



Lavorazioni meccaniche per componenti per l'industria petrolifera,
petrolchimica, chimica, nucleare ed energetica in acciaio e leghe ferrose
*Workings for components for petrol management and petrolchemical,
chemical, nuclear and energy fields in steel and ferrous alloys*





Nello stabilimento di RT Pipe ogni giorno tecnici altamente specializzati preparano, fresano e torniscono fucinati stampati e altri manufatti in acciaio e leghe ferrose

@ RT Pipe factory every day highly specialized technicians manage, mill and turn forged molds and other articles made of steel and ferrous alloys



RT Pipe S.r.l.
Wo we are

RT Pipe è una giovane e brillante società specializzata in lavorazioni meccaniche conto terzi principalmente per i settori petrolifero, petrolchimico, chimico, nucleare, energetico, e macchine movimento terra. Grazie a un parco macchine ad alto livello tecnologico, nello stabilimento di Lomazzo (Como) ogni giorno tecnici altamente specializzati torniscono, fresano e forano fucinati, stampati e altri manufatti in acciaio e leghe ferrose, assecondando le esigenze dei clienti e realizzando prodotti di alta qualità, con finitura di pezzi anche molto complessi.

RT Pipe is a young and brilliant company specialized in mechanical processing for third parties mainly for the petroleum, petrochemical, chemical, nuclear, energy, and earth-moving machinery sectors. Thanks to a high-tech fleet of machines, in the Lomazzo (Como) plant every day highly specialized technicians turn, mill and drilling forgings, moldings and other products in steel and ferrous alloys, satisfying the needs of customers and creating high quality products, even finishing very complex pieces.



Storia History

RT Pipe Srl nasce ufficialmente nel 2010 da un investimento congiunto di Micro Mill Srl (76,5%) e Tornmetal Srl (23,5%), entrambe parte di Ringmill SpA, storico gruppo che copre praticamente tutta la catena dell'acciaio (produzione, forgiatura e lavorazioni meccaniche) con un giro d'affari medio che si aggira intorno ai 200 milioni di euro.

Inizialmente lo stabilimento di RT Pipe era di poco più di 3000 metri quadrati e ospitava sette macchine sulle quali lavorano cinque operatori, ma dopo pochissimo tempo le commesse crescono, la produzione aumenta e l'azienda fa un balzo in avanti. Grazie a un importante e oculato piano di investimenti portato a termine con successo, RT Pipe si trasforma: lo stabilimento raddoppia raggiungendo i 5000 metri quadrati, il personale quadruplica e il fatturato decolla.

RT Pipe Srl officially born in 2010, from a joint investment of Micro Mill S.r.l. (76.5%) and Tornmetal S.r.l. (23.5%), both part of Ringmill S.p.A., a historic group that covers practically the entire steel chain (production, forging and machining) with an average turnover of around 200 million euro.

Initially, the RT Pipe factory was just over 3,000 square meters and housed seven machines on which five operators work, but after a short time the orders grow, production increases and the company leaps forward. Thanks to an important and prudent investment plan successfully completed, RT Pipe transforms: the factory doubles to 5000 square meters, the staff quadruples and the turnover takes off.

"Investire con successo significa anticipare le anticipazioni degli altri"

"Successful investing is anticipating the anticipations of others"

