



Sede Amministrativa e Direzione Generale: Viale della Scienza, 25 - 36100 VICENZA (ITALIA)
Sede Legale: Via Volta, 4 - 39100 Bolzano - R.E.A. n.191346 - P.IVA IT 02866820240
Registro Imprese e Codice Fiscale 01595620061 - Capitale Sociale Euro 200.000.000 int. vers.

Vicenza, 23 Novembre 2017

Raccomandata A.R.
inviata anche a mezzo PEC a:
DGSalvanguardia.Ambientale@PEC.minambiente.it



Spett.le
**Ministero dell'Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare**
**Direzione Generale per le Valutazioni
e le Autorizzazioni Ambientali**
Via Cristoforo Colombo n. 44
00147 ROMA

Raccomandata A.R.

Spett.le
**Ministero delle Infrastrutture
e dei Trasporti**
Via Nomentana n. 2
00161 ROMA

Raccomandata A.R.

Spett.le
R.F.I. Rete Ferroviaria Italiana S.p.A.
Piazza della Croce Rossa n. 1
00161 ROMA

Raccomandata A.R.

Ill.mo Signor
Sindaco del Comune di Vicenza
Palazzo Trissino
Corso Palladio n. 98
36100 VICENZA

Raccomandata A.R.

Spett.le
Regione del Veneto
Palazzo Balbi
Dorsoduro n. 3901
30123 VENEZIA



Stabilimenti:

36100 **VICENZA** - (ITALIA) - Viale della Scienza, 25
Tel. 39 0444 968211 - Fax 39 0444 963836 - C.P. 784
www.acciaierie-valbruna.com - E-mail: info@valbruna.it



39100 **BOLZANO** - (ITALIA) - Via A. Volta, 4
Tel. 39 0471 924111 - Fax 39 0471 924497



Depositi:

20032 **CORMANO (MI)** - Via Bizzozzero, 125 - Tel. 02 66306550 - Fax 02 66300654
25100 **BRESCIA** - Via Perotti, 17 - Tel. 030 2681224 2681345 - Fax 030 2680373
40012 **CALDERARA DI RENO (BO)** - Via Torretta, 58 - Tel. 051 727562 - Fax 051 729352
10040 **LEINI (TO)** - Strada del Fornacino, 112 - Tel. 011 9969586/87/88 - Fax 011 9969025
60027 **OSIMO (AN)** - Via Chiusa, 6 - Loc. Aspigo Terme - Tel. 071 7108956 - Fax 071 7108957
43010 **BIANCONESE DI FONTEVIVO (PR)** - Via Atene, 10 - Tel. 0521 615260 - Fax 0521 615150
31050 **MONASTIER DI TREVISO (TV)** - Via Vallio, 31 - Tel. 0422 898129 - Fax 0422 791109



Oggetto: *Avvio della procedura per la Valutazione di Impatto Ambientale (art. 216 comma 27 del D.Lgs. 50/2016 e artt. 165 e 183 del D.Lgs. 163/2006) del Progetto Preliminare dell'"Attraversamento di Vicenza" - 2° Lotto Funzionale della tratta AV/AC Verona-Padova.*

Osservazioni.

La scrivente Acciaierie Valbruna S.p.A., a seguito della pubblicazione in data 26.10.2017 sul Portale delle Valutazioni Ambientali VAS-VIA dell'Avviso al Pubblico inerente il Progetto Preliminare dell'"Attraversamento di Vicenza" - 2° Lotto funzionale della tratta AV/AC Verona - Padova, ha avuto modo di esaminare, per quanto di proprio interesse, la documentazione disponibile sul Portale delle Valutazioni Ambientali VAS-VIA del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare.

Pur non prevedendo la nuova soluzione progettuale la demolizione del fabbricato industriale di proprietà della scrivente sito in Vicenza, Via Dei Frassini nn. 63-67 come nel precedente Studio di Fattibilità, lo spostamento dei due binari storici con loro collocazione in aderenza al lato sud dell'edificio, l'affiancamento agli stessi dei nuovi binari dell'Alta Velocità nonché la realizzazione del grande sottopasso di Viale dell'Oreficeria tangente in profondità il lato est dello stesso, rappresentano elementi di criticità tali da rendere, una volta avviati i lavori delle sopraccitate infrastrutture, impossibile la prosecuzione dell'attività produttiva dello stabilimento con importanti ripercussioni sul piano occupazionale ed economico per l'intero Gruppo Valbruna, che in tale stabilimento ha investito anche in tempi recenti cifre estremamente rilevanti in tecnologie avanzate, con il risultato di aver fatto conoscere ed apprezzare a livello mondiale una produzione Made in Italy di altissima qualità, capace di competere con i colossi internazionali del settore.

Giova, in questa sede, riassumere brevemente quanto finora prodotto e documentato dalla scrivente in tutte le sedi interessate, fin dai tempi immediatamente successivi alla stipula del Protocollo d'Intesa fra Comune di Vicenza, Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti, Regione del Veneto, R.F.I. Rete Ferroviaria Italiana S.p.A. e Camera di Commercio, avvenuta in data 29 Luglio 2014:

- con propria nota in data 27 ottobre 2014 indirizzata a tutti gli Enti firmatari del sopraccitato Protocollo d'Intesa, Acciaierie Valbruna S.p.A. documentava, in modo dettagliato, attraverso l'allegato elaborato tecnico-economico intitolato "*Quantificazione previsionale preliminare del danno complessivo dovuto all'esproprio dell'immobile ed alla conseguente cessazione della produzione*", le importanti ripercussioni di carattere occupazionale ed economico derivanti dall'espropriazione e demolizione dell'edificio produttivo di Via dei Frassini, nel quale ha sede il settore tecnologicamente più avanzato ed innovativo del Gruppo Valbruna, essendo interamente dedicato alla produzione di acciai speciali di altissimo livello destinati, fra l'altro, all'industria aerospaziale ed automobilistica. Il danno era stato quantificato in €. 105.590.000,00 nell'ipotesi di chiusura dello stabilimento per un arco temporale di tre anni ed in €. 332.886.000,00 nel caso di chiusura definitiva;
- in data 23 Dicembre 2014 sempre Acciaieria Valbruna S.p.A., a seguito della pubblicazione sul sito Internet del Comune di Vicenza dello Studio di Fattibilità del Tratto Montebello Vicentino-

A



Vicenza-Grisignano di Zocco, presentava nei termini previsti le proprie documentate Osservazioni che, nel confutare il contenuto dell'elaborato redatto da Italferr dal titolo "Relazione Giustificativa per le Espropriazioni", con particolare riferimento all'asserita "assenza di elementi per poter valutare impatti sull'attività produttiva", sollecitava i Soggetti Pubblici interessati - tra cui R.F.I. Rete Ferroviaria Italiana S.p.A. - a farsi parte diligente di una complessa ma fattibile procedura di rilocalizzazione dello Stabilimento di Via Dei Frassini mediante l'adozione di strumenti giuridico-urbanistici innovativi già collaudati in situazioni analoghe (vedi spostamento stabilimento ANCAP di Sommacampagna in provincia di Verona);

- in data 6 Marzo 2015 Acciaierie Valbruna S.p.A., con propria nota in pari data indirizzata ai Responsabili R.F.I. Rete Ferroviaria Italiana S.p.A., Italferr S.p.A., Sindaco di Vicenza e Regione Veneto evidenziava, vista la totale assenza di risposta da parte degli Enti interessati, i tre punti critici della situazione venutasi a determinare a causa della realizzazione della nuova infrastruttura ferroviaria:

- 1°) l'urgente necessità dell'individuazione di un'area alternativa nella quale trasferire lo stabilimento di Via dei Frassini, anche nella prospettiva di avviare una complessa variazione di destinazione urbanistica mediante lo strumento dell'accordo di programma;
- 2°) l'estrema complessità ed onerosità di una efficiente programmazione delle operazioni di trasferimento tese alla massima compressione del periodo di inattività compreso tra il fermo produzione dell'attuale stabilimento e la messa a regime di quello nuovo, tenendo presente che la programmazione e la taratura delle linee di trattamento termico, rettifica e collaudo richiedono un arco temporale di circa un anno dalla loro installazione;
- 3°) il riconoscimento, da parte dell'Ente espropriante, dell'entità del danno causato ad Acciaierie Valbruna S.p.A. per l'esproprio e la messa fuori uso dell'Unità Produttiva di Via dei Frassini, nonchè il versamento, a titolo di anticipazione, di un congruo importo finalizzato all'immediato acquisto della nuova area, alla definizione dell'appalto di realizzazione del nuovo stabilimento ed alla stipula dei contratti di acquisto dei nuovi macchinari.

Va peraltro evidenziato come, in oltre tre anni di tempo trascorsi dalla prima comunicazione, nessuno degli Enti chiamati in causa dalle dettagliate istanze sopra riassunte, abbia ritenuto opportuno dare - per quanto di propria competenza - una risposta su un tema così importante per l'economia vicentina.

Tornando all'esame della Documentazione Tecnica messa a disposizione da R.F.I. Rete Ferroviaria Italiana S.p.A. sul Portale delle Valutazioni Ambientali VAS-VIA, emerge con estrema chiarezza come la nuova situazione progettuale non differisca sostanzialmente dalla precedente per quanto riguarda le gravissime conseguenze che le nuove importanti opere infrastrutturali causeranno allo Stabilimento di Via dei Frassini, che sarà necessariamente costretto ad una rapida chiusura già con l'avvio dei cantieri delle opere stesse.

E' infatti di tutta evidenza che la realizzazione del nuovo grande asse viario di Via dell'Oreficeria, con la costruzione del relativo sottopasso ferroviario delle dimensioni interne nette di m. 15.60 x 7.00 posto in aderenza allo stabilimento (lato est) la cui durata di cantiere è ipotizzabile in almeno tre anni,



cui vanno contestualmente sommate le opere inerenti la demolizione e spostamento a nord (sempre in aderenza allo stabilimento ma sul lato sud) della linea ferroviaria storica e la realizzazione della nuova linea ad Alta Velocità porteranno, a causa delle importanti vibrazioni e scuotimenti cui sarà assoggettato il sito produttivo, al default dell'impianto centralizzato di filtrazione e trattamento fanghi, ubicato a ridosso dell'area interessata dai lavori, delle linee produttive e dei sofisticati sistemi di controllo qualitativo, con un danno economico irreversibile per tutto il Gruppo Valbruