE REFLEX | REFLEX ROAD MESH

**KOVINAR | JESENICE - SI**

RETE STANDARD | STANDARD MESH  
RETE SPECIALE | SPECIAL MESH

**ACCIAIERIE DI VERONA | VERONA**

VERGELLA | WIRE ROD  
TONDO IN BARRE | REBAR  
TRAF. IN ROTOLO | DRAWN WIRE IN COIL  
RETE STANDARD | STANDARD MESH

**SIAT | GEMONA DEL FR. - UD**

PIATTO LAMINATO | COLD ROLLED FLAT  
TRAFILATO LUCIDO | BRIGHT DRAWN WIRE  
TRAFILATO RITORTO | TWISTED DRAWN WIRE  
FILO BONDERIZZATO | BONDERIZED WIRE

**FERRIERE NORD | OSOPPO - UD**

VERGELLA | WIRE ROD  
TONDO IN BARRE | REBAR  
TRAF. IN ROTOLO | DRAWN WIRE IN COIL  
ROTOLO JUMBO | JUMBO COIL  
RETE STANDARD | STANDARD MESH  
TRALICCIO | LATTICE GIRDER  
GRANELLA | STEEL SLAG AGGREGATES

**SIDERPOTENZA | POTENZA - PZ**

TONDO IN BARRE | REBAR  
GRANELLA | STEEL SLAG AGGREGATES

## IL GRUPPO PITTINI

Il Gruppo Pittini, con sede principale ad Osoppo (Ud), è leader nella produzione di acciai lunghi al carbonio destinati per l'industria e l'edilizia, con una produzione annua di **3 milioni di tonnellate di acciaio** in 17 stabilimenti produttivi dislocati in 3 nazioni europee.

Gli stabilimenti del Gruppo Pittini coprono l'**intero ciclo produttivo**: dal rottame al prodotto finito, condizione essenziale per assicurare elevati standard qualitativi dei prodotti alla propria clientela.

Il ciclo produttivo parte dalla **billetta** prodotta nelle proprie acciaierie e prosegue con la laminazione di **vergella, barre e rotoli** per gli impieghi nei settori dell'industria meccanica e delle costruzioni.

Il Gruppo Pittini, grazie alla **posizione strategica** dei suoi stabilimenti, è fornitore primario di acciaio per tutti i Paesi dell'Europa centrale e per l'area del Mediterraneo.

## PITTINI GROUP

The Pittini Group, whose headquarters are located in Osoppo (Ud), is a leading manufacturer of long products in carbon steel for industrial and building applications. Every year, about **3 million tons of steel** are produced by 17 manufacturing facilities based in 3 European countries.

The facilities of the Pittini Group cover the **whole manufacturing cycle** from scrap to finished products, an essential requirement to ensure high quality standards to customers.

The productive process starts with the **billets** produced by the own steel mills, that are transformed into **wire rods, reinforcing steel bars and coils** for mechanical and building sectors.

The Pittini Group, thanks to its **strategically located plants**, is a primary steel supplier to every country in the Mediterranean area and in Central Europe, being competitive respect local players.





## FERRIERE NORD S.p.A.

L'azienda opera su due nuclei produttivi: ad **Osoppo** (Ud) con un'acciaieria elettrica, un laminatoio vergella, un laminatoio barre e rotoli, reparti per la produzione di rete e tralicci elettrosaldati; a **Potenza** con un'acciaieria elettrica per la produzione di billette e un laminatoio barre per cemento armato.

## FERRIERE NORD S.p.A.

The company is made up by two manufacturing units: the one in **Osoppo** (Ud) includes an electric steel mill, a wire rod rolling mill, a bars and coils rolling mill and various departments producing electro-welded wires and lattice girders; in Potenza another electric steel mill for billets and a rolling mill for rebars are located.



## ACCIAIERIE DI VERONA

Stabilimento che inizia la sua attività nei primi anni del '900 ed è attivo sin dal 1912 nella produzione siderurgica. Oggi l'unità produttiva di **Verona** dispone di un'acciaieria con 2 forni elettrici, un laminatoio vergella ed un laminatoio barre per c.a., oltre ad impianti per la produzione di rete elettrosaldata e rotolo per c.a.

## ACCIAIERIE DI VERONA

This plant started its activity in the early '900 and since 1912 is active as a steel production site. The factory operates today a steel mill with 2 EAF furnaces, one wire-rod rolling mill and one rebars rolling mill. A production of electrowelded mesh and wire in coils for concrete reinforcement completes the range of products offered.