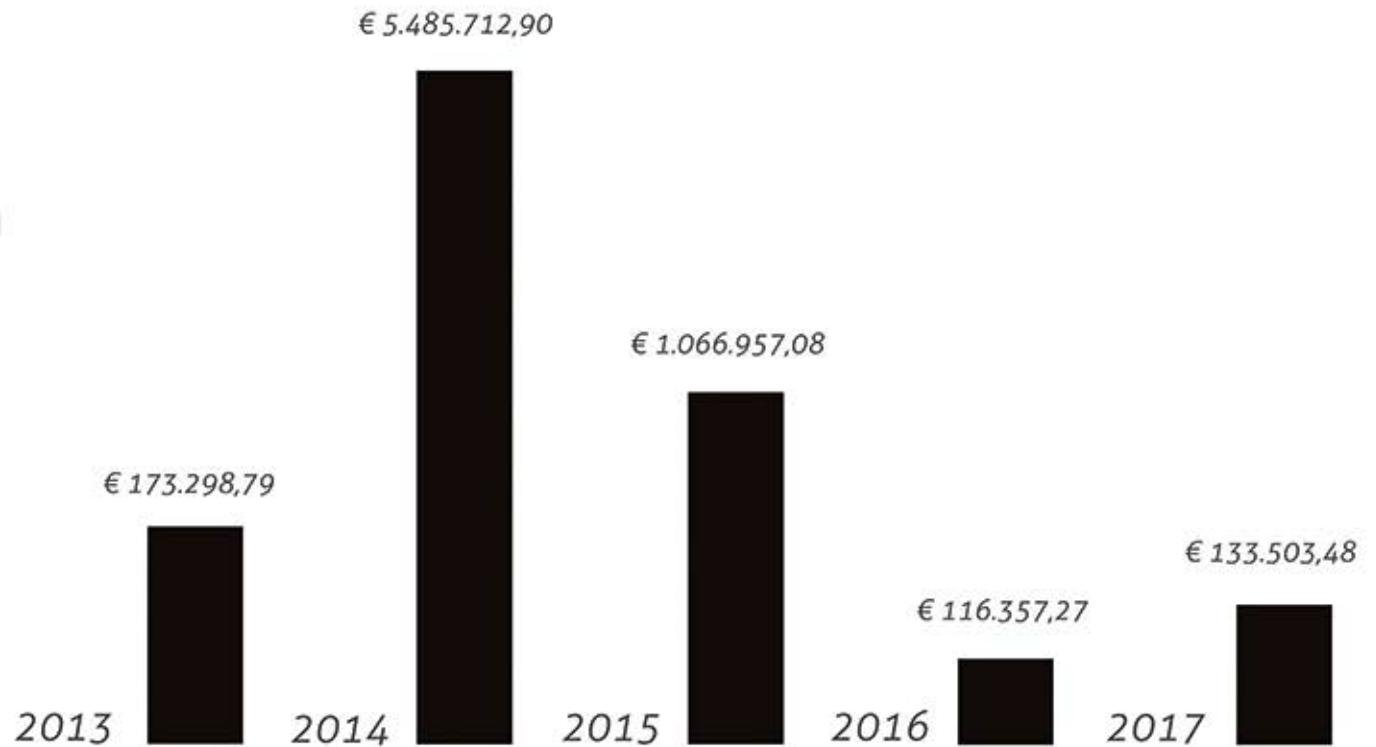
John Maynard Keynes

I grafici di queste pagine rappresentano come RT Pipe è cresciuta negli anni a partire dal momento della sua fondazione, sia in termini di fatturato che di dipendenti, grazie a una strategia di investimenti ben ponderata, che inizia con un impegno economico di ben 7.000.000 di euro. Gli investimenti di RT Pipe vengono destinati principalmente all'acquisto di macchinari e strumentazioni tecnologicamente avanzati, all'ampliamento dello stabilimento e all'assunzione di personale altamente qualificato.

The graphs on these pages represent how RT Pipe has grown over the years since its foundation, both in terms of turnover and employees, thanks to a well-considered investment strategy, starting with an economic commitment of 7,000,000 of Euro. The investments of RT Pipe are mainly intended for the purchase of technologically advanced machinery and instruments, expansion of the factory and finding highly qualified people.

