



PIANO INDUSTRIALE per la rinascita del sito di PIOMBINO



Aprile
2015

ceVital



EXECUTIVE SUMMARY

Contenuti

[1.1 Premessa](#)

[1.2 Obiettivi](#)

[1.2.1 Progetto siderurgico](#)

[1.2.2 Progetto Piombino Agroindustria](#)

[1.2.3 Porto e Logistica \(comune ai 2 progetti precedentemente descritti\)](#)

1.1 Premessa

L'offerta di acquisto del complesso aziendale di Piombino da parte di Cevital, accettata dal Commissario Straordinario e dal MISE, è alla base del Contratto Preliminare firmato il 9 dicembre 2014 presso la Presidenza del Consiglio dei Ministri. Il Piano sottostante all'offerta prevede (1) la ristrutturazione dell'attività siderurgica con il passaggio della produzione di acciaio dall'Altoforno al Forno Elettrico, insieme ad una diversificazione del sito, con (2) l'avvio di una produzione agroindustriale e (3) lo sviluppo di una attività logistica legata sia alle attività industriali che alle attività commerciali del Gruppo Cevital. Nella planimetria (Figura 1), che evidenzia le aree di proprietà, quelle in concessione demanio marittimo e bonifica, sono indicate le aree destinate alle tre attività.

Il presente documento è stato redatto da CEVITAL, finalizzato nel mese di aprile 2015, sulla base delle proprie conoscenze, di quelle acquisite presso Lucchini e di quelle pubbliche disponibili. Per quanto riguarda le analisi del mercato, le scelte tecnologiche e il Concept Layout si fa riferimento al documento "Market e Benchmark Analysis della Visione Commerciale Cevital e Formalizzazione del Layout di Massima per lo Stabilimento di Piombino" del 7 aprile 2015, realizzato dal team di lavoro costituito dagli specialisti D'Appolonia e Centro Sviluppo Materiali.

EXECUTIVE SUMMARY

1.2 Obiettivi

Il piano industriale per la rinascita di Piombino si pone tre (3) obiettivi:

Progetto siderurgico;

Progetto Piombino Agroindustria;

Porto e Logistica.

Il Piano integrato dei tre progetti prevede, in questa prima fase di analisi, oltre € 500 milioni di investimenti e 2200 unità occupate al termine del quinquennio, oltre agli occupati nelle aziende fornitrici locali.

1.2.1 Progetto siderurgico

1.2.1.1 Obiettivi

L'obiettivo strategico prevede a regime una produzione/vendita di acciai di qualità e speciali di 2 milioni di tonnellate di prodotti finiti (rotaie, barre e vergella). La produzione sarà assicurata a regime da due forni elettrici installati nell'area vicino ai laminatoi barre e vergella. Il Piano prevede quattro fasi, le prime due da effettuarsi tra il 2015 ed il 2017, le successive due dopo il 2017:

1. produzione di laminati per 1 milione di tonnellate, tramite acquisto semiprodotto e revamping treno vergella e treno barre;
2. installazione di un forno elettrico da 1 milione di tonnellate e di due colate continue, con progressiva sostituzione dei semiprodotto di acquisto;
3. installazione nuovo treno rotaie e travi.
4. installazione del secondo forno elettrico e della terza colata continua;

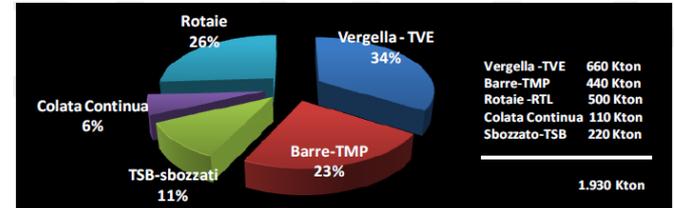
EXECUTIVE SUMMARY

CRONOPROGRAMMA INVESTIMENTI																																																		
IMPIANTI	2015					2016					2017					2018					2019																													
	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A				
ACCIAIERIA 1 e 2	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
ACCIAIERIA 1	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Forno EAF N°1	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Ladle Furnace 1 e 2 e VD	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Colata Continua per TVE tondo 280 con sbozzatore e quadro 140	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Colata Continua Billette/Tondi	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
ACCIAIERIA 2	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Forno EAF N°2	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Ladle Furnace 3 e 4 e VD	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Colata continua Blumi e grossi profili	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Servizi di STABILIMENTO	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Impianto Acque	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Sottostazione E.E.	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Rete Fluidi	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Treno Medio Piccolo	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Forno di riscaldamento	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Allargamento Gamma	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Finiture e confezionamento	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Treno Vergella	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	
Nuovo Treno Rotaie	[Green bar spanning all months from 2015 to 2019]																																																	

EXECUTIVE SUMMARY

1.2.1.2 Mercato

La domanda industriale di acciaio è attesa crescere del 2,9% per anno fino al 2024. La crescita dei mercati è concentrata in Asia, compresa la Cina che rappresenta il 50% del consumo mondiale. I prodotti lunghi laminati a caldo a Piombino comprendono: **vergella e barre di alta qualità e speciali, rotaie**. La domanda mondiale di rotaie è valutata in 13 milioni di tonnellate, di cui 7 milioni concentrati in Asia.



L'obiettivo a regime è quello di realizzare 1.930 mila tonnellate (vergella, barre, rotaie, travi) di cui circa 50% per il mercato Italia e 50% estero. L'obiettivo esprime la potenzialità a regime nel sistema siderurgico di Piombino. Le eventuali minori vendite di acciai di qualità e speciali potranno essere compensate con acciai comuni con destinazione Algeria e Nord Africa, compatibilmente con la tecnologia disponibile.

1.2.1.3 Investimenti e occupazione

Per il progetto siderurgico sono stati previsti investimenti per € 300 milioni, dei quali € 148,5 milioni nelle prime due fasi ed € 151,5 milioni nelle successive. A regime saranno occupate 1450 persone dei 2200 assunti da Aferpi. Non sono quantificabili ad oggi, gli occupati nello smontaggio dei vecchi impianti e nel montaggio dei nuovi.

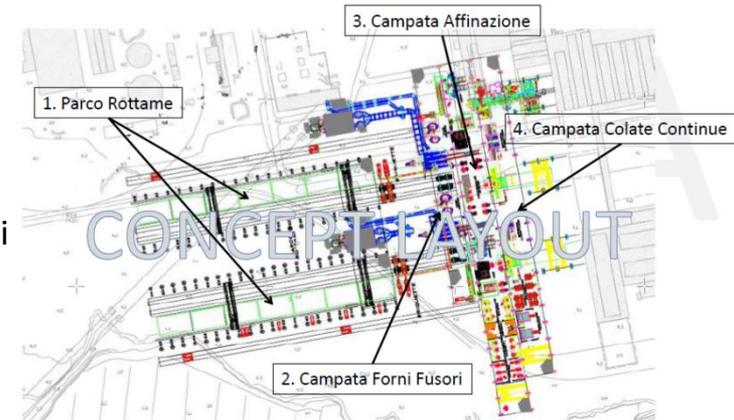
1.2.1.4 Visione commerciale

Il core business dello stabilimento di Piombino è sempre stato quello degli acciai di qualità e speciali, mercato nel quale ha giocato un ruolo primario. Per tornare ai livelli del passato è necessario in primis rifondare la struttura commerciale, sia per il mercato nazionale che per l'export verso la Francia, la Germania, la Spagna, l'America e l'Africa. Per la soddisfazione e la fidelizzazione della clientela più sofisticata, è considerata strategica la realizzazione di una struttura di sviluppo prodotti e ricerca. Il settore degli acciai di qualità e speciali, nonostante la congiuntura negativa di questi ultimi anni, è caratterizzato da investimenti in nuova tecnologia e continua ricerca di innovazione, sia di prodotto che di processo.

EXECUTIVE SUMMARY

1.2.1.5 Concept Layout

Il layout di acciaieria è stato sviluppato perseguendo l'obiettivo di realizzare una configurazione impiantistica tale da permettere il raggiungimento di elevati standard qualitativi del prodotto, alta produttività ed efficienza energetica, in funzione dell'obiettivo di servire il mercato degli acciai speciali e di qualità. Il layout è stato definito fissando la posizione della macchina di colata continua blumi a ridosso e in asse con il nuovo treno rotaie e travi, al fine di consentire la carica calda. L'acciaieria è suddivisa principalmente in 4 macro aree: il parco rottame e 3 campate adiacenti ortogonali ai treni di laminazione.



1.2.1.6 Conto economico a regime

Si stima un EBITDA di € 126 milioni, pari al 9,7% del fatturato, in linea con i dati medi del settore acciai speciali e di qualità. Il piano è sviluppato con mix e prezzi di vendita in base a proiezioni commerciali, con prezzi delle materie prime a valori correnti (rottame € 250 ton), con il costo dell'energia elettrica a € 41 MWh.

EXECUTIVE SUMMARY

1.2.2 Progetto Piombino Agroindustria

1.2.2.1 Obiettivi

Accanto al siderurgico, Cevital prevede, nelle zone dell'Area a Caldo, dopo smontaggio e smantellamento degli impianti, la creazione di un complesso di triturazione di semi oleosi (3 milioni di tonnellate) e di un complesso di raffinazione e trattamento di oli vegetali.

Questi progetti, che richiedono investimenti valutati in circa € 220 milioni, permetterebbero di creare 700 nuovi posti di lavoro. Il progetto potrà beneficiare di sbocchi verso l'Europa e l'Africa che sono deficitari in capacità ed importano ogni anno grandi quantità di questi prodotti, oltre ai sili portuari per l'import e l'export di cereali.

1.2.3 Porto e Logistica (comune ai 2 progetti precedentemente descritti)

Cevital prevede la creazione di 2 banchine per l'agroindustria, con 2 gru di scarico e 1 di carico con capacità di 1000 tonnellate/ora per gru, e 1 banchina per la siderurgia. Per la gestione delle attività dei tre settori, si rende necessaria la disponibilità di nuove aree portuali, individuate in base al nuovo porto di Piombino in corso di realizzazione. La realizzazione degli investimenti nei tre settori comporterà la revisione dell'attuale sistema stradale e ferroviario del sito.

L'investimento necessario è circa di € 50 milioni e l'occupazione sarà dell'ordine di 50 unità.

PIANO INDUSTRIALE

PROGETTO PIOMBINO: PREMESSA

L'offerta di acquisto del complesso aziendale di Piombino, accettata dal Commissario Straordinario e dal MISE, è alla base del Contratto Preliminare firmato il 9 dicembre 2014 presso la Presidenza del Consiglio dei Ministri.

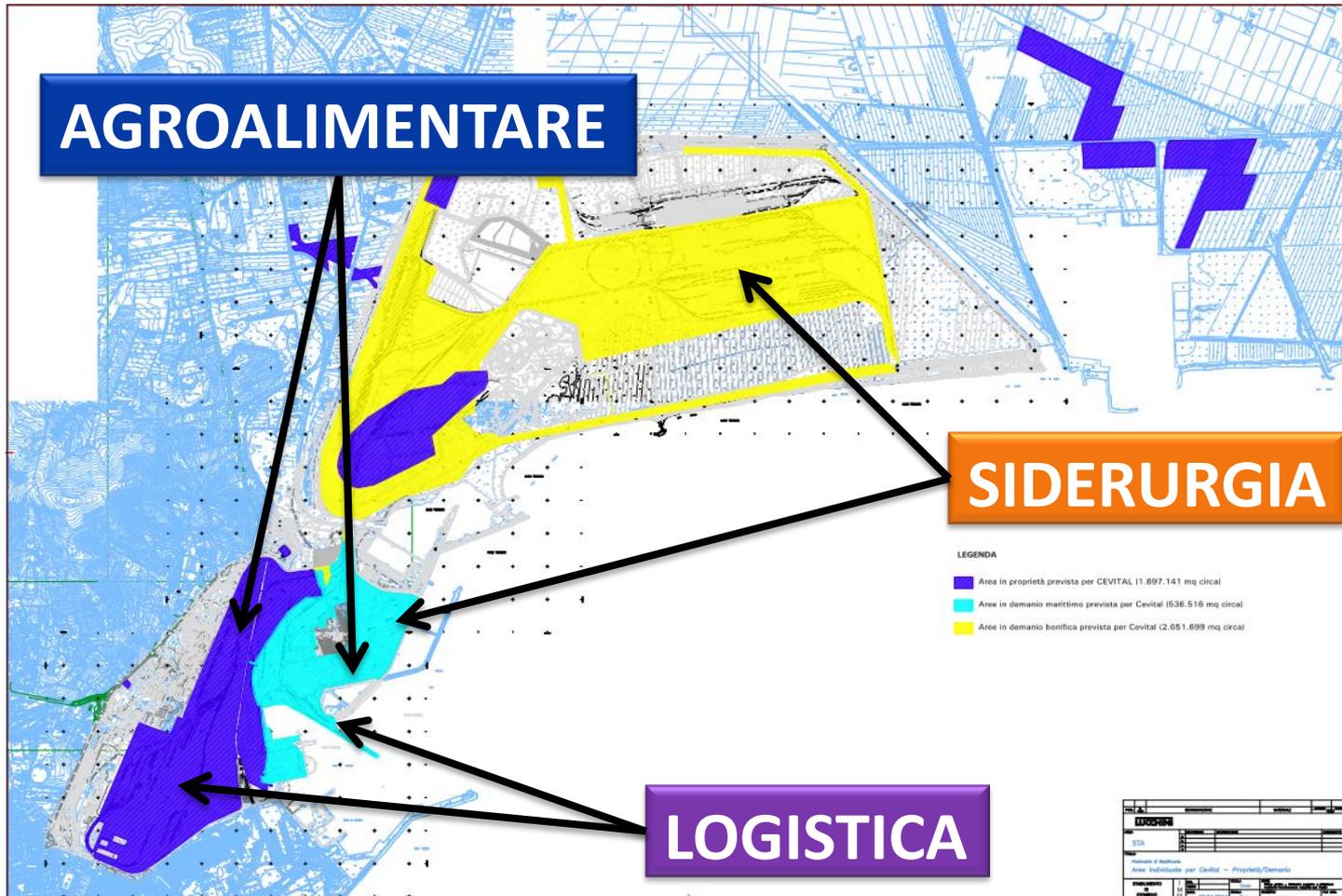
Il Piano sottostante all'offerta prevede (1) la ristrutturazione dell'attività siderurgica con il passaggio della produzione di acciaio dall'Altoforno al Forno Elettrico, insieme ad una diversificazione del sito, con (2) l'avvio di una produzione agroindustriale e (3) lo sviluppo di una attività logistica legata sia alle attività industriali che alle attività commerciali.

Il presente documento è stato redatto e finalizzato da Cevital nel mese di aprile 2015, sulla base delle proprie conoscenze, di quelle acquisite presso Lucchini e di quelle pubbliche disponibili.

Per quanto riguarda le analisi del mercato, le scelte tecnologiche e il *Concept Layout* si fa riferimento al documento "*Market e Benchmark Analysis della Visione Commerciale Cevital e Formalizzazione del Layout di Massima per lo Stabilimento di Piombino*" del 7 aprile 2015, realizzato dal team di lavoro costituito dagli specialisti D'Appolonia e Centro Sviluppo Materiali.