## SIAT S.p.A.

SIAT è azienda leader nel settore dei trafilati e laminati a freddo destinati all'industria meccanica, impiantistica, dell'automobile, dell'elettrodomestico e dell'arredamento. L'unità produttiva **Pittarc** produce fili per saldatura sotto gas e in arco sommerso.

## SIAT S.p.A.

SIAT is a leading company in the field of drawn and cold rolled steel coils produced for mechanical applications, automotive, appliance and furnishing sectors. The production unit **Pittarc** produces welding wires and submerged arc welding wires.



## BSTG G.m.b.H.

Con i due stabilimenti in Austria, a **Linz** e a **Graz**, l'azienda è uno dei principali poli per la produzione di reti elettrosaldate standard, reti con code a uncino (Schlaufenmatte) e reti a misura.

## BSTG G.m.b.H.

With two facilities in Austria, **Linz** and **Graz**, this company is one of the major manufacturer of standard, meshes with hooked tails (Schlaufenmatte) and customized electro-welded meshes.



## LA VENETA RETI S.r.l.

Lo stabilimento di **Loreggia** (Pd), produce un'ampia gamma di armature elettrosaldate e trafilati per l'edilizia, che comprende prodotti standard e a misura, per la prefabbricazione, il settore delle gallerie e dei grandi lavori, e per il settore delle costruzioni in genere.

## LA VENETA RETI S.r.l.

This company, based in **Loreggia** (Pd), manufactures a broad range of electro-welded reinforcements and drawn products for building applications, including standard and customized products, for prefabrication, the tunnel sector and major works, and for building sector.



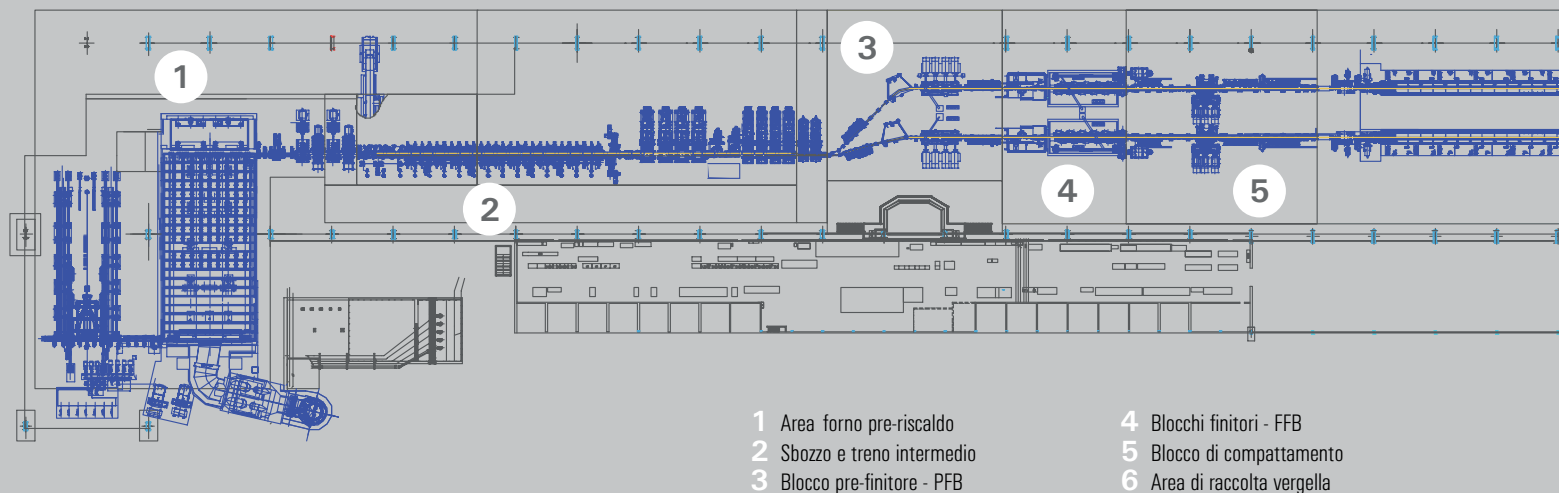
## KOVINAR D.o.o.

La Kovinar con sede a **Jesenice** (Slovenia), concentra la sua attività nella produzione di reti elettrosaldate standard e a disegno, garantendo grande flessibilità e servizio al cliente. La sua cinquantennale tradizione nel settore delle costruzioni, unita ad una posizione logistica favorevole, ne fanno un'importante realtà di riferimento locale.