Una realtà in crescita *A growing reality*

Investimenti 2013/2017 *2013/2017 investments*



2013 10 dipendenti



2014 16 dipendenti



2015 21 dipendenti



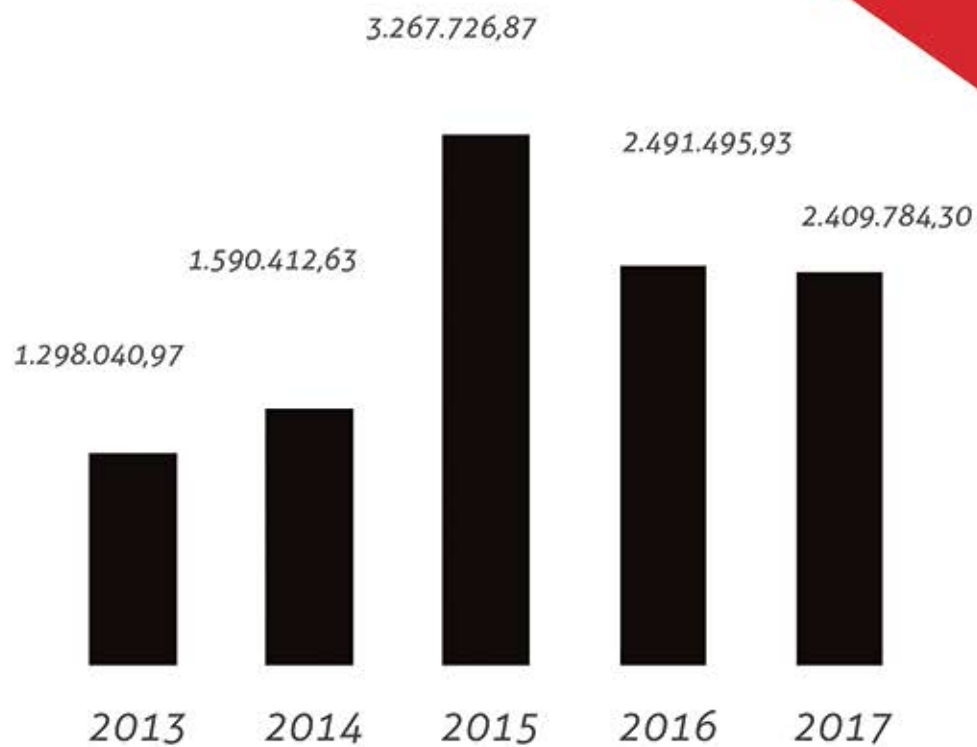
2016 20 dipendenti



2017 20 dipendenti



Crescita dipendenti *Employees*



Fatturato 2014/2017 *2014/2017 turnover*

Lavorazioni *Machining*

Il lavoro di RT Pipe inizia dal pezzo forgiato, che, principalmente, viene tornito, fresato e sottoposto a controlli non distruttivi (come, per esempio, ultrasuoni, magnetico, radiografie...) al fine di scongiurare difetti che rischiano di propagarsi nel tempo, causando perdite nei gasdotti o negli oleodotti. Una volta effettuate tutte le verifiche del caso, si passa alla finitura e infine al controllo qualità (RT PIPE è certificata ISO 9001).

Il materiale più utilizzato è l'acciaio a cui, sempre di più, si sta affiancando la ghisa.

Con un peso fino a 150 quintali, i pezzi lavorati nello stabilimento di RT Pipe hanno diametri che vanno da 100 mm fino a 2800 mm, per una lunghezza che oscilla tra i 200 mm e i 12000 mm.

La foratura profonda avviene a partire dal diametro 65 mm fino a 170/180 mm, mentre operazioni di allargatura raggiungono gli 800 mm di diametro per 8000 mm di lunghezza.

The work of RT Pipe starts from the forged piece, which, mainly, is turned, milled and subjected to non-destructive tests (such as, for example, ultrasound, magnetic, X-ray ...) in order to avoid defects that risk spreading over time, causing leaks in every kind of pipelines. Once all the necessary checks have been carried out and the finishing processes are done, the piece finally arrive to the quality control (RT PIPE is ISO 9001 certified).

The most used material is steel, which is increasingly joined by cast iron.

With a weight of up to 150 quintals, the pieces machined in the RT Pipe factory have diameters ranging from 100 mm up to 2800 mm, for a length ranging between 200 mm and 12000 mm.

The deep drilling takes place starting from the diameter 65 mm up to 170/180 mm, while enlargement operations reach 800 mm of diameter for 8000 mm of length.



Controllo qualità *Quality control*

“Qualità significa fare le cose bene quando nessuno ti sta guardando”

“Quality means doing it right when no one is looking”

Henry Ford

Una massima attenzione per i dettagli e per la qualità sono le chiavi del successo dell'industria moderna.

Certificata UNI EN ISO 9001, fin dalla sua nascita RT Pipe ha messo in atto una politica per la qualità, che inizia dai materiali lavorati, continua la precisione e l'affidabilità dei servizi offerti e culmina nelle lavorazioni vere e proprie controllate in ogni passaggio nella sala metrologica interna allo stabilimento di Lomazzo.

L'affidabilità e la puntualità dei servizi offerti insieme alle diverse certificazioni, sono la prova tangibile di una volontà ben precisa volta a migliorarsi costantemente.

Maximum attention to detail and quality are the keys to the success of modern industry.

Certified UNI EN ISO 9001, since its birth RT Pipe has implemented a quality policy which starts from the processed materials, continues through the accuracy and reliability of the services offered and culminates in a step-by-step checking in the metrology room inside the Lomazzo factory.

The reliability and punctuality of the services offered, together with the various certifications, are tangible proof of a well-defined will to constantly improve.



L'officina RT PIPE è costituita dai reparti fresatura, tornitura, foratura e controllo qualità e ospita un parco macchine ad alto livello tecnologico, costituito da 14 torni orizzontali, un tornio verticale, quattro centri di tornitura e fresatura, tre fresatrici, una foratrice e una segatrice a nastro per metalli.

The RT PIPE workshop is made up of milling, turning, drilling and quality control departments and houses a high-tech machine park consisting of 14 horizontal lathes, a vertical lathe, four turning and milling centers, three milling machines, a drilling machine and a band saw for metals.

“Ogni tecnologia sufficientemente avanzata è indistinguibile dalla magia”

“Any sufficiently advanced technology is indistinguishable from magic”