PROGETTO PIOMBINO: PREMESSA

Nella planimetria, che evidenzia le aree di proprietà, quelle in concessione demanio marittimo e bonifica, sono indicate le aree destinate alle tre attività.



PROGETTO PIOMBINO: GLI OBIETTIVI

1. Progetto siderurgico. L'obiettivo strategico prevede a regime una produzione/vendita di acciai di qualità e speciali di 2 milioni di tonnellate di prodotti finiti (rotaie, travi, barre e vergella). La produzione sarà assicurata a regime da due forni elettrici installati nell'area vicino ai laminatoi barre e vergella. Il Piano prevede quattro fasi:

tra il 2015 e il 2017

1. produzione di laminati per 1 milione di tonnellate, tramite acquisto semiprodotti e *revamping* treno vergella e treno barre;
2. installazione di un forno elettrico da 1 milione di tonnellate e di due colate continue, con progressiva sostituzione dei semiprodotti di acquisto;

Tra il 2017/2019

3. installazione nuovo treno rotaie.
 4. installazione del secondo forno elettrico e della terza colata continua;
- Per il progetto siderurgico sono stati previsti investimenti per € 300 milioni, dei quali € 148,5 milioni nelle prime due fasi ed € 151,5 milioni nelle successive. A regime saranno occupate 1450 persone dei 2160 assunti da Aferpi (oltre a 40 persone in pensionamento). Non sono quantificabili ad oggi, gli occupati nello smontaggio dei vecchi impianti e nel montaggio dei nuovi.

PROGETTO PIOMBINO: GLI OBIETTIVI

2. Progetto Piombino Agroindustria. Accanto al siderurgico, Cevital prevede, nelle zone dell'Area a Caldo, dopo smontaggio e smantellamento degli impianti, la creazione di un complesso di triturazione di semi oleosi (3 milioni di tonnellate) e di un complesso di raffinazione e trattamento di oli vegetali.

Questi progetti, che richiedono investimenti valutati in circa € 220 milioni, permetterebbero di creare 700 nuovi posti di lavoro. Il progetto potrà beneficiare di sbocchi verso l'Europa e l'Africa che sono deficitari in capacità ed importano ogni anno grandi quantità di questi prodotti.

3. Porto e Logistica (comune ai 2 progetti precedentemente descritti). Cevital prevede la creazione di 2 banchine per l'agroindustria, con 2 gru di scarico e 1 di carico con capacità di 1000 tonnellate/ora per gru, e 1 banchina per la siderurgia.

L'investimento necessario è circa di € 50 milioni e l'occupazione sarà dell'ordine di 50 unità.

PROGETTO PIOMBINO: GLI OBIETTIVI

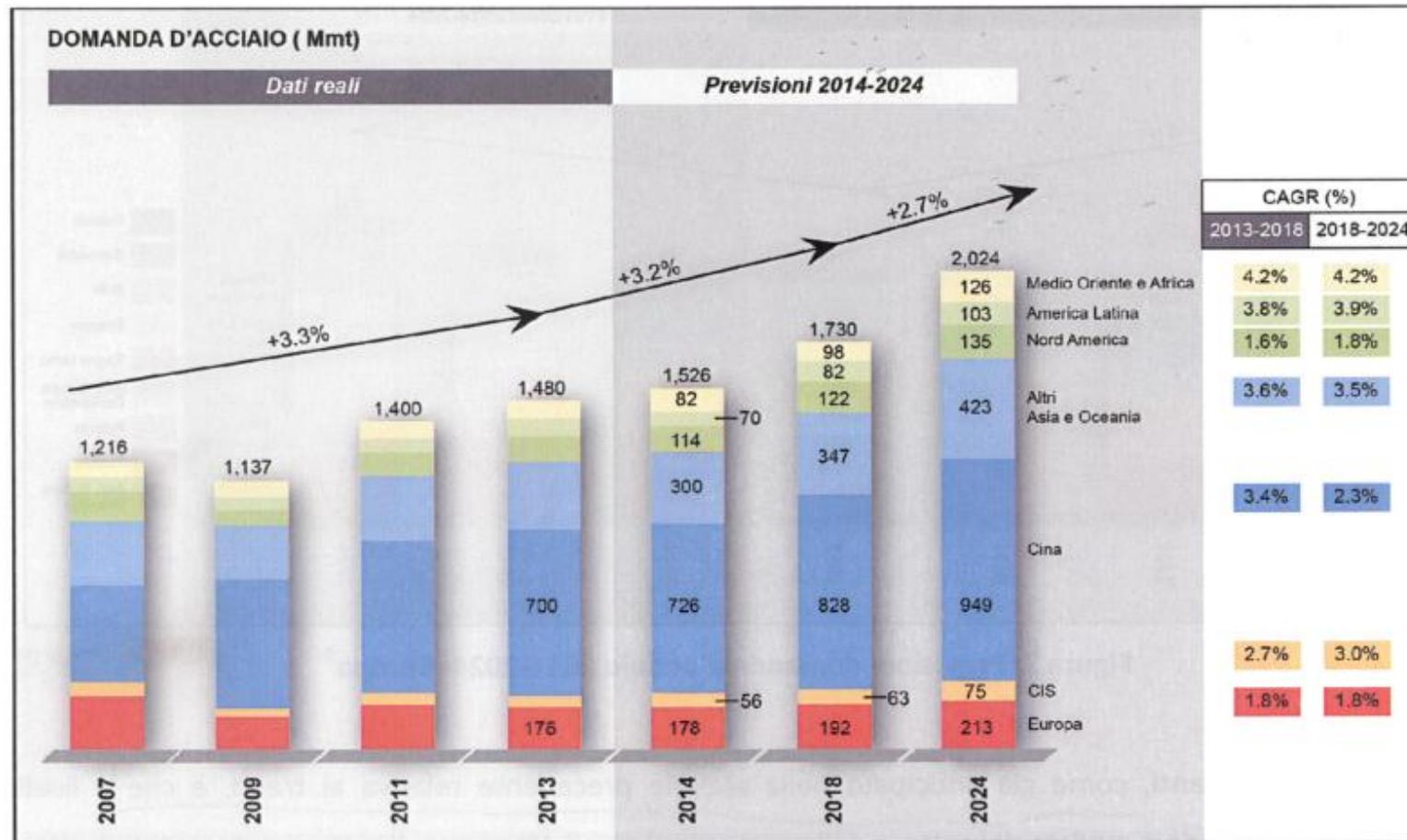
Il Piano integrato dei tre progetti prevede, in questa prima fase di analisi, oltre € 500 milioni di investimenti e 2160 unità occupate (oltre a 40 in pensionamento) al termine del quinquennio, oltre agli occupati nelle aziende fornitrici locali.

PIOMBINO- Siderurgia

Il Mercato dell'acciaio

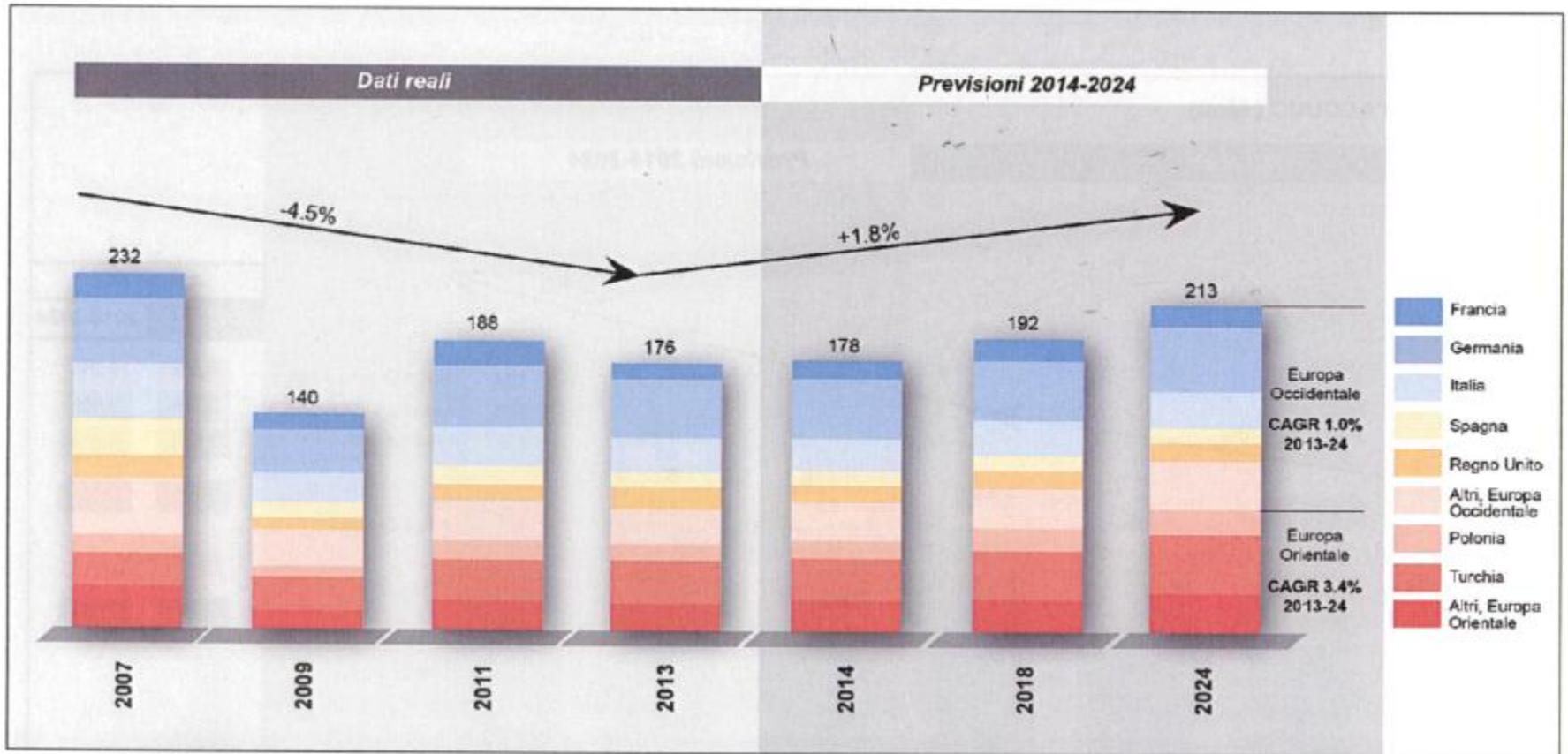
IL MERCATO MONDIALE DELL'ACCIAIO

La domanda industriale di acciaio è attesa crescere del 2,9% per anno fino al 2024. La crescita dei mercati è concentrata in Asia, compresa la Cina che rappresenta il 50% del consumo mondiale.



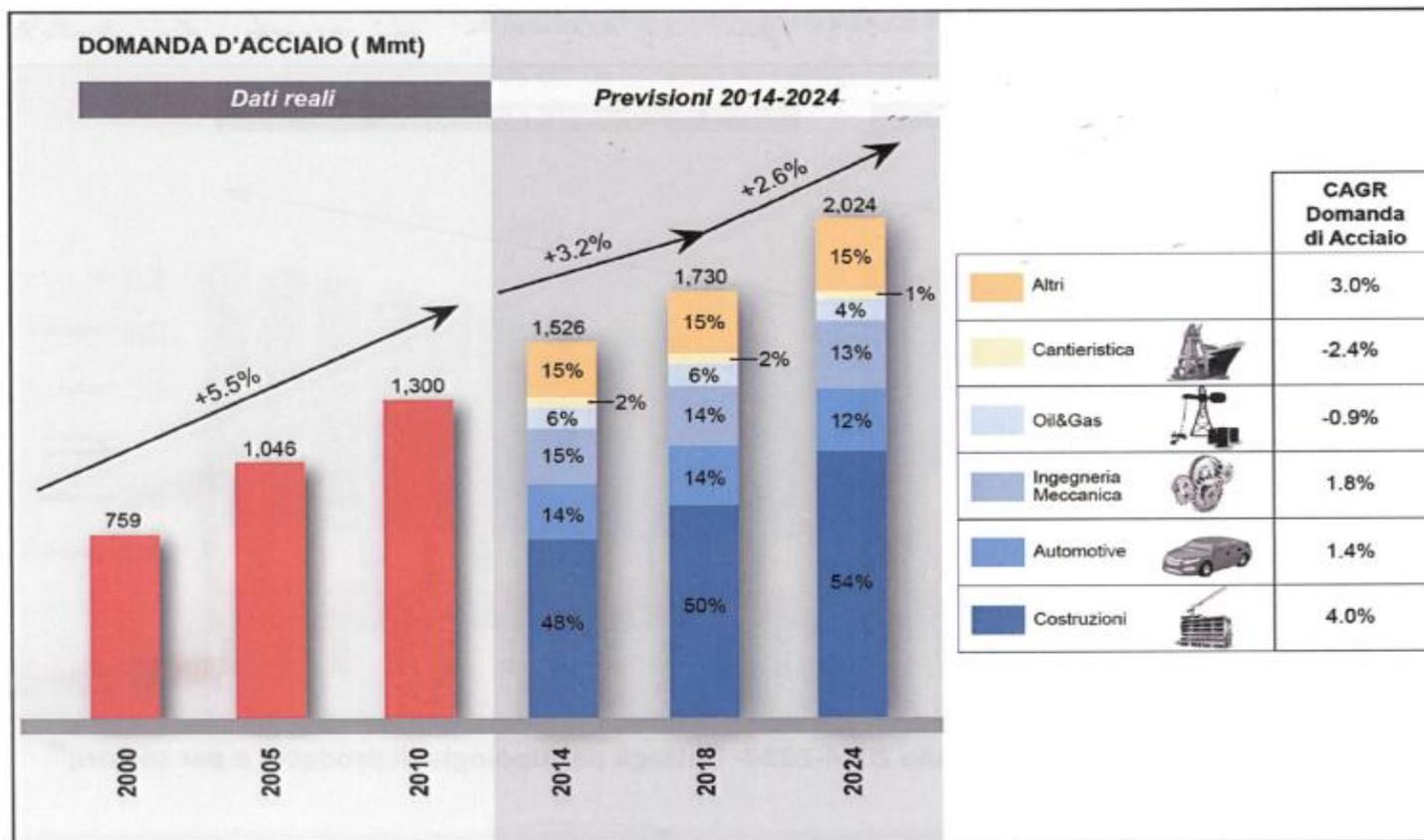
IL MERCATO EUROPEO DELL'ACCIAIO

Le previsioni per l'Europa mostrano un incremento dei consumi più basso rispetto ai valori globali, con valori più elevati per l'Est (compresa Turchia) e assai contenuti per l'Ovest.



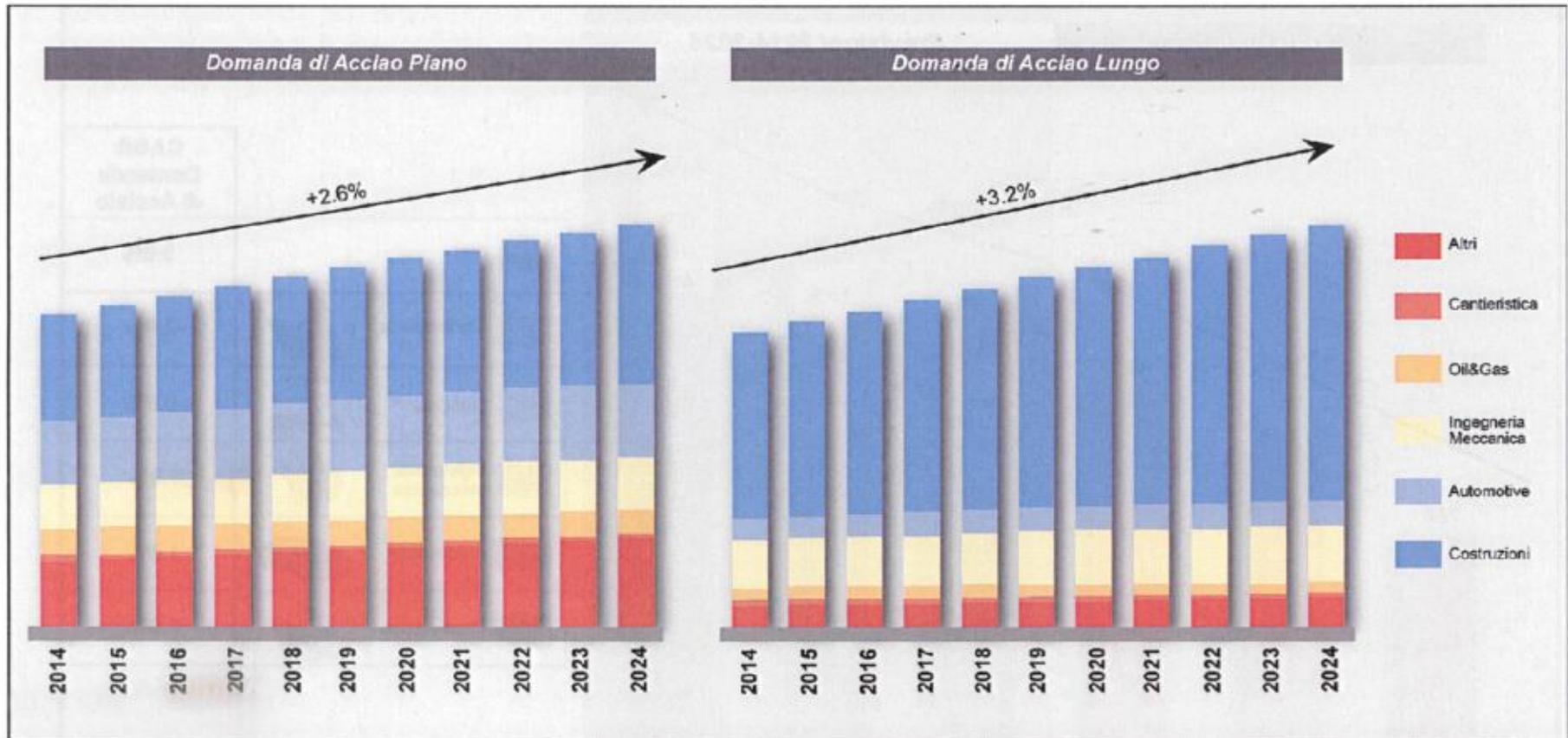
I SETTORI UTILIZZATORI

L'andamento della domanda dell'acciaio dipende dalla evoluzione dei mercati utilizzatori. Il più espansivo (+4%) è quello delle costruzioni; meccanico ed automotive (+1,4% e + 1,8%) influenzano il settore dei prodotti di qualità.



IL MERCATO DELL'ACCIAIO PIANI E LUNGI

Il mercato mondiale dei lunghi cresce ad un tasso (+3,2%) più elevato di quello dei prodotti piani (+2.6%), per effetto del settore costruzioni nei paesi emergenti.



IL MERCATO DELL'ACCIAIO: NORD AFRICA

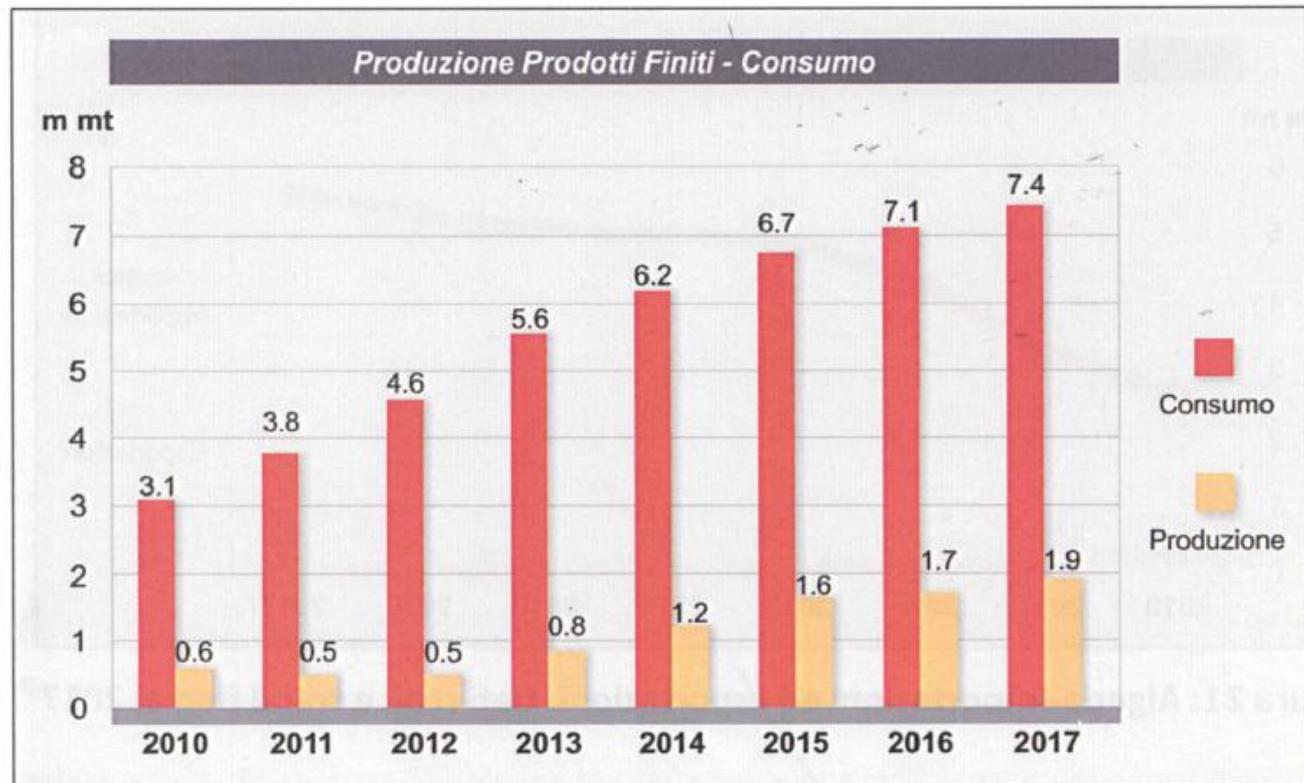
Il consumo di acciaio nel mercato nord africano è previsto in crescita con tasso del 5,7% annuo dal 2014 al 2017, raggiungendo un consumo di oltre 22 milioni di tonnellate. Le importazioni rimangono stabili attorno ai 6 milioni di tonnellate, per l'entrata in esercizio di nuove acciaierie.

000 Mt	2014	2015	2016	2017	CAGR
Consumo di prodotti finiti					
Egitto	8.918	9.330	9.806	10.385	5.2%
Algeria	6.173	6.685	7.070	7.393	6.2%
Libia	1.521	1.661	1.719	1.739	4.6%
Marocco	1.442	1.612	1.689	1.750	6.7%
Tunisia	705	767	826	875	7.5%
Sudan	173	199	219	244	12.1%
Consumo totale di prodotti finiti	18.932	20.254	21.329	22.386	5.7%
Crescita annuale	8.2%	7.0%	5.3%	5.0%	-
Output di prodotti finiti	12.095	13.965	14.998	15.880	9.5%
Bilancio (Importazioni nette)	6.837	6.289	6.330	6.506	-1.6%
Importazioni billette	3.855	2.740	2260	1.805	-22.3%

IL MERCATO DELL'ACCIAIO: ALGERIA

Il consumo di acciaio raggiungerà 7,4 milioni di tonnellate (80% tondo da c.a.) nel 2017, di cui 5,5 milioni di importazione.

Nel 2017 è previsto l'avvio del nuovo complesso siderurgico di Bellara, Jijel, con capacità produttiva annua di 2,5 milioni di tonnellate da sviluppare gradualmente dal 2018 in poi.



IL MERCATO DI PIOMBINO

I prodotti lunghi laminati a caldo a Piombino comprendono: vergella e barre di alta qualità e speciali, rotaie.

La produzione di vergella si rivolge ai mercati di trafilati, stampaggio a freddo, viteria e bulloneria, elettrodi e filo saldatore, pneumatici.

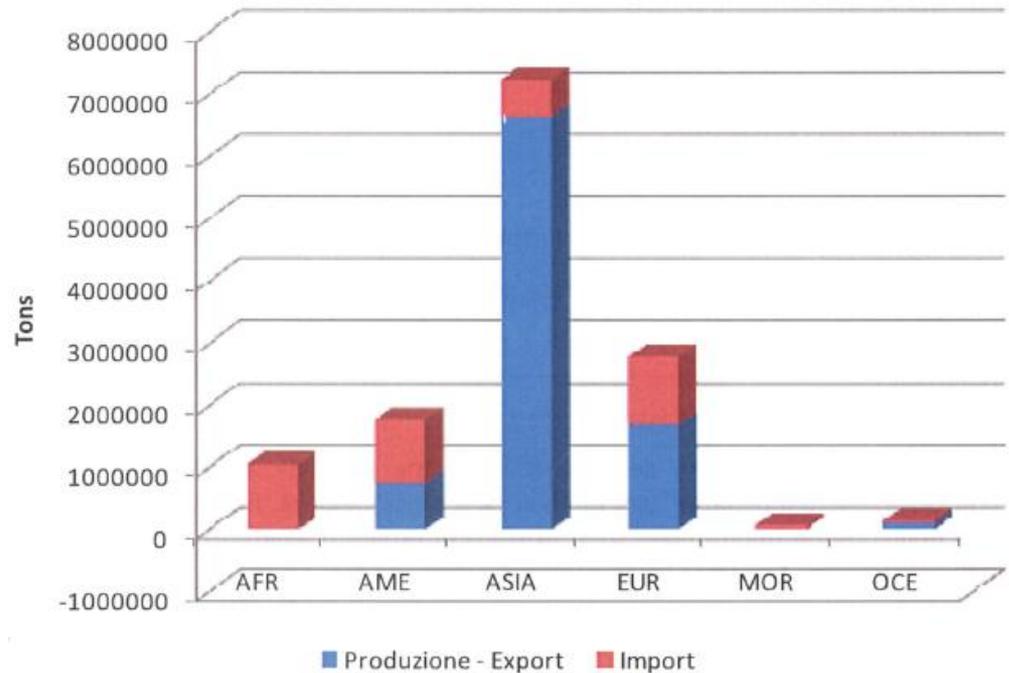
La produzione di barre si rivolge ai mercati di cementazione, bonifica, microlegati, cuscinetti.

Rotaie	Barre	Vergella
Rotaie 	Barre laminate in acciai in qualità e speciali 	Vergella per trafilati 
Controrotaie 	Barre temprate e trattate termicamente 	Vergella per bulloneria 
Materiale per scambi 	Barre trasformate a freddo 	Vergella per saldatura 
Piastre 	Barre in acciai per cuscinetti 	Vergella per tyre cord 

IL MERCATO ROTAIE

La domanda mondiale di rotaie è valutata in 13 milioni di tonnellate, di cui 7 milioni concentrati in Asia. Tenuto conto che:

- i mercati Cina e Russia sono inaccessibili per ragioni normative e logistiche;
- Piombino non produce rotaie trattate termicamente ed ha una limitata gamma di profili;
- esistono (per tutti) vincoli logistici per il trasporto via terra;



Mercato globale delle rotaie 2013.

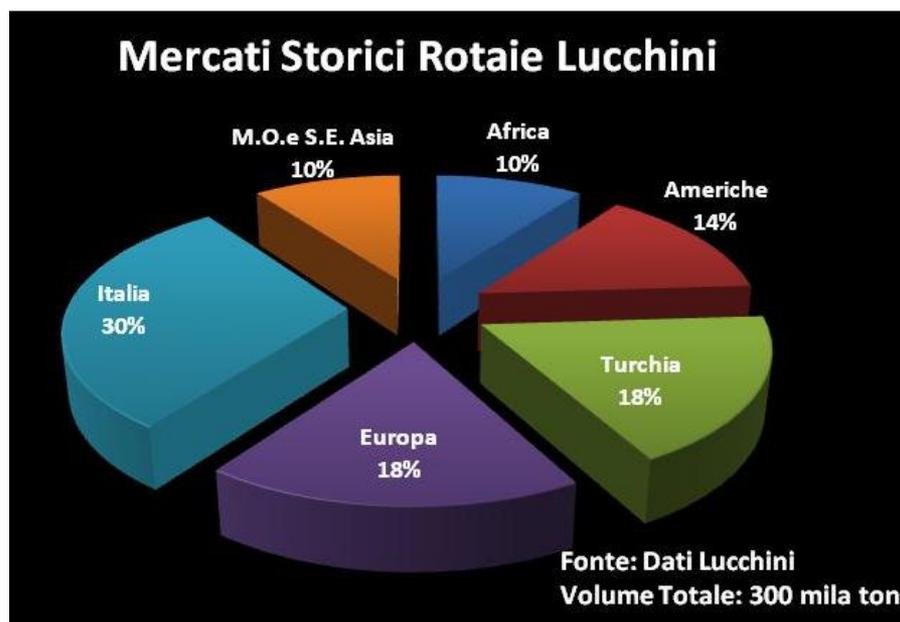
si valuta che il mercato accessibile a Lucchini sia pari a 1,5 - 2 milioni di tonnellate, compatibile con un obiettivo di vendita attorno alle 500 mila tonnellate di rotaie.

IL MERCATO POTENZIALE ROTAIE

L'obiettivo immediato è quello di consolidare i mercati storici Lucchini che assorbono un volume di 280-300 mila tonnellate. Potrà verificarsi una diminuzione della Turchia e un incremento del Medio Oriente (Emirati e Arabia Saudita, ma anche Iran e Iraq) e Nord Africa (Algeria).

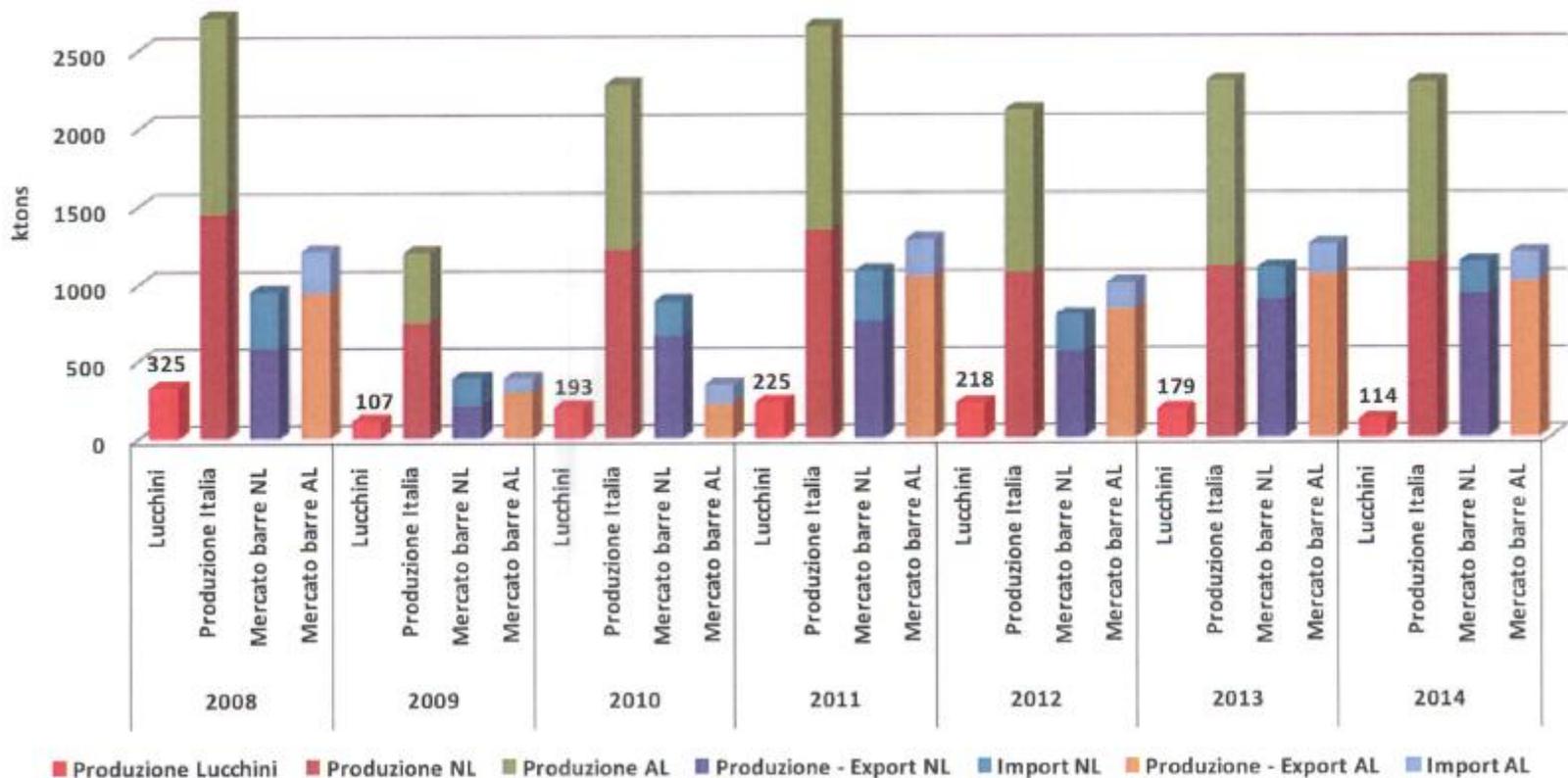
In totale non sarà possibile aumentare gli attuali volumi prima dell'installazione di un nuovo treno rotaie dotato di trattamenti termici e ampliamento gamma profili.

Nel medio periodo si potranno raggiungere, così, le 400 mila tonnellate di vendita, che nel lungo periodo potrebbero attestarsi attorno alle 500-600 mila tonnellate.



IL MERCATO BARRE

Il mercato italiano delle barre speciali “legate” (AL) è stimato in 1,2 milioni di tonnellate, cui si aggiungono oltre un milione di barre “non legate” (NL), di qualità e comuni. La quota prodotta a Piombino di barre speciali e di qualità è scesa dal 20% a circa il 10% e Lucchini è praticamente scomparsa dal mercato europeo.

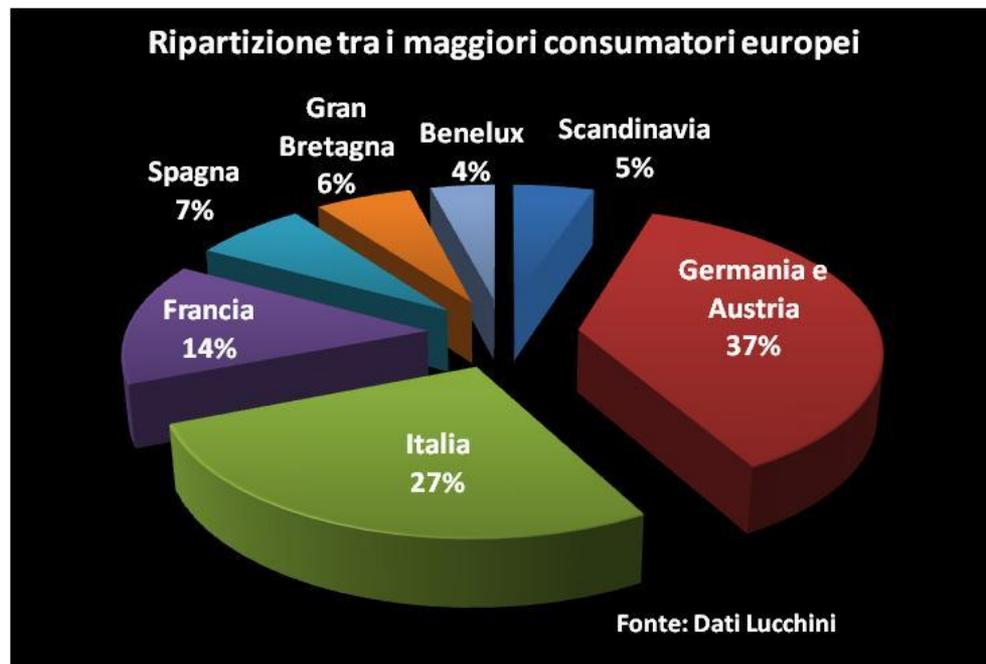


IL MERCATO POTENZIALE BARRE

Il mercato delle barre speciali e di qualità evidenzia un trend di miglioramento qualitativo specie per la meccanica e l'*automotive*.

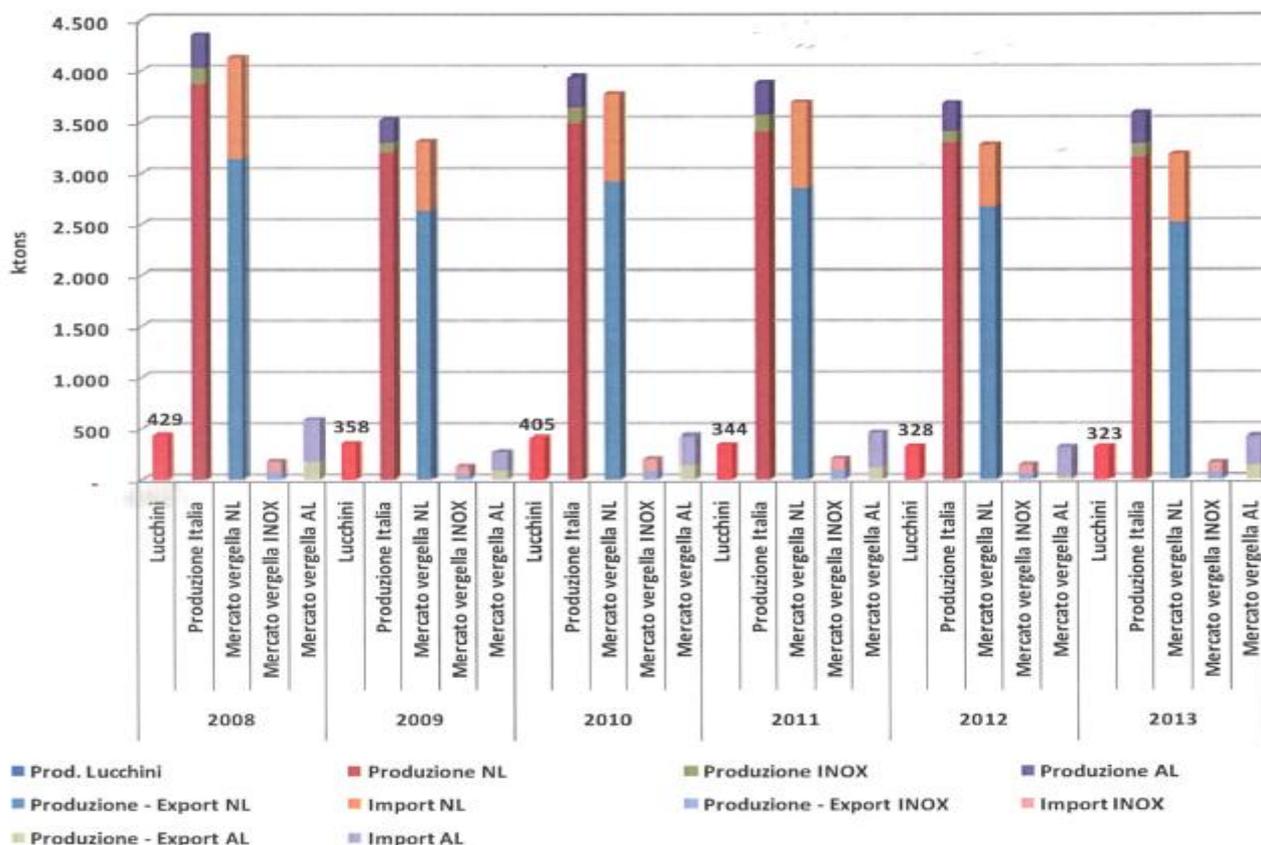
Inoltre è in atto una tendenza di sostituzione delle barre forgiate con prodotti diretti da colata continua e da treno sbizzatore. È caratterizzato da piccoli lotti e elevato servizio al cliente. I mercati europei più importanti sono Germania, Italia e Francia, con interessanti possibilità in America.

L'obiettivo a regime è di vendere 400 mila tonnellate suddivise tra Italia ed Estero. A queste quantità si aggiungono quelle relative a tondi sbizzati e da colata continua per ulteriori 300 mila tonnellate.



IL MERCATO VERGELLA

Il mercato europeo della vergella è stimato in 20 milioni di tonnellate. La quota delle “specialities” e della qualità è valutata in 6 milioni di tonnellate. La produzione di Piombino si colloca nella fascia della media-alta qualità ⁽ⁱ⁾ e nel 2013 aveva realizzato 320 mila tonnellate.



(i) Si rileva che nel Gruppo Lucchini la fascia di alta qualità e di specialities era coperta da Ascometal, ceduta a fine 2011.

IL MERCATO POTENZIALE VERGELLA

Il mercato italiano della vergella si cifra in circa 4 milioni di tonnellate, con una importazione di circa 1 milione di tonnellate, in buona parte nella fascia del mercato servibile con produzioni di Piombino.

L'obiettivo a regime è quello di realizzare 600 mila tonnellate di vergella, con esportazioni verso paesi europei e del Nord Africa pari al 40% del totale.

Anche per tale prodotto è necessario guadagnare posizioni nella fascia alta della qualità e delle “specialities”.

REDDITIVITÀ DEI PRODOTTI SPECIALI

Dall'analisi dei competitors si evince che nonostante il contesto generale "difficile", chi ha puntato sugli acciai speciali è riuscito a mantenere una redditività adeguata.

COMPARTO	ROA%		ROS%		ROE %	
	2013	2008	2013	2008	2013	2008
PRODOTTI LUNGHI **	-0,6	13,1	-0,6	7,7	-4,2	22,7
di cui tondo c.a.	-0,5	12,5	-0,4	6,0	-1,5	23,1
Travi e laminati	-1,5	9,6	-1,6	6,1	-14,6	17,3
Vergelle e laminati speciali	5,8	12,9	6,0	8,2	6,8	22,9

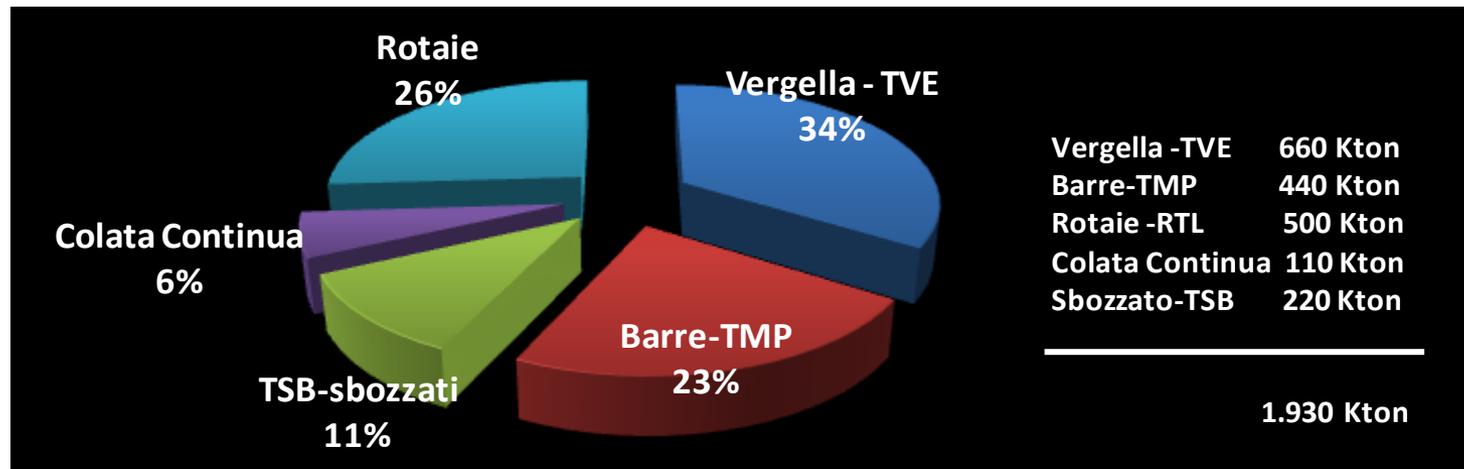
** Escluso Lucchini SPA

Siderweb - 28 marzo 2015

OBIETTIVI DI MERCATO: RIEPILOGO

Le ipotesi di sviluppo commerciale sono ambiziose ma in linea con le potenzialità di impianti moderni e competitivi orientati alla qualità.

OBIETTIVO: 1.930 mila tonnellate di cui circa 50% in Italia e 50 % estero



L'obiettivo esprime la potenzialità a regime nel sistema siderurgico di Piombino. Le eventuali minori vendite di acciai di qualità e speciali potranno essere compensate con acciai comuni con destinazione Algeria e Nord Africa, compatibilmente con la tecnologia disponibile.

La Visione Commerciale

VISIONE COMMERCIALE

Il *core business* dello stabilimento di Piombino è sempre stato quello degli **acciai di qualità e speciali**, mercato nel quale ha giocato un ruolo primario.

Per tornare ai livelli del passato, è previsto il **riposizionamento sul mercato europeo** degli acciai lunghi e speciali, per crescere nei **segmenti a più alto valore aggiunto** riconquistando quote, con attenzione all'**ampliamento della gamma**, alla **ricerca di nicchie** con riferimento ai verticalizzati o ai trattamenti termici.

Per questo traguardo è necessario in primis **rifondare la struttura commerciale**, sia per il mercato nazionale che per l'export verso la Francia, la Germania, la Spagna e l'America.

Per la soddisfazione e la fidelizzazione della clientela più sofisticata, è considerata strategica la **realizzazione di una struttura di sviluppo prodotti e ricerca**.

Il settore degli acciai di qualità e speciali, nonostante la congiuntura negativa di questi ultimi anni, è caratterizzato da **investimenti in nuova tecnologia e continua ricerca di innovazione**, sia di prodotto che di processo.

Per lo stabilimento di Piombino si intende seguire questa strada, al fine di tornare competitivi su tutti i mercati.

TRENO VERGELLA

A regime si conta di realizzare un volume medio mensile di 60 mila tonnellate, per il 50% di acciai di base e 50% di acciai speciali, tra cui:

- filo saldante,
- bulloneria,
- pneumatici,
- funi e trefolo,
- molle,
- cuscinetti.

Gli interventi impiantistici necessari e conseguenti sono:

- colata continua con gabbie tondo mm. 280 e quadro mm. 140,
- revamping treno di laminazione, con inserimento di descagliatrice e zona scarico billette ante treno, revisione del basamento gabbie 1° intermedio, aggiornamento sistema valvole Water Boxes, nuovi formaspire e pinchroll.

TRENO BARRE

A regime si conta di realizzare un volume medio mensile di 40 mila tonnellate, di cui 5 mila per billette laminate mm. 40-110, 5 mila di bordione mm. 17-60 e 30 mila barre tonde da mm. 38-130, suddiviso come segue:

- acciai per impieghi strutturali,
- acciai da cementazione,
- acciai da bonifica,
- microlegati,
- altolegati.

Gli interventi impiantistici necessari e conseguenti sono:

- nuovo forno riscaldamento *Walking Beam* con carica tondo mm.280,
- gabbia Simil COX,
- Garrett per bordione (possibilità di installare tunnel per raffreddamento lento),
- linea automatizzata sabbiatura, taglio, rilevamento difetti interni e superficiali e impacchettamento.

TRENO ROTAIE E SBOZZATORE

A regime si conta di realizzare un volume medio mensile di 45 mila tonnellate di rotaie dal peso profilo medio pari a 55 kg/ml, in alternativa a travi, con realizzazione anche di rotaie con fungo indurito.

Gli interventi impiantistici necessari e conseguenti sono:

- nuovo treno di laminazione rotaie e travi,
- impianto di trattamento termico per indurimento del fungo,
- finiture in linea,
- una nuova colata continua.

In aggiunta è prevista la realizzazione di un treno sbozzatore (TSB) alimentato dallo stesso forno del treno rotaie, per realizzare 15 mila tonnellate medie mensili di barre tonde da mm. 140-350 e 5 mila tonnellate di billette laminate da mm. 120-250.

Inoltre, si prevede la vendita di tondi cc da mm. 230-600, per 10 mila tonnellate mese.

ASSETTO COLATE CONTINUE

In esito alla visione commerciale, si ottiene il seguente assetto delle colate continue:

	Impianto a valle					tonnellate
	Treno Rotaie	Treno Barre	Sbozzatore	Treno Vergella	Diretto	Totale
Colata continua con gabbie Tondo 280 Quadro 140				700.000		700.000
Colata continua ex 3 Tondo 280-310-370 Rettangolo 290X380	600.000		80.000		20.000	700.000
Colata continua nuova Tondo 300-400-500-600		450.000	150.000		100.000	700.000
Totale	600.000	450.000	230.000	700.000	120.000	2.100.000

Il valore di prodotto grezzo delle colate, per 2,1 milioni di tonnellate, è ottenuto partendo da 2,2 milioni di produzione di acciaio liquido e consente di laminare prodotti finiti per 1,93 milioni di tonnellate.

Le Scelte Tecnologiche

e

Concept Layout

SCELTE TECNOLOGICHE

Il layout di acciaieria è stato sviluppato perseguendo l'obiettivo di realizzare una configurazione impiantistica tale da permettere il raggiungimento di **elevati standard qualitativi del prodotto, alta produttività ed efficienza energetica**, in funzione dell'obiettivo di servire il mercato degli acciai speciali e di qualità.

Il **layout** è stato definito **fissando la posizione della macchina di colata continua blumi a ridosso e in asse con il nuovo treno rotaie**, al fine di consentire la **carica calda**.

L'acciaieria è suddivisa principalmente in **4 macro aree**: il parco rottame e 3 campate adiacenti ortogonali ai treni di laminazione.

1. Parco Rottame

Sono stati previsti 2 parchi paralleli, separati in modo da alimentare in maniera indipendente ciascuno dei due forni. La separazione dei due parchi è vantaggiosa soprattutto nel caso in cui i due forni debbano essere caricati in maniera differente (es.: rottame + HBI o solo rottame).

SCELTE TECNOLOGICHE

2. Campata forni fusori

La campata contiene oltre ai due forni elettrici, anche le aree di rifacimento tini. In tale campata è prevista anche la zona per lo scarico ferroleghie da camion e successivo caricamento nei sili dedicati all'alimentazione dei forni siviera (LF) e degli impianti sottovuoto (VD).

La campata è equipaggiata con impianto di aspirazione fumi secondari per contenere le emissioni in ambiente, soprattutto nelle operazioni a volta aperta.

3. Campata Affinazione

In questa campata sono inseriti gli impianti di LF (n.2 TWIN) e di VD (n.2 TWIN). Le due coppie LF-VD sono posizionate nelle vicinanze di ciascuno dei due forni, al fine di minimizzare gli spostamenti della siviera e ridurre al minimo i tempi di trasporto. A tale scopo un impianto di VD è stato posizionato davanti alla colata continua blumi, mentre l'altro impianto di vuoto è stato collocato a circa metà strada tra le altre due macchine di colaggio. All'interno della campata è prevista l'area per il preriscaldamento siviere. Inoltre in una delle due zone periferiche della campata (lato mare) sono state disposte in serie le zone di demolizione siviere, rifacimento cassette, magazzino refrattari e rifacimento siviere.

SCELTE TECNOLOGICHE

4. Campata Colate Continue

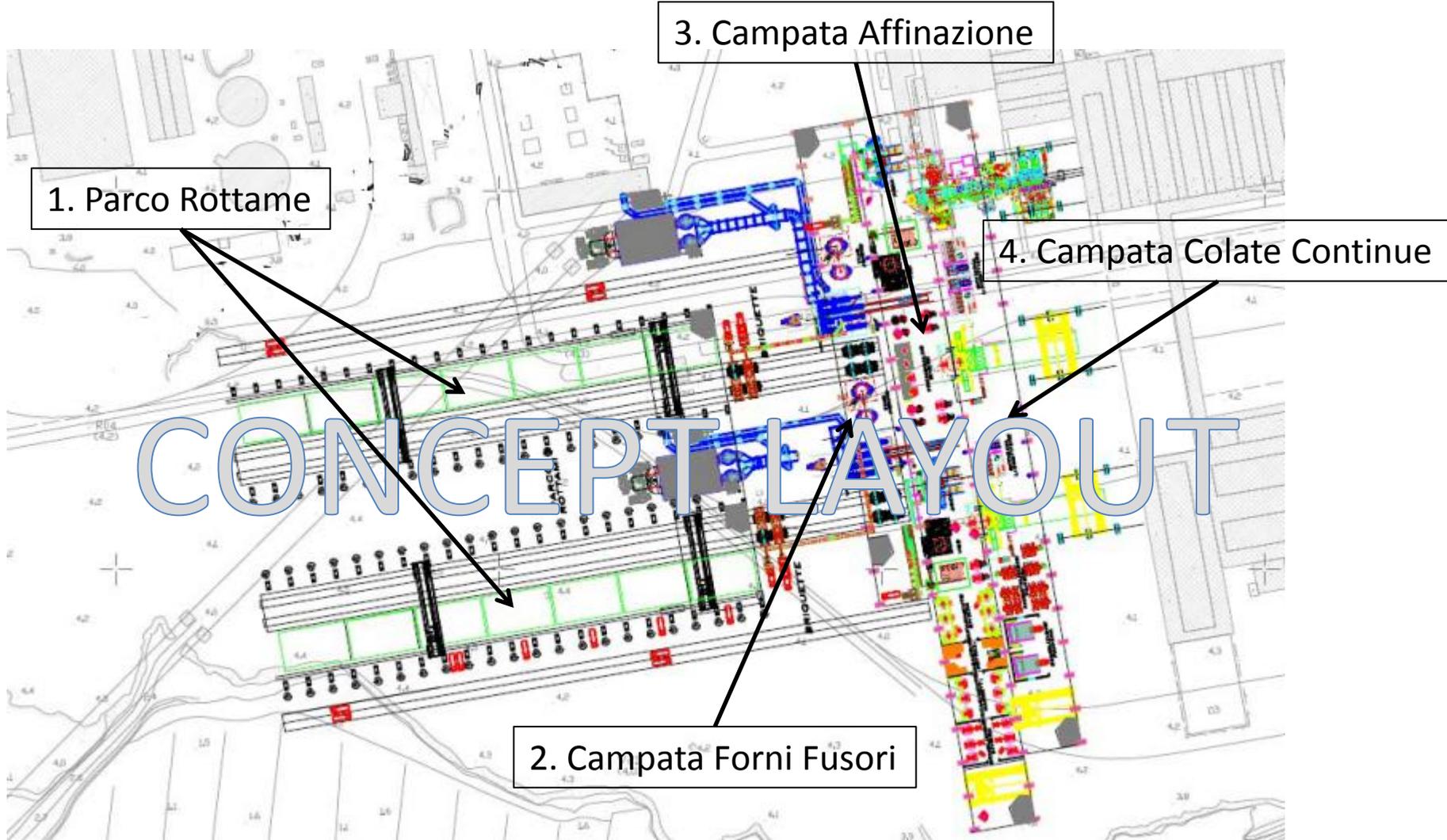
In essa sono disposte nell'ordine (partendo dal lato mare) le tre macchine:

- colata continua blumi posizionata in asse con il nuovo treno rotaie, a ridosso di esso
- colata continua nuova per tondi, collocata in un'area compresa tra treno rotaie e treno barre
- colata continua nuova destinata all'alimentazione del treno vergella, e quindi collocata nella parte di campata più vicina al treno di laminazione.

In fondo alla colata continua dedicata al treno vergella sono previste delle gabbie sbozzatrici, all'uscita delle quali il semiprodotto sbozzato (o la billetta 140x140mm "as cast") dovranno essere trasferite all'ingresso del forno.

Sempre nell'ottica di ridurre al minimo i tempi di trasporto ed ottimizzare gli spazi, nelle aree comprese tra le colate continue sono state collocate le officine lingottiere, mentre nella zona periferica della campata (lato mare) sono state posizionate le aree di demolizione e ricostruzione-preriscaldamento paniere.

CONCEPT LAYOUT



Occupazione e Conto Economico a regime

OCCUPAZIONE A REGIME

CEVITAL ha assunto l'impegno ad assumere 2.200 lavoratori del Gruppo Lucchini di Piombino. L'impiego di questi lavoratori sarà progressivo, conseguente alla realizzazione del presente Piano.

L'occupazione a regime nell'attività siderurgica è prevista per 1.450 dipendenti. Il personale non utilizzato potrà trovare impiego nelle attività dell'agroalimentare e della logistica.

CONTO ECONOMICO A REGIME

Lo sviluppo dei dati reddituali previsti a regime, con produzione e vendita di un milione e 930 mila tonnellate, genera i valori riportati nella tabella seguente:

Tavola di analisi del conto economico	Euro/000	
Prodotti finiti (tons)		1.930.000
Fatturato prodotti finiti	1.300.000	
Fatturato totale	1.300.000	100,0%
Acquistato	858.000	66,0%
Primo Margine	442.000	34,0%
Costi per Materiali, Servizi e Oneri Diversi	(253.500)	-19,5%
Costo del Personale	(62.400)	-4,8%
Totale Costi	(315.900)	-24,3%
EBITDA	126.100	9,7%

Si stima un EBITDA di € 126 milioni, pari al 9,7% del fatturato, in linea con i dati medi del settore acciai speciali e di qualità.

Il piano è sviluppato con mix e prezzi di vendita in base a proiezioni commerciali, con prezzi delle materie prime a valori correnti (rottame € 250 ton), con il costo dell'energia elettrica a € 41 MWh.

Il Cronoprogramma

CRONOPROGRAMMA INVESTIMENTI

Il piano siderurgico si sviluppa secondo il cronoprogramma qui riportato.

CRONOPROGRAMMA INVESTIMENTI																																																		
IMPIANTI	2015					2016					2017					2018					2019																													
	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A				
ACCIAIERIA 1 e 2	[Green bar]																																																	
ACCIAIERIA 1	[Green bar]																																																	
Forno EAF N°1	[Green bar]																																																	
Ladle Furnace 1 e 2 e VD	[Green bar]																																																	
Colata Continua per TVE tondo 280 con sbozzatore e quadro 140	[Green bar]																																																	
Colata Continua Billette/Tondi	[Green bar]																																																	
ACCIAIERIA 2	[Green bar]																																																	
Forno EAF N°2	[Green bar]																																																	
Ladle Furnace 3 e 4 e VD	[Green bar]																																																	
Colata continua Blumi e grossi profili	[Green bar]																																																	
Servizi di STABILIMENTO	[Green bar]																																																	
Impianto Acque	[Green bar]																																																	
Sottostazione E.E.	[Green bar]																																																	
Rete Fluidi	[Green bar]																																																	
Treno Medio Piccolo	[Green bar]																																																	
Forno di riscaldamento	[Green bar]																																																	
Allargamento Gamma	[Green bar]																																																	
Finiture e confezionamento	[Green bar]																																																	
Treno Vergella	[Green bar]																																																	
Nuovo Treno Rotaie	[Green bar]																																																	

CRONOPROGRAMMA INVESTIMENTI

Come detto nelle premesse, il piano si divide in 4 fasi:

tra il 2015 e il 2017

1. produzione di laminati per 1 milione di tonnellate, tramite acquisto semiprodotti e *revamping* treno vergella e treno barre;
2. installazione di un forno elettrico da 1 milione di tonnellate con progressiva sostituzione dei semiprodotti di acquisto;

Tra il 2017 e il 2019

3. installazione nuovo treno rotaie.
4. installazione del secondo forno elettrico;

Nelle pagine che seguono sono riportati gli effetti delle prime due fasi, considerando che il secondo forno elettrico e il nuovo treno rotaie saranno completati solo dopo il 2017.

Le Attività 2015 - 2017

PIANO OPERATIVO 2015 – 2017

In relazione a quanto fin qui descritto, lo **sviluppo dell'attività siderurgica** è previsto secondo **una curva** che parte **nel 2015 (7 mesi)** con la realizzazione di **358 mila** tonnellate, con una media mensile che passa da 35 mila tonnellate del mese di giugno a 78 mila tonnellate del mese di novembre, con 23 mila tonnellate di acciai ordinari.

Nel 2016 si conta di arrivare a laminare acciaio per circa **934 mila** tonnellate, da consolidare **nel 2017** arrivando a circa **1,1 milioni** di tonnellate con la produzione propria delle billette.

Per la **vergella** si passa da 177 mila tonnellate del 2015 (7 mesi), a 512 mila tonnellate del 2016, per arrivare a 624 mila tonnellate nel 2017.

Per le **barre** si passa da 60 mila tonnellate del 2015 (7 mesi), a 180 mila tonnellate del 2016, per arrivare a 231 mila tonnellate nel 2017.

Per le **rotaie** si passa da 121 mila tonnellate del 2015 (7 mesi), a 242 mila tonnellate del 2016 e del 2017.

Gli obiettivi potranno subire modifiche in esito alla definizione operativa del piano commerciale.

APPROVVIGIONAMENTI 2015 - 2016

Sono stati avviati rapporti con importanti produttori di acciaio, per garantire continuità di approvvigionamento ai treni di laminazione.

Treno Rotaie

E' previsto il consolidamento dei rapporti correnti con tre fornitori già omologati dalla struttura Lucchini, di cui due europei e uno extraeuropeo, tutti da ciclo integrale.

Le quantità mensili previste nei piani trovano ampia copertura con questi fornitori.

Sono in corso campionature di altre tre produttori europei di alta qualità con ciclo elettrico.

Treno Barre

Sono in corso rapporti con tre produttori europei, consolidati e sono in corso di omologazione altri tre fornitori europei e uno extra europeo.

Si conta di coprire il fabbisogno del piano.

Treno Vergella

Sono stati definiti rapporti con due produttori europei e uno extra europeo.

Sono in corso di omologazione altri tre fornitori europei e uno extra europeo.

Si conta di coprire il fabbisogno del piano.

COSTI DI TRASFORMAZIONE

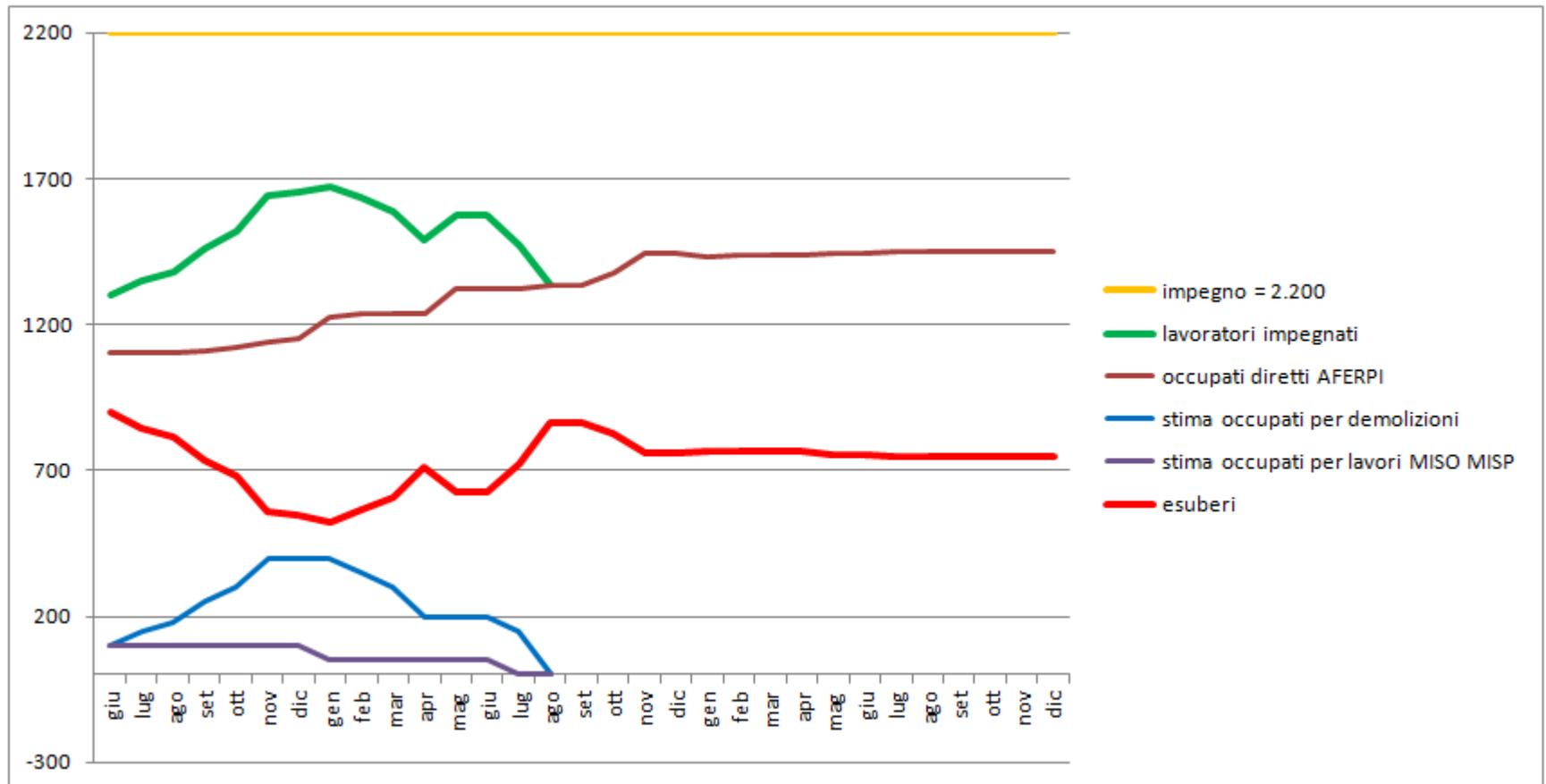
Il piano prevede una **crescita progressiva dei volumi prodotti**, che porta un **miglioramento dei costi di trasformazione**.

Nei grafici sono riportate le curve che esprimono la variazione percentuale dei costi di trasformazione rispetto alla variazione percentuale delle quantità considerando come riferimento l'obiettivo del 2017, posto uguale a 100, partendo dai valori minimi previsti nel piano.



L'OCCUPAZIONE 2015 – 2017

A fronte dell'impegno ad assumere 2.200 lavoratori, si prevede una crescita progressiva del loro impiego fino a 1.450 occupati nel 2017. Nella prima fase, il minor impiego di risorse in attività siderurgica è compensabile dall'utilizzo dei lavoratori in demolizioni e lavori di messa in sicurezza da parte delle ditte esterne.



IL CRONOPROGRAMMA 2015-2016

La prima fase del piano siderurgico, per l'acciaiera elettrica e i servizi di stabilimento, si sviluppa secondo il cronoprogramma qui riportato.

IMPIANTI	2015					2016													
	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	
ACCIAIERIA 1	[Green bar]																		
Autorizzazioni	■	■	■																
Fondazioni			■	■	■	■	■	■											
Edifici							■	■	■	■	■								
Forno EAF N°1	[Green bar]																		
Fornitura	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
Montaggio													■	■	■	■	■	■	
Avviamento																	■	■	■
Ladle Furnace 1 e 2 e VD	[Green bar]																		
Fornitura							■	■	■	■	■	■	■	■	■				
Montaggio														■	■	■	■	■	
Avviamento																	■	■	■
Colata Continua per TVE tondo 280 con sbozzatore e quadro 140	[Green bar]																		
Fornitura	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Montaggio														■	■	■	■	■	■
Avviamento																	■	■	■
Colata Continua Billette/Tondi	[Green bar]																		
Fornitura e/o revamping	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Montaggio														■	■	■	■	■	■
Avviamento																	■	■	■
Servizi di STABILIMENTO	[Green bar]																		
Impianto Acque	[Green bar]																		
Fornitura	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Montaggio															■	■	■	■	■
Sottostazione E.E.	[Green bar]																		
Fornitura	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Montaggio																	■	■	■
Rete Fluidi	[Green bar]																		

IL CRONOPROGRAMMA 2015-2016

Nella prima fase è previsto anche il revamping dei treni, che si sviluppa secondo il cronoprogramma qui riportato.

IMPIANTI	2015					2016													
	L	A	S	O	N	D	G	F	M	A	M	G	L	A	S	O	N	D	
Treno Medio Piccolo	[Green bar]																		
<i>Forno di riscaldamento</i>	[Green bar]																		
Fornitura	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]													
Montaggio						[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]											
Avviamento								[Yellow]	[Yellow]										
Allargamento Gamma	[Green bar]																		
Progettazione	[Yellow]	[Yellow]																	
Fornitura Macchine		[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]													
Montaggi e Avviamento					[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]										
Finiture e confezionamento	[Green bar]																		
Progettazione	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]													
Fornitura Macchine							[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]							
Montaggi e Avviamento											[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]					
Treno Vergella	[Green bar]																		
Progettazione	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]																
Fornitura Macchine			[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]												
Montaggi e Avviamento								[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]	[Yellow]								

ANALISI DEL CONTO ECONOMICO

AFERPI

Tavola di analisi del conto economico	2015 (7 mesi)		2016		2017	
Prodotti finiti (tons) (*)	358.300		934.000		1.096.900	
Fatturato prodotti finiti	201.695	97,5%	521.655	97,5%	623.644	97,6%
Fatturato rottame e 2a scelta	5.211	2,5%	13.356	2,5%	15.594	2,4%
Fatturato totale	206.906	100,0%	535.011	100,0%	639.238	100,0%
Acquistato	207.464	100,3%	434.135	81,1%	434.858	68,0%
Variazione rimanenze	(41.168)	-19,9%	(13.749)	-2,6%	(15.477)	-2,4%
Primo Margine	40.611	19,6%	114.625	21,4%	219.856	34,4%
Costi per Materiali, Servizi e Oneri Diversi	(26.037)	-12,6%	(58.928)	-11,0%	(139.240)	-21,8%
Costo del Personale	(25.084)	-12,1%	(50.712)	-9,5%	(55.472)	-8,7%
Totale Costi	(51.121)	-24,7%	(109.640)	-20,5%	(194.712)	-30,5%
EBITDA	(10.510)	-5,1%	4.985	0,9%	25.144	3,9%
Ammortamenti	1.750	0,8%	3.825	0,7%	16.525	2,6%
EBIT	(12.260)	-5,9%	1.160	0,2%	8.619	1,3%
Gestione finanziaria	(1.780)	-0,9%	(2.370)	-0,4%	(1.980)	-0,3%
Gestione straordinaria		0,0%	5.000	0,9%	0	0,0%
EBT	(14.040)	-6,8%	3.790	0,7%	6.639	1,0%
Imposte sul reddito di esercizio	3.361	1,6%	(3.065)	-0,6%	(4.325)	-0,7%
Risultato Netto	(10.679)	-5,2%	725	0,1%	2.314	0,4%

dati in €/000

(*) in fase di verifica

Nella tavola sono riportati i dati economici del Piano relativi alla società AFERPI. Dal 2017 sono previsti risultati positivi.
NB: Il Costo del Personale è in funzione dell'attuale avanzamento della contrattazione sindacale.

ANALISI PATRIMONIALE E FINANZIARIA

Nella tavola sono riportati i dati patrimoniali del Piano relativi alla società AFERPI. Questi dati riportano solo gli investimenti previsti per le fasi 1 e 2.

AFERPI						
Tavola di analisi dello stato patrimoniale	2015		2016		2017	
Immobilizzazioni	33.000	25,7%	45.175	37,9%	126.400	63,4%
Rimanenze di magazzino	41.168	32,1%	54.917	46,0%	70.394	35,3%
Crediti commerciali	73.174	57,1%	85.409	71,6%	94.502	47,4%
Altri Crediti	2.500	1,9%	2.500	2,1%	2.500	1,3%
Altre attività	500	0,4%	500	0,4%	1.120	0,6%
Debiti commerciali	(19.585)	-15,3%	(66.655)	-55,9%	(93.104)	-46,7%
Altre passività	(2.500)	-1,9%	(2.500)	-2,1%	(2.500)	-1,3%
Capitale di esercizio	95.257	74,3%	74.171	62,1%	72.913	36,6%
Capitale investito, dedotte le passività di esercizio	128.257	100,0%	119.346	100,0%	199.313	100,0%
Coperto da:	2015		2016		2017	
Capitale sociale	50.000	39,0%	50.000	41,9%	50.000	25,1%
Riserve	0	0,0%	(10.679)	-8,9%	(9.955)	-5,0%
Risultato di esercizio	(10.679)	-8,3%	725	0,6%	2.314	1,2%
Capitale proprio	39.321	30,7%	40.045	33,6%	42.359	21,3%
Debiti verso altri finanziatori m.l.t.	0	0,0%	0	0,0%	91.071	45,7%
Indebitamento finanziario netto a breve	88.936	69,3%	79.301	66,4%	65.882	33,1%
Totale debiti finanziari	88.936	69,3%	79.301	66,4%	156.953	78,7%
Totale fonti di copertura	128.257	100,0%	119.346	100,0%	199.312	100,0%

dati in €/000

ANALISI DEL CAPITALE DI ESERCIZIO

Nel piano sono stati considerati incassi dei **crediti commerciali** per un 30% ad un mese, per un altro 30% a due mesi, per un altro 30% a tre mesi e per il 10% a quattro mesi, con una dilazione media di 66 giorni.

L'incremento dei crediti è in funzione della crescita dei volumi di vendita.

Nel 2015 e 2016 i **debiti commerciali** sono stati considerati prudenzialmente a 30 giorni, sia verso i fornitori di semiprodotto e di materiali che verso i fornitori di servizi. Dal 2017 il pagamento dei debiti commerciali è previsto a 60 giorni.

La variazione tra il 2015 e il 2016 consegue al maggior acquisto di semiprodotto per la laminazione in funzione dei maggiori volumi di produzione. La variazione del 2017 è conseguenza della maggiore dilazione.

Il **valore delle rimanenze** è calcolato considerando mediamente giacenze pari al consumo di un mese. Nel 2017 l'aumento è funzione dell'avvio dell'acciaiera elettrica, per il quale allo stock di billette, blumi e prodotti finiti, si aggiungono rottame e ferroleghie.

In funzione di ciò il maggior fabbisogno finanziario per **capitale di esercizio** si ha nel 2015.

INVESTIMENTI E COPERTURA FINANZIARIA 1/2

AFERPI è previsto che faccia fronte al fabbisogno finanziario con **capitale proprio** per € **50 milioni** e con una **lettera di credito stand-by di € 80 milioni** a garanzia degli acquisti di materie prime, aperta da Metal Sider, filiale al 100 % di CEVITAL.

Gli investimenti più urgenti sul treno TMP, sulla logistica interna e sulle Energie previsti in 17.500 K€ comporteranno un esborso di 3000 K€ nel 2015, 5000 K€ nel 2016, finanziati con fondi aziendali e 8500 K€ finanziati con credito fornitori da rimborsare dopo il 2017.

Gli investimenti previsti nella **prima fase** (2015-2017) del piano siderurgico, come descritti in precedenza, sono stimati in 115 milioni di euro, finanziati per 17.250 K€ con mezzi propri (cash) e 97.750 K€ con crediti di fornitura garantiti dall'assicurazione svizzera Crédit Suisse SERV, da rimborsare in sette anni a partire dal termine dei lavori (fine 2016/inizio 2017).

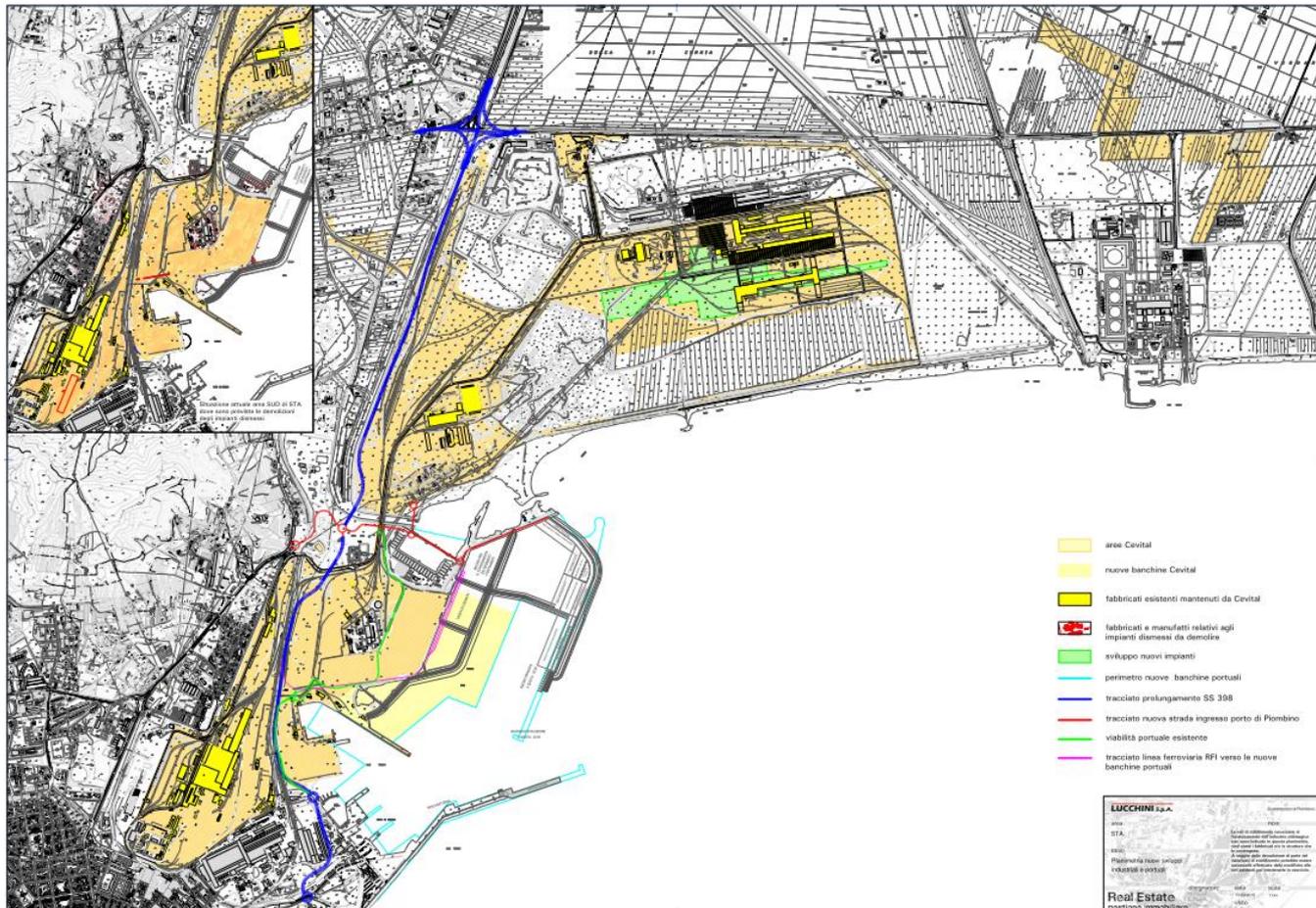
INVESTIMENTI E COPERTURA FINANZIARIA 2/2

La **seconda fase** di investimenti (2017-2019) è stimata in 166,4 milioni di Euro, finanziata per 25 milioni di Euro con mezzi propri (cash 2017) e per il resto con crediti fornitori da rimborsare dal 2019.

Le Demolizioni

LE DEMOLIZIONI

Per la realizzazione del Piano con la concentrazione dell'attività siderurgica nell'area attualmente destinata alla laminazione, è prevista la demolizione delle strutture non più utilizzate. Nella planimetria sono riportate le aree destinate alla siderurgia prima (riquadro piccolo) e dopo smantellamento e demolizione.



LE DEMOLIZIONI

Le demolizioni sono previste per liberare completamente le aree attualmente occupate da Cokeria, Altoforno e Acciaiera da destinare ad agroalimentare e logistica.

Gli impianti e i macchinari saranno smontati per essere riutilizzati all'interno dello stabilimento o per essere venduti o per essere rottamati.

Si prevedono varie fasi:

- autorizzazione MATTM
- definizione priorità di smantellamento
- definizione modalità di smantellamento
- definizione attività ed obiettivi
- definizione ruoli
- definizione organizzazione per la gestione
- definizione piano di formazione

LE DEMOLIZIONI

Per il riuso

- Individuazione di impianti e/o macchinari da riutilizzare
- Definizione modalità di smontaggio e nuovo montaggio

Per la vendita

- Individuazione di impianti e/o macchinari da proporre per la vendita
- Creazione di una organizzazione per la vendita
- Definizione delle modalità di smontaggio di impianti e/o macchinari da vendere
- Creazione di una organizzazione per la spedizione di impianti e/o macchinari venduti

Per la rottamazione

- Definizione procedure per la rottamazione
- Definizione delle strategie di vendita del rottame
- Definizione di una organizzazione di vendita

PIOMBINO - Agroindustria

CEVITAL

Un Gruppo leader nell'industria agroalimentare

Alcuni dati:

- **Oli vegetali:**

- 570.000 tonnellate annue, pari al 140% delle necessità nazionali algerine
- Esportazioni verso il Magreb ed il Medio Oriente

- **Zucchero bianco:**

- 2 milioni di tonnellate annue, pari al 180% delle necessità nazionali algerine
- Esportazioni verso il Magreb, il Medio Oriente e altre aree

- **Margarine e grassi vegetali:**

- 180.000 tonnellate annue, pari al 120% delle necessità nazionali, con ampia gamma di prodotti
- Esportazioni verso l'Europa, il Magreb ed il Medio Oriente

- **Acque minerali e bibite gassate:** 3 milioni di bottiglie/giorno

- **Succo di frutta e conserve:** (succo, soda, confetture, pomodori in conserva)

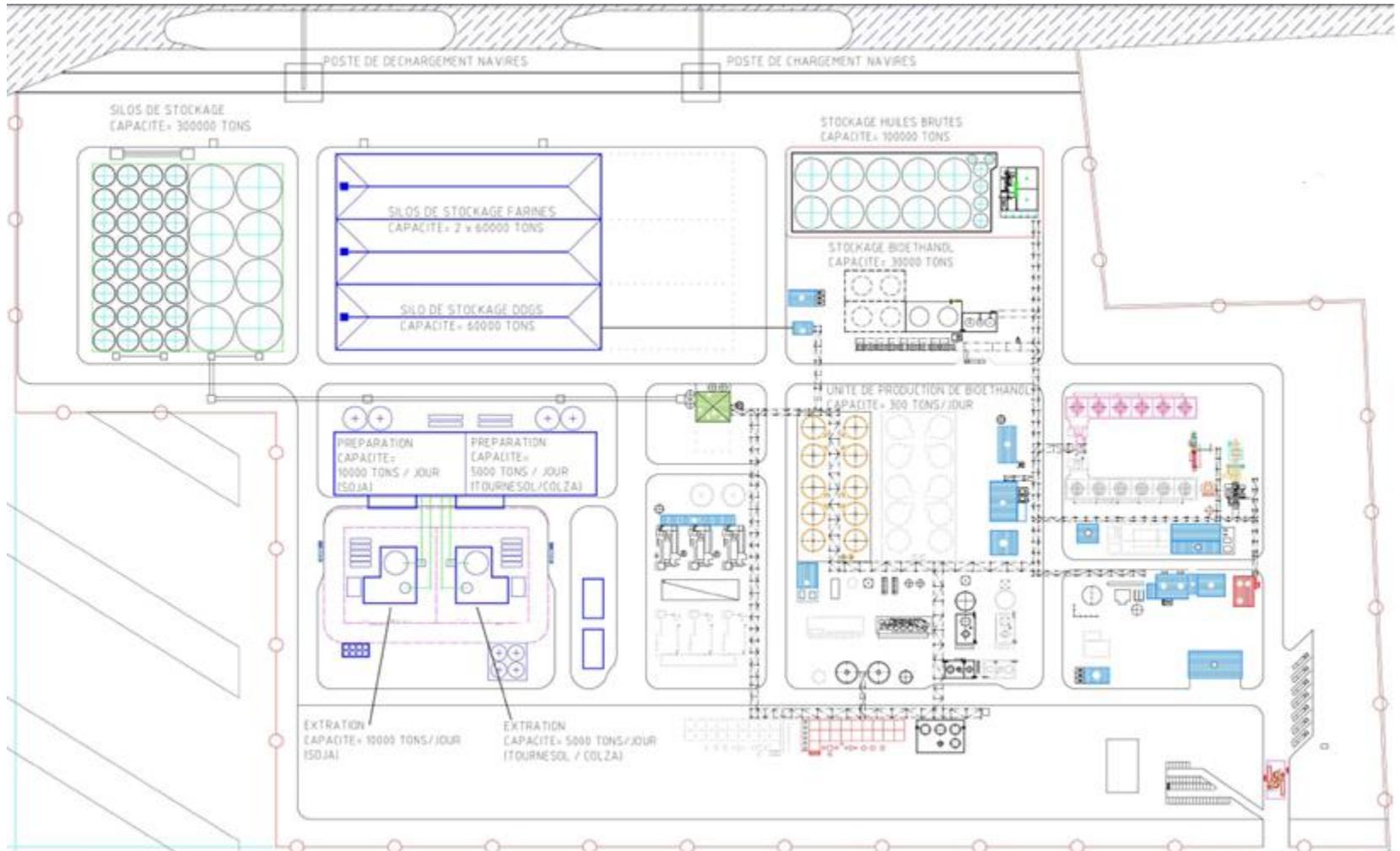
- **Logistica:** sili portuali ed un terminale di scarico di 2.000 tonnellate/ora



Presentazione del progetto agroindustriale (1/4)

- Per valorizzare il sito di Piombino, che sarà utilizzato parzialmente dalla parte siderurgica, saranno sviluppate le seguenti infrastrutture agroindustriali:
 - un complesso di triturazione di semi oleosi (3 milioni di tonnellate), per un investimento di circa € 100 milioni;
 - un complesso di raffinazione e trattamento di oli vegetali;
 - sili di stoccaggio in area portuale per un investimento di circa € 50 milioni.
- Queste nuove attività permetteranno di soddisfare le necessità dei mercati europei e nord africani.
- La realizzazione di questo progetto agroindustriale svilupperà 700 posti di lavoro supplementari.

Presentazione del progetto agroindustriale (2/4)



Presentazione del progetto agroindustriale (3/4)

Unità di preparazione e di estrazione d'olio grezzo (UPE)

- 1 linea di trattamento di semi di soia (capacità 10 mila ton/giorno)
- 1 linea di trattamento di semi di colza (capacità 3 mila ton/giorno) e di semi di girasole (capacità 3 mila ton/giorno)
- 10 silos (capacità 108 mila ton)
- Ricezione delle materie prime dal silo di stoccaggio:
 - 3.123 mila tonnellate di semi di soia,
 - 318 mila tonnellate di semi di colza,
 - 650 mila tonnellate di semi di girasole.

Prodotto	Mezzo di trasporto	Destinazione	Tonnellate Anno
Olio grezzo di soia	Nave	Export	449.760
Olio grezzo di colza	Nave	Export	103.400
Olio grezzo di girasole	Nave	Export	230.800
Olio grezzo di soia	Camion / Treno	UE	112.440
Olio grezzo di colza	Camion / Treno	UE	25.850
Olio grezzo di girasole	Camion / Treno	UE	57.700
Totale			979.950
Carico	Mezzo di trasporto	Destinazione	Tonnellate Anno
Farina di soia	Nave	Export	2.011.200
Farina di colza	Nave	Export	100.000
Farina di girasole	Nave	Export	236.800
Farina di soia	Camion / Treno	UE	200.000
Farina di colza	Camion / Treno	UE	80.000
Farina di girasole	Camion / Treno	UE	100.000
Farina DDGS (Trebbeie essicate di distilleria)	Nave	Export	293.000
Farina DDGS (Trebbeie essicate di distilleria)	Camion / Treno	UE	30.000
Totale			3.051.000
Totale			4.030.950

Presentazione del progetto agroindustriale (4/4)

Silo portuale di stoccaggio di cereali e di semi oleosi

- Capacità: 360.000 tonnellate (pari a 25 giorni di stock)

Silo Portuale

Prodotti	Origine	Destinazione	Tonnellate anno
Cereali	Scarico	Commercio	200.000
Grano di soia	Scarico	UPE	3.123.300
Grano di colza	Locale	UPE	318.000
Grano di girasole	Locale	UPE	650.000
Mais	Scarico	Raffinazione Etanolo	500.000
Mais	Locale	Raffinazione Etanolo	500.000
Totale			5.291.300

PIOMBINO - LOGISTICA

Presentazione del progetto

porto - logistica

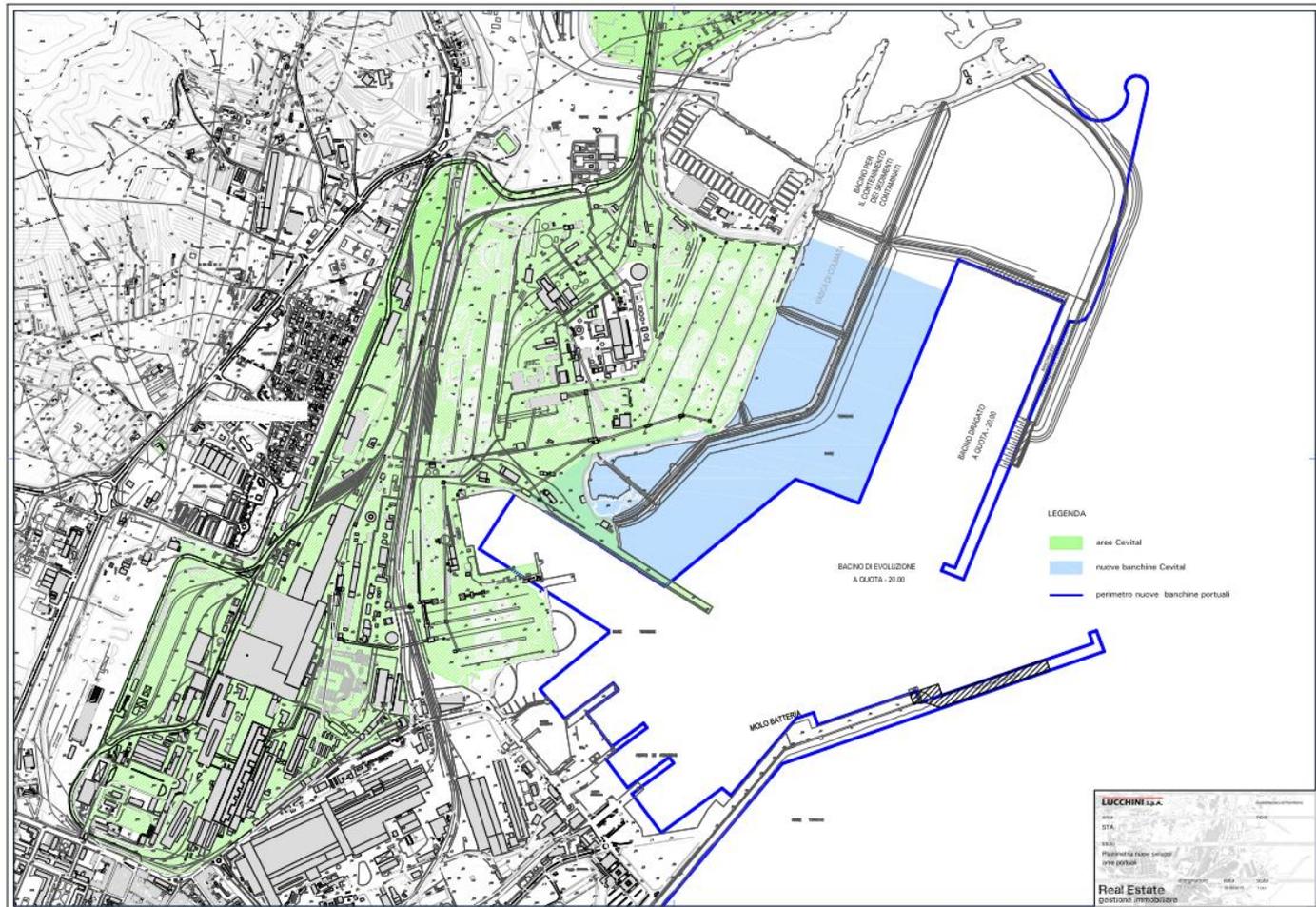
Posti di carico e di scarico portuali, comuni alle tre attività (siderurgia, agroindustria e logistica)

- Realizzazione di un porto con 3 banchine (circa € 50 milioni di investimenti) che comprendono:
 - 2 gru di scarico (capacità di 1.000 tonnellate/ora ciascuna),
 - 1 gru di carico (capacità di 1.000 tonnellate/ora).