## KOVINAR D.o.o.

Kovinar, based in **Jesenice** (Slovenia), is a well-established manufacturer of electro-welded meshes standard and customized, known for its flexibility and customer service. Thanks to its fifty years experience in the building sector and to its favourable logistic position, the company is a major industrial local complex.

## LAMINATOIO VERGELLA | WIRE ROD ROLLING MILL



Il Gruppo Pittini è attualmente dotato di **due laminatoi vergella**. Al laminatoio di Ferriere Nord, sito ad Osoppo (Ud), uno fra gli impianti più moderni e tecnologicamente avanzati al mondo, dal dicembre 2015 si è aggiunto il laminatoio vergella delle Acciaierie di Verona. Oggi la gamma dei prodotti offerti copre vergelle basso carbonio per la trafilatura e l'industria delle costruzioni e vergelle medio e alto carbonio utilizzate per funi, trecce e trefoli per c.a.p., per filo per pneumatici e per molle meccaniche. Costanti investimenti nei laminatoi hanno portato all'implementazione

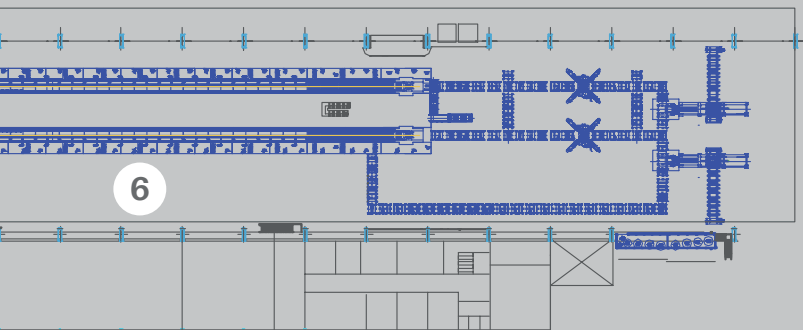
delle tecnologie più evolute. La billetta prodotta in acciaieria è sottoposta a severi controlli di qualità e laminata attraverso una successione di gabbie equipaggiate con cilindri sagomati con calibrazione a sequenza ovale-tondo, opportunamente studiata per ottimizzare la riduzione sui singoli passi secondo i più recenti standard. In questo modo è possibile ottenere il laminato con forma, sezione e dimensione desiderata mentre, con il raffreddamento controllato, si conferiscono al laminato le caratteristiche meccaniche volute tenendo sempre sotto controllo

la dimensione del grano e la microstruttura dell'acciaio.

Il **sistema di regolazione micrometrico sotto carico e l'elevato numero di misuratori di sezione (Hi-section) lungo la linea**, consentono di mantenere costante la sezione del laminato entro scostamenti dell'ordine dello 0,5%.

I blocchi pre-finitore e finitore ed il calibratore (Compact Sizing Block) sono equipaggiati con anelli in carburo a durezza crescente sui vari passi per conferire al laminato una sezione costante dalla testa alla coda del rotolo finale, ed una ovalità tra le più contenute sul mercato.

Il treno di laminazione di Acciaierie di Verona, grazie al **"tappeto Stelmor"** garantisce l'azione combinata di ventilatori e cappe di raffreddamento, consentendo l'ottenimento di acciai a medio e alto tenore di carbonio con buoni valori prestazionali e microstrutture perlitiche fini.



- |   |  |
|---|--|
| <p>1 Re-heating furnace area<br/>         2 Roughing &amp; intermediate mill<br/>         3 Pre-Finishing Block - PFB</p> | <p>4 Fast Finishing Blocks - FFB<br/>         5 Compact Sizing Block - CSB<br/>         6 Wire rod collecting area</p> |
|---|--|

Pittini Group is actually now equipped **with two rolling mills**: in addition to the rolling mill of Ferriere Nord in Osoppo (one of the most modern and technologically advanced plants in the world), from December 2015 it has been achieved also the wire rod rolling mill of “Acciaierie di Verona”.

Currently the range of products of low carbon wire rod for drawing and construction sectors has been extended to the medium and high carbon wire rod, used for pre-stressed concrete strands and for the production of bead wire and mechanical springs.

Constant Continuous investments to the rolling mills bring us to the implementation of the most advanced technologies. Billets produced in the steel meltshop, are subjected to severe to strict quality controls and are rolled by a sequence of rolling strands with sequential oval and round calibration, carefully studied to optimize the reduction of the individual passes, in conformity with the latest technological standards. Thus In this way it's possible to get the final product with a proper shape, section and dimension. Furthermore, thanks to the controlled cooling, the wire rod

CARATTERISTICHE MECCANICHE   MECHANICAL CHARACTERISTICS		
Sezione billette   Billet Size		160 x 160 mm
Passi laminazione   Roll passes		4 + 4 + 6
Passi finitori   Finishing passes		4 + 10 + 3
Velocità   Rolling speed		110 m/sec
Peso rotoli   Coil weight		2.500 + 1.600 x 2
Ø vergella liscia   Ø smooth wire rod		5.5 + 21.5 mm
Ø vergella nervata   Ø ribbed wire rod		6 + 16 mm

reaches the mechanical properties required, and grain dimension and steel microstructure are always under control.

The **under load micrometric adjusting system and the high number of section measure devices (Hi-section) along the rolling strands** allow to maintain the regular section of the wire rod with a minimum gap of 0,5%.

The Pre-Finishing, Fast Finishing and the Compact Sizing Blocks are equipped with carbide rings with increasing hardness in order to give to the rolled products a constant regular section, from the beginning

until the end of the coil, and provide one of the most reduced oval shaping on the market.

Thanks to the “**Stelmor conveyor**”, the rolling mill Acciaierie di Verona guarantees the combined action of cooling fans and hoods, and enable to produce medium and high carbon steel with good performances and fine pearlitic microstructure.

## VERGELLA

La vergella del Gruppo Pittini, ottenuta dal processo di laminazione della billetta nei laminatoi di Osoppo e Verona, è caratterizzata da elevati standard qualitativi per tutte le diverse tipologie prodotte.

Entrambi gli stabilimenti dispongono di laminatoi con treno a due linee per la produzione di **vergella liscia** (nei diametri da 5,5 a 21,5mm) e **vergella nervata** (nei diametri da 6 a 16mm).

**La vergella per trafilatura basso carbonio** viene prodotta in diverse qualità ed è caratterizzata da una struttura che consente elevate riduzioni, per diametri finali del filo anche inferiori al millimetro, garantendo sempre una costanza di qualità ed un'ottima finitura superficiale idonea ai successivi trattamenti galvanici o di rivestimento del filo.

Sono disponibili vergelle con contenuto di silicio idoneo al processo di zincatura a caldo, che consentono depositi di Zinco sempre ottimizzati e vergelle al Boro ad elevatissima duttilità per le percentuali di riduzioni più alte, anche senza ricorrere a trattamenti termici intermedi.

**La vergella per la produzione di acciai per le strutture in c. a.** è progettata in modo tale che i prodotti finali – filo laminato a freddo, reti e tralicci elettrosaldati – rispettino le specifiche di prodotto previste dalle

normative vigenti in Italia e all'estero.

**La vergella tipo Fe36** – per impieghi certificati nel settore meccanico e della carpenteria metallica – è conforme allo standard S235JR secondo la EN 10025-2, in conformità al Regolamento Europeo 305/2011 n.Fe36-CPR-2013-07.

**Le vergelle destinate alla produzione di fili per saldatura** sono caratterizzate da bassi tenori di impurità, che garantiscono le migliori efficienze durante le operazioni di trafilatura e consentono di ottenere prodotti finiti dalle elevate prestazioni nelle applicazioni in saldatura.

**La vergella alto carbonio, ottenuta con processo di raffreddamento Stelmor, nelle qualità G3V80 e G3V82 è destinata alla produzione di trecce e trefoli per c.a.p.** e garantisce un'elevata resistenza accompagnata da una buona duttilità (carico di rottura fino a 1240 MPa e strizione minima del 30%) e **nelle qualità da G3V60 a G3V72 è utilizzata per la produzione di fili per l'armatura dei pneumatici o per la realizzazione di molle meccaniche.**

Sono disponibili anche **vergelle medio carbonio, sempre ottenute con raffreddamento Stelmor, per la realizzazione di chiodi, graffe ed altre applicazioni nel settore dell'industria meccanica.**

## WIRE ROD

Pittini Group wire rod, produced from the billet in the rolling mills in Osoppo and Verona, is characterized by high standard quality for all different produced typologies.

Both plants are equipped with two strands rolling mills for the production of **smooth wire rod** (diameters range from 5,5mm to 21,5mm) and **ribbed wire rod** (diameters range from 6 to 16mm).

Different qualities of **low carbon wire rod for drawing** are produced and they are characterized by a structure that allows high reductions, until a final diameter that could be lower than one millimeter, ensuring always a constant quality and an optimal surface suitable for galvanic treatment or coating of the wire.