Arthur C. Clarke

Officina produttiva
Production

Alcune delle nostre macchine
Some of our machines

3 fresatrici SORALUCE
1 SORALUCE TA-20
1 SORALUCE FL8000
1 SORALUCE KB-150W

3 SORALUCE milling machines
1 SORALUCE TA-20
1 SORALUCE FL8000
1 SORALUCE KB-150W

1 foratrice per fori profondi Tacchi
foratrice Tacchi FT70/700x8000 CNC

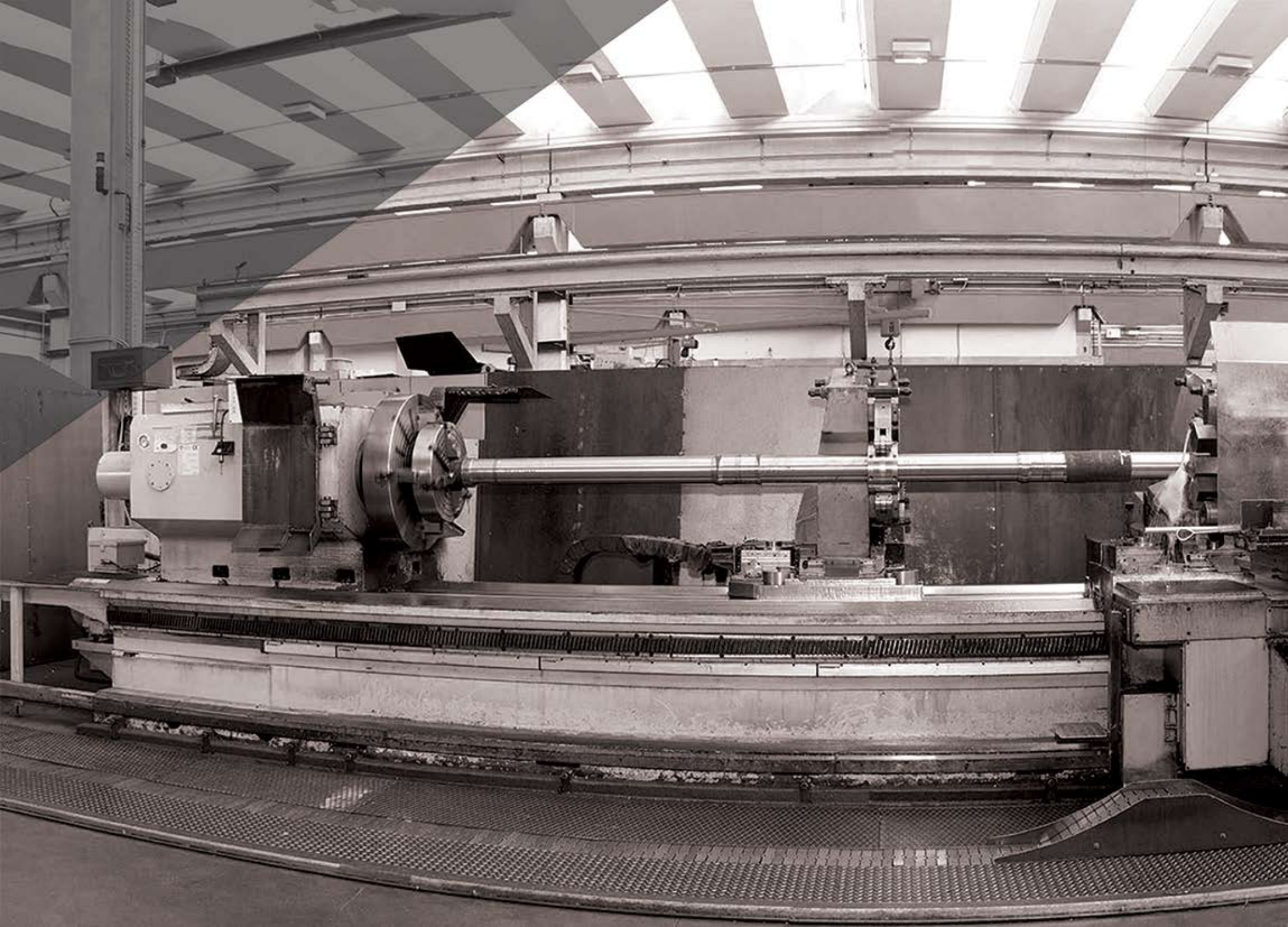
1 Tacchi deep drilling machine
1 Tacchi FT70/700x8000 CNC

1 segatrice a nastro per metalli
F.I.S. orizzontale automatica

1 band saw for metals
F.I.S. orizzontale automatica

1 centro di controllo
Centro CONTURA G2 della ZEISS

1 quality control center
ZEISS CONTURA G2 center





Alcune delle nostre macchine
Some of our machines

14Torni orizzontali fra cui
6 modelli 450/TN di UTITA
2 Puma FANUC 18ITA di Daewoo
1 HD3 serie 105 L cnc di Tacchi
1 HD3 serie 120 H cnc di Tacchi

14 lathes including
6 lathes 450/TN from UTITA
2 Puma FANUC 18ITA from Daewoo
1 HD3 serie 105 L cnc from Tacchi
1 HD3 serie 120 H cnc from Tacchi

Torni verticali
1 tornio verticale Carnaghi AC 28 T/2500

Vertical lathes
1 tornio verticale Carnaghi AC 28 T/2500

4 centri di lavoro multitasking
1 MAZAK e-650 HS e 1 MAZAK e-650 H II
1 Mori SL403BMC/2000
1 Tacchi HD3/HS-525X10.000 CNC