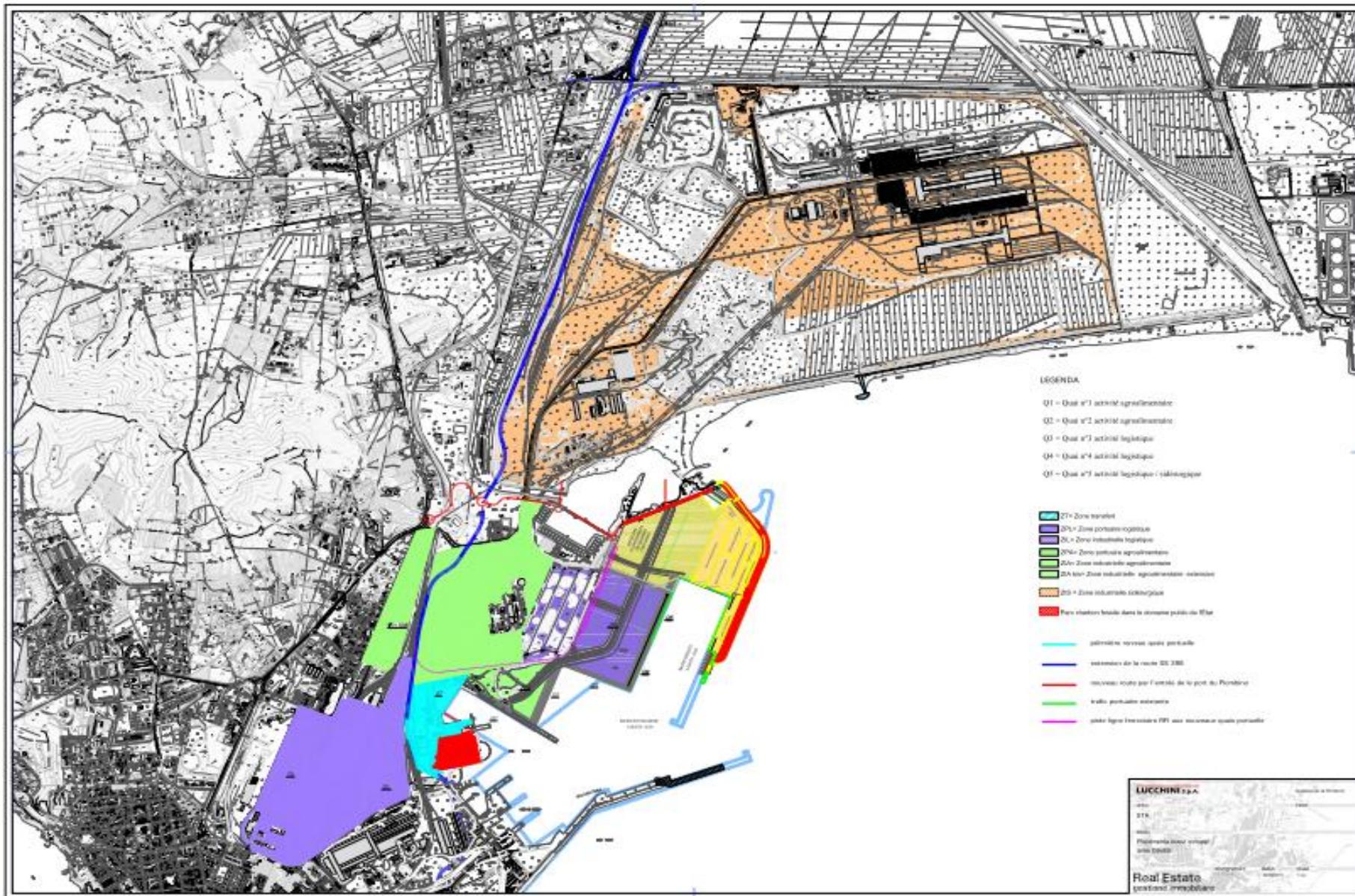
Scarico	Destinazione	Tonnellate Anno
Cereali	Silo Portuale	200.000
Grano di soia	Silo Portuale	3.123.000
Mais	Raffinazione Etanolo	500.000
Totale		3.823.000
Carico	Destinazione	Tonnellate Anno
Olio grezzo di soia	Export	449.760
Olio grezzo di colza	Export	103.400
Olio grezzo di girasole	Export	230.800
Farina di soia	Export	2.011.200
Farina di colza	Export	100.000
Farina di girasole	Export	236.800
Farina DDGS (Trebbe essicate di distilleria)	Export	293.000
Totale		3.424.960

Lo sviluppo del porto di Piombino 1/2

Per la gestione delle attività dei tre settori, si rende necessaria la disponibilità di nuove aree portuali, che sono rappresentate in planimetria, individuate in base al nuovo porto di Piombino in corso di realizzazione.



Lo sviluppo del porto di Piombino 2/2



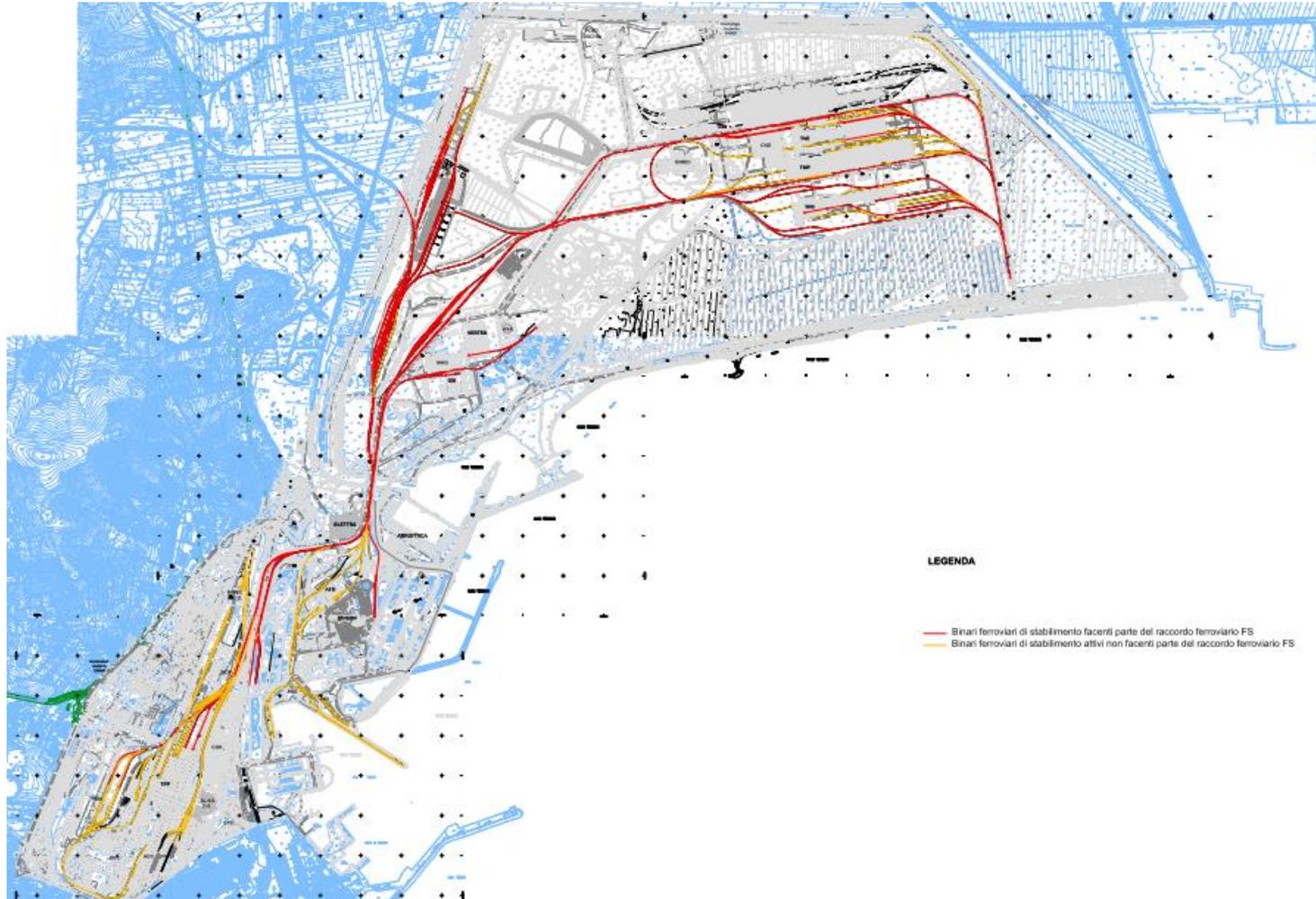
Rete stradale interna

La realizzazione degli investimenti nei tre settori comporterà la revisione dell'attuale sistema stradale del sito, qui rappresentato in planimetria.



Rete ferroviaria interna

Analogamente, è prevista la revisione dell'attuale sistema ferroviario del sito, qui rappresentato in planimetria.



ALLEGATI

La località di PIOMBINO sul mare è attualmente sottoutilizzata (circa 750,000 tonnellate/anno, rispetto ad una capacità di 2.000.000 tonnellate/anno di acciaio). Negli ultimi esercizi, gli investimenti non hanno permesso di mantenere la località in uno stato soddisfacente. Ne sono derivate perdite di sfruttamento fino a € 41 milioni d'EBE nel 2013.

Tuttavia, la località beneficia di vantaggi significativi, cioè:

- un accesso marino diretto, ideale per gli approvvigionamenti in rottame dell'estero;
- una situazione privilegiata sul Mediterraneo per accedere ai mercati nord africani ed al Medio Oriente;
- spazi che permettono estensioni, senza cessare la produzione attuale;
- disponibilità di attrezzature adeguati, dopo rinnovamento, per la produzione di acciai speciali.

PIANO PRODUZIONE - IMPIEGO

La gestione CEVITAL / AFERPI inizierà il 1° giugno con un primo obiettivo di mantenere l'attività per poi incrementarla gradualmente, fino al raggiungimento della capacità produttiva prevista di due milioni di tonnellate annue, con gli interventi e gli investimenti qui di seguito elencati.

Abbiamo previsto per gli anni 2015, 2016 e 2017 la produzione di:

<u>TVE Vergella</u>	<u>2015 (GIU-DIC)</u>	<u>2016</u>	<u>2017</u>
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /anno	210	550	550
di cui:			
- <i>Acciai speciali</i>	70	290	490
- <i>Acciai ordinari</i>	140	260	60
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /mese	35	50	50
Turni/settimana	15+2/21	18,5+2,5/21	18,8+2,5/21
<u>TMP Barre</u>			
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /anno	89	220	220
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /mese	max 17	20	20
Turni/settimana	14+1 alternati	12+1/21	12+1/21
<u>RTL Rotaie</u>			
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /anno	132	302	302
Produzione: tn ⁰⁰⁰ /mese	22	27	27
Turni/settimana	12+1/21	15+1/21	15+1/21
TOTALE ANNO	431	1 072	1 072

IL SISTEMA PRODUTTIVO ACCIAIO

fase 1 da giugno 2015 a dicembre 2016

Sono previsti i seguenti investimenti:

- sostituzione forno di riscaldamento TMP (anno 2016)
- allargamento gamma profili fino a diametro minimo 25 mm (fine 2015 – inizio 2016)
- sostituzione tubazioni acqua industriale e revamping linee elettriche esistenti (fine 2015 - 2016)
- revamping locomotori e linea ferroviaria interna (anno 2015)
- consolidamento colonne supporto pontile ex Lucchini (anno 2015)
- aumento pescaggio pontile ex Lucchini (anno 2015)

Motivi necessità investimenti

Di seguito indichiamo le motivazioni per cui sono ritenuti necessari gli investimenti minimali sugli impianti di laminazione e sui servizi per gli anni 2015 e 2016 in modo da rispettare i programmi produttivi previsti nel 2015, 2016 e 2017.

Sostituzione del forno di riscaldamento billette del TMP (treno laminazione Barre)

Il forno attuale ha una produttività di 80 tn/ora ed un consumo di metano pari a 45 - 48 Nm³/tn. La sostituzione del forno permette di:

- adottare le migliori tecnologie per il risparmio energetico riducendo il consumo di metano del 20%;
- aumentare la produttività del forno da 80 ton/ora a 120 ton/ora;
- razionalizzare l'organizzazione del lavoro accorpando l'attività di due pulpiti di controllo in uno
- migliorare la qualità del prodotto utilizzando modalità di riscaldamento più idonee per gli acciai contenenti elementi di lega che infragiliscono la pelle dei blumi rendendo la superficie maggiormente sottoposta a fenomeni di micro rotture non accettate dai Clienti.

Allargamento della gamma profili del TMP fino ad un diametro minimo di 25 mm

Attualmente il diametro minimo delle barre tonde è di 38 mm. Ridurre il diametro minimo laminabile fino a 25 mm consente di:

- aumentare i volumi laminabili con riduzione dei costi di trasformazione;
- avere maggiore penetrabilità sul mercato offrendo gamme più ampie ai Clienti.