Wire rod with a Silicon content suitable for hot galvanizing processes, that always allow optimized Zinc levels, and Boron wire rod with an high ductility for higher reduction, without using intermediate heat treatments, are available.

**Wire rod for concrete steel reinforcements** is designed for final products – cold rolled wire, electrowelded meshes and lattice girders – which meet the Italian and international product specifications.

**Type Fe36 wire rod** – for attested uses in mechanical sector and for

steel structures – is in accordance with standard EN 10025-2 S235JR, according to European Regulation 305/2011 n.Fe36-CPR-2013-07.

**Wire rod for welding** is characterized by a low content of impurities, that ensures the best efficiency during drawing and allows to achieve final products with high performances in welding operations.

**High Carbon wire rod, obtained by Stelmor cooling process, G3V80 and G3V82 qualities, is used for the production of pre-stressed concrete strands** and ensures an high resistance and a good ductility (tensile strength up to 1240 MPa and a minimum reduction of area of 30%) and **G3V60 and G3V72 qualities, is used for the production of tyre reinforcing or for mechanical springs.**

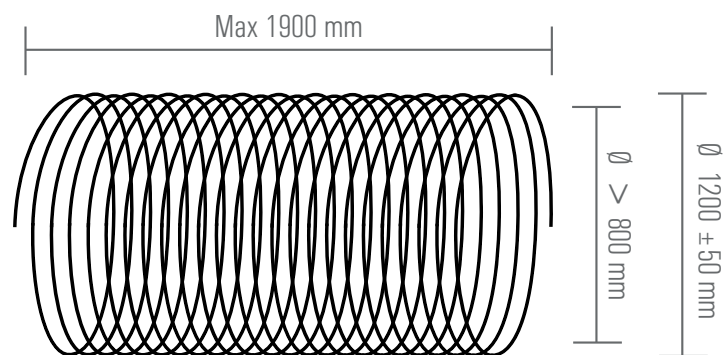
**Medium Carbon wire rod, always obtained by Stelmor cooling process, for the production of nails, staples, and other applications in mechanical sector, is available.**





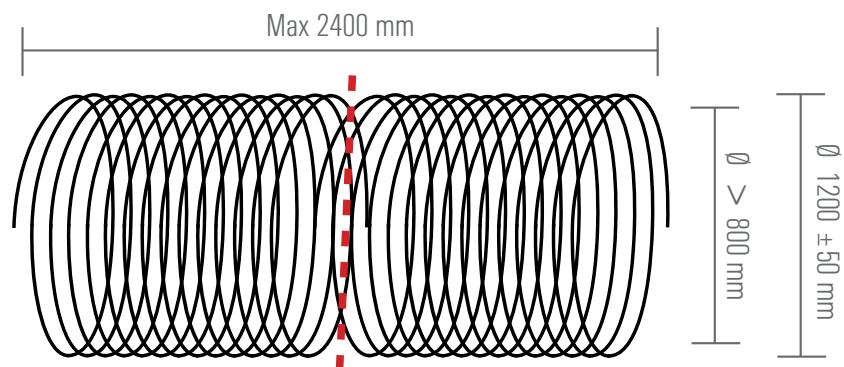
## CONFEZIONI | PACKAGING

### A - FERRIERE NORD S.P.A.



Peso / Weight 2.570 Kg

### B - ACCIAIERIE DI VERONA S.P.A.



Peso max / Max weight 2 x 1.600 Kg



# VERGELLA BASSO CARBONIO PER TRAFILATURA | LOW CARBON WIRE ROD FOR DRAWING GRADES

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI   MECHANICAL AND SIZE CHARACTERISTICS					
Classe di acciaio Steel grades	Ø mm	Toll. diametro conforme a Diameter tol. according to	Rm MPa	Applicazioni Applications	Confezioni Packaging
Fe 34 + B	5,5 + 21,5	EN 10017, ASTM A 510M	≤ 370	Per trafilatura profonda e lam. a freddo For deep drawing and cold rolling	A
G3V5/B	5,5 + 16				B
Fe 36 (S235JR)	5,5 + 21,5	EN 10017	≤ 430	Per trafilatura e laminazione a freddo, utilizzabile nelle strutture in acciaio secondo EN 10025 For cold drawing and rolling, suitable for steel structures according to EN 10025	A
Fe37 + B	5,5 + 21,5				A
G3V8/B	5,5 + 16	EN 10017, ASTM A 510M	≤ 410	Per trafilatura e laminazione a freddo. Adatto alla zincatura pesante a caldo. For drawing and cold rolling. Suitable for hot dip galvanizing	B
SAE 1006	5,5 + 16				B
SAE 1008	5,5 + 16	EN 10017	≤ 390	Per trafilatura e laminazione a freddo For drawing and cold rolling	B
SAE 1010	5,5 + 16				B
GV2D	5,5 + 16	EN 10017	340-440	Per traf. in fili sottili per elettrodi per saldatura Thin drawing for welding wires	B