4 multitasking milling center
1 MAZAK e-650 HS e 1 MAZAK e-650 H II
1 Mori SL403BMC/2000
1 Tacchi HD3/HS-525X10.000 CNC

Torni orizzontali CNC *CNC horizontal lathes*

1 modello di HD3 serie 120 H CNC con banco parallelo di TACCHI



1HD3 120 H CNC series model with a TACCHI parallel plane

1 modello di HD3 serie 90 CNC con banco di TACCHI



1 HD3 90 CNC series model with a TACCHI plane

1 modello di TP120-02 0/SV CNC con banco parallelo di INNSE



Tornio verticale CNC *CNC vertical lathe*

1 modello di HD3 serie 105 L CNC con banco parallelo di TACCHI



1 modello di AC 28 T/2500 di CARNAGHI



2 modelli di Puma FANUC 18ITA con banco inclinato di Daewoo



Puma 400



Puma 500

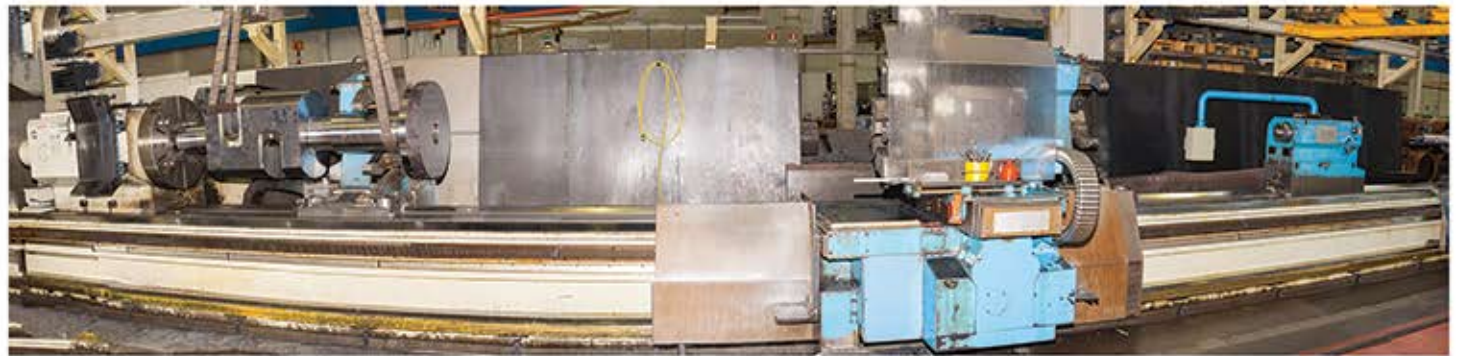
2 Puma FANUC 18ITA models with Daewoo inclined plane