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO   CHEMICAL COMPOSITION (PRODUCT ANALYSIS)									
Tipologie   Types	Limiti   Limits	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	B %	
Fe 34 + B	max	0.05	0.35	0.10	0.025	0.025		0.010	
G3V5/B	max	0.05	0.35	0.10	0.015	0.02	0.20	0.010	
Fe 36 (S235JR)	max	0.06	0.45	0.10	0.030	0.03			
Fe37 + B	max	0.06	0.60	0.20	0.025	0.025		0.009	
G3V8/B	max	0.06	0.55	0.19	0.020	0.020		0.008	
SAE 1006	max	0.06	0.45	0.149	0.015	0.020	0.15	0.008	
SAE 1008	max	0.10	0.50	0.10	0.030	0.040			
SAE 1010	max	0.13	0.60	0.15	0.035	0.035			
GV2D	max	0.080	0.55	0.10	0.020	0.020	0.15		

1) Materiale corrispondente agli standard da EN ISO 16120-1 a EN ISO 16120-4

2) La vergella F36 rispetta gli standard della norma EN 10025-2 S235JR e può essere utilizzata nel settore meccanico e della carpenteria metallica

3) Altre specifiche su richiesta

1) Material according to EN ISO 16120-1 up to EN ISO 16120-4

2) Wire rod Fe36 according to standard EN 10025-2 S235JR is suitable for mechanical sector and steel structures

3) Other specification on request

## ESEMPI DI APPLICAZIONE | APPLICATIONS



**TRAFILATURA PROFONDA  
DEEP DRAWING**



**LAMINAZIONE A FREDDO  
COLD ROLLING**



**ZINCATURA PESANTE A CALDO  
HOT DIP GALVANIZING**

## VERGELLA MEDIO-ALTO CARBONIO | MEDIUM-HIGH CARBON WIRE ROD

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI   MECHANICAL AND SIZE CHARACTERISTICS				
Classe di acciaio Steel grades	Ø mm	Rm MPa	Applicazioni   Applications	Confezioni Packaging
G3V20	5,5 ± 0,25 + 13,00 ± 0,30	180 - 560	Per trafilatura   For drawing	B
G3V42		700 - 750	Per trafilatura e zincatura   For drawing and galvanizing	B
G3V48		730 - 780		B
G3V55		780 - 840	Per trafilatura e laminazione a freddo For drawing and cold rolling	B
G3V60		830 - 950		B
G3V66		970 - 1.050	Per trafilatura per la produzione di filo per pneumatici For drawing of tyre reinforcing wires	B
G3V72		1.040 - 1.120	Per la produzione di filo per molle meccaniche For drawing of wire for mechanical springs	B
G3V78		1.140 - 1.200		B
G3V80		1.130 - 1.230	Per trafilatura di fili per la produzione di trecce e trefoli per c.a.p. For drawing of wire for pre-stressed concrete strands	B
G3V82		1.130 - 1.230	Per trafilatura di fili per la produzione di trecce e trefoli per c.a.p. Per traversine ferroviarie For drawing of wire for pre-stressed concrete strands. For railway sleepers.	B

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO   CHEMICAL COMPOSITION (PRODUCT ANALYSIS)										
Tipologie   Types	Limiti   Limits	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	N%	
G3V20	max	0.23	0.50	0.30	0.020	0.025	0.15	0.10	0.007	
G3V42	max	0.42	0.70	0.30	0.020	0.025	0.15	0.10	0.007	
G3V48	max	0.48	0.65	0.25	0.020	0.025	0.15	0.10	0.007	
G3V55	max	0.58	0.70	0.30	0.020	0.025	0.15	0.10	0.007	
G3V60	max	0.62	0.70	0.30	0.020	0.020	0.15	0.10	0.007	
G3V66	max	0.69	0.65	0.30	0.020	0.020		0.10		
G3V72	max	0.74	0.65	0.30	0.020	0.020		0.10		
G3V78	max	0.79	0.80	0.30	0.020	0.020		0.10		
G3V80	max	0.82	0.80	0.30	0.020	0.025		0.20	0.007	
G3V82	max	0.84	0.80	0.30	0.025	0.025		0.25	0.007	

1) Materiale corrispondente agli standard da EN ISO 16120-1 a EN ISO 16120-4

2) Altre specifiche su richiesta

1) Material according to EN ISO 16120-1 up to EN ISO 16120-4

2) Other specification on request

## ESEMPI DI APPLICAZIONE | APPLICATIONS



## VERGELLA BASSO CARBONIO PER C. A. | LOW CARBON WIRE ROD FOR CONCRETE

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI   MECHANICAL AND SIZE CHARACTERISTICS					
Classe di acciaio Steel grades	Ø mm	Toll. diametro conforme a Diameter tol. according to	Rm MPa	Applicazioni Applications	Confezioni Packaging
Fe 41 Sta (SAE 1008 Mesh Quality)	5.5 ÷ 21.5	ASTM A 510M	≤ 460	Per trafilatura o laminazione a freddo per produzione di filo per c.a. Drawing and cold rolling for the production of concrete reinforcing	A
SAE 1010 (Mesh Quality)			≤ 500		A
GVD/A	5.5 ÷ 16	EN 10017	≤ 470		B

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO   CHEMICAL COMPOSITION (PRODUCT ANALYSIS)									
Tipologie   Types	Limiti   Limits	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Ceq %	
Fe 41 Sta (SAE 1008 Mesh Quality)	max	0.10	0.50	0.15	0.04	0.05	0.50	0.45	
SAE 1010 (mesh Quality)	max	0.13	0.60	0.20	0.04	0.05	0.50	-	
GVD/A	max	0.09	0.55	0.15	0.05	0.05	-	-	

1) Ceq = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15

2) Materiale corrispondente agli standard da EN ISO 16120-1 a EN ISO 16120-4

3) Altre specifiche su richiesta

1) Ceq = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15

2) Material according to EN ISO 16120-1 up to EN ISO 16120-4

3) Other specification on request



**ESEMPI DI APPLICAZIONE | APPLICATIONS**



## QUALITÀ

La qualità è sempre stata un fattore determinante per l'elevata competitività che ha contraddistinto le aziende del Gruppo Pittini e rappresenta un punto di forza ed una costante in tutta la produzione.

Gli **elevati standard qualitativi** sono ottenuti con processi produttivi pianificati e costantemente controllati lungo tutte le loro fasi: l'acciaio Pittini viene sottoposto a controlli severi che ne garantiscono la più elevata affidabilità nel rispetto delle applicazioni a cui viene destinato e delle Normative in vigore.

I Sistemi di Gestione per la Qualità adottati dalle aziende del Gruppo rispondono alla normativa **ISO 9001:2008**. Il riconoscimento della qualità dei prodotti è dato dalle numerose certificazioni rilasciate a livello nazionale ed europeo da enti di controllo e certificazione ufficiali.

## QUALITY

Quality has always been one of the main competitive factors for the companies of the Pittini Group. It is a consistently key factor in all its manufacturing processes.

**High quality standards** are obtained through planned and permanently controlled manufacturing steps. The steel manufactured by Pittini is subjected to severe checks to ensure utmost reliability in compliance with the requirements of the applications they are intended for and regulations.

The **Quality Management Systems** adopted by the companies belonging to the Group are **ISO 9001:2008** compliant. The quality of products is confirmed by many certifications, which were issued at national and European levels by official controls and Certification Bodies.





## POLITICHE PER LA SOSTENIBILITÀ

Il Gruppo Pittini crede che lo sviluppo delle attività debba essere compatibile con l'ambiente che le ospita e debba essere orientato ad un continuo miglioramento delle prestazioni nell'ambito di un giusto equilibrio tra responsabilità sociale, responsabilità ambientale e coinvolgimento economico.

**Il contenimento delle emissioni** in qualunque matrice ambientale, **l'uso razionale delle risorse**, **la gestione sostenibile degli impianti** ed il loro inserimento nel territorio rappresentano per l'azienda una priorità.

Il Gruppo Pittini persegue questi obiettivi nel pieno rispetto delle vigenti normative in materia di tutela ambientale, coerentemente e in sintonia con quanto previsto dalla politica della qualità, cercando di raggiungere un corretto equilibrio tra l'uso delle risorse naturali e la crescita economica nel lungo periodo, assicurando al contempo una migliore qualità di vita per le generazioni presenti e future.

Il Gruppo Pittini dispone di una certificazione del **Sistema di Gestione Ambientale** secondo **EN ISO 14001**.

Nell'ambito delle proprie attività, persegue l'obiettivo di garantire la salute e la sicurezza dei propri dipendenti, degli appaltatori e dei visitatori, attraverso una politica conforme ai requisiti della norma OHSAS 18001.

Ferriere Nord S.p.A. dispone inoltre di un Sistema di **Gestione per la Sicurezza e la Salute sul Lavoro** certificato secondo la **BS OHSAS 18001**.

Le attività di produzione e trasformazione dell'acciaio sono caratterizzate da un importante consumo di energia. L'azienda è consapevole che tale consumo ha un importante impatto sia sul piano economico, attraverso i costi, sia a livello globale sull'ambiente.

La riduzione dei consumi specifici e globali dell'energia rappresentano una priorità per la sostenibilità delle attività in termini di competitività sul mercato e di impatto sull'ambiente.

Anche per **l'energia** il Sistema di Gestione di Ferriere Nord S.p.A. è stato certificato secondo la norma **EN ISO 50001**.

## SUSTAINABILITY POLICIES

The Pittini Group strongly believes that the development of activities should be compatible with the surrounding environment and should be oriented toward continuous improvement in performance trying to reach a fair balance between social responsibility, environmental responsibility and economic involvement.

**Reduction of emission** in any environmental matrix, **rational use of resources**, **sustainable management of plants** and their integration with the territory are priorities for the Group.

The Pittini Group pursues these goals in full compliance with the regulations in the field of environmental protection and consistently in line with its quality policy and tries to strike a fair balance between the use of natural resources and long-term economic growth while ensuring a better quality of life to present and future generations.

Pittini Group has obtained the certification of the **Environmental Management System** according to **EN ISO 14001**.

The Group pursues the goal to ensure safety and health of workers, contractors and visitors, through a policy compliant with the requirements according to OHSAS 18001 standard.

Ferriere Nord S.p.A. gained also the **Health and Safety Management System** certification in compliance with **BS OHSAS 18001**.

Steel manufacturing and processing activities imply considerable energy consumption. The Group is aware that this consumption has a huge economic cost-related impact and global environmental impact.

Reduction of specific and global energy consumption is a priority to promote sustainable activities in terms of competition on the market and impact on the environment.

Ferriere Nord S.p.A. certified the **Energy Management System** according to **EN ISO 50001**.



## **CONTATTI | CONTACTS**

### **PITTINI GROUP headquarters**

Zona Industriale Rivoli – 33010 Osoppo (Ud)  
Tel: +39 0432 062811 – Fax: +39 0432 062822  
E-mail: pittinigroup@pittini.it

### **FERRIERE NORD S.p.A.**

Zona Industriale Rivoli – 33010 Osoppo (Ud)  
Tel: +39 0432 062811 – Fax: +39 0432 062822  
E-mail: pittinigroup@pittini.it

### **Ferriere Nord S.p.A. - divisione SIDERPOTENZA**

Contrada Betlemme – 85100 Potenza (Pz)  
Tel: +39 0432 062811 – Fax: +39 0432 062822  
E-mail: pittinigroup@pittini.it

### **ACCIAIERIE DI VERONA S.p.A.**

Lungadige A. Galtarossa, 21-C – 37133 Verona (Vr)  
Tel: +39 045 8058111 – Fax: +39 045 591564  
E-mail: pittinigroup@pittini.it

### **BSTG - Drahtwaren Produktions und Handels – GmbH**

Köglstraße 11 – A-4020 Linz  
Tel: +43 732 778333 – Fax: +43 732 778333/35  
E-Mail: office@bstg.at

### **LA VENETA RETI S.r.l.**

Via Europa Unita, 13 – 35010 Loreggia (Pd)  
Tel: +39 049 9322511 – Fax: +39 049 5793946  
E-Mail: info@lavenetareti.com

### **SIAT S.p.A. - SOCIETÁ ITALIANA ACCIAI TRAFILATI**

Via Facini, 54 – 33013 Gemona del Friuli (Ud)  
Tel: +39 0432 062911 - Fax: +39 0432 062960  
E-mail: siat@pittini.it

### **SIAT S.p.A divisione Pittarc - Fili per saldatura**

Via Della Cartiera, 30 - 33013 Gemona del Friuli (Ud)  
Tel: +39 0432 062931 - Fax: +39 0432 062903  
E-mail: siat@pittini.it

### **KOVINAR D.o.o.**

Spodnji Plavž 6 – 4270 Jesenice  
Tel: +386 4/5809 670 – Fax: +386 4/5809 677  
E-Mail: info@kovinar.si