1 AC 28 T/2500 CARNAGHI model

Centri di lavoro multitasking *Multitasking work centers*

1 modello di HD3/HS
525x10.000 CNC con banco
parallelo di TACCHI

1 HD3/HS 525x10.000 CNC model
with a TACCHI parallel plane



1 modello di e-650 HS con
banco inclinato di MAZAK

1 e-650 HS model with
a MAZAK inclined plane



1 modello di e-650 H II con banco
inclinato di MAZAK



Fresatrici *Milling machines*

1 modello di FL8000
con montante mobile a testa
universale di SORALUCE



1 FL8000 model with a SORALUCE universal head

1 modello di KB-150W
con alesatrice a T con cambio
pallet di SORALUCE



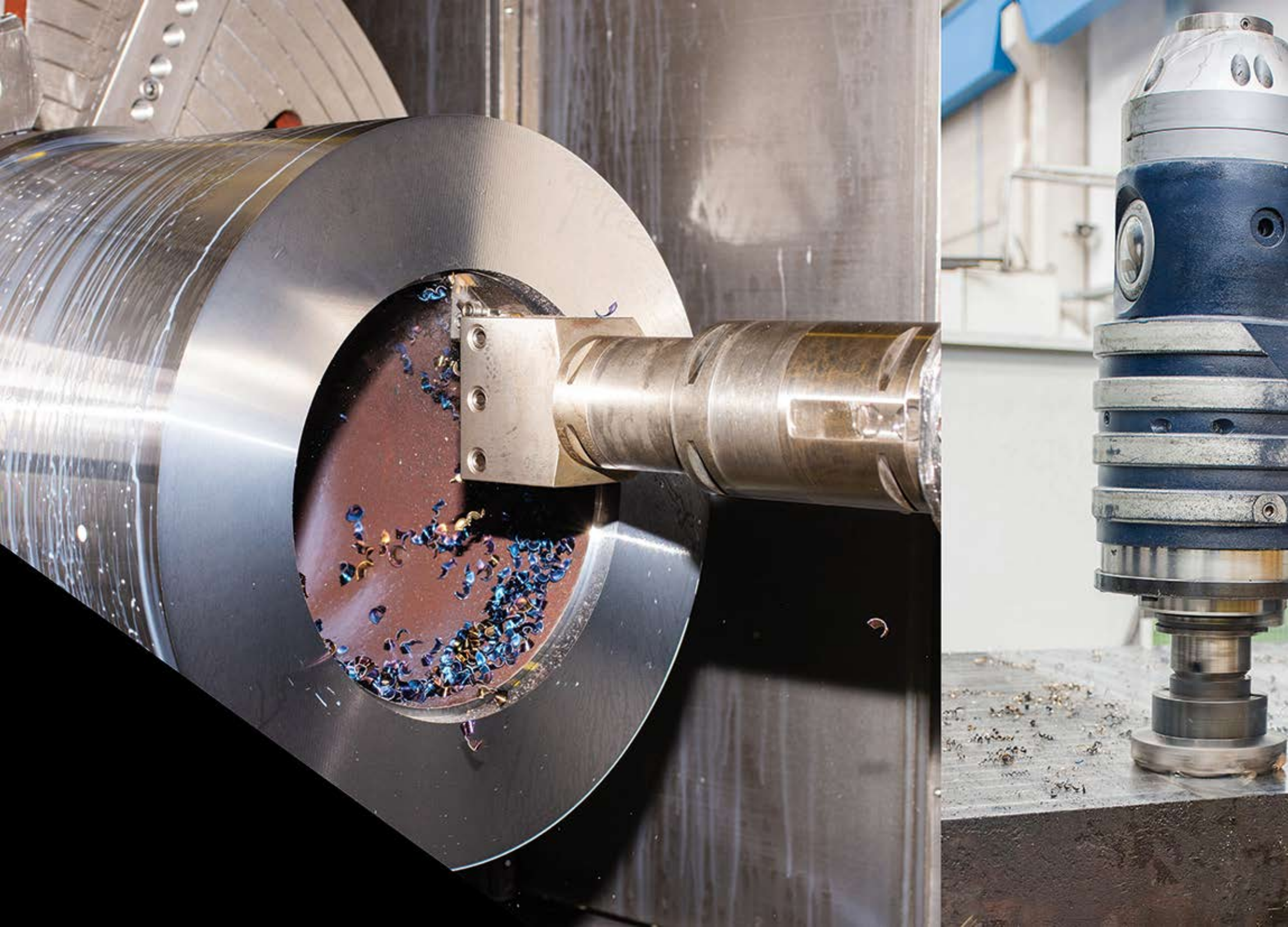
1 KB-150W model with SORALUCE changing pallet

Segatrice a nastro per metalli *Band saw for metals*

1 modello di 850 automatica
orizzontale di F.I.S.



1 F.I.S. 850 model automatic bandsaw







RT Pipe S.r.l.

Via Dell'Industria, 2
22074 Lomazzo (CO) - Italy
Tel. 02.96370401 / Fax 02.96778768
info@rtpipe.it

RT Pipe è un'azienda certificata ISO 9001
RT Pipe Srl is ISO 9001 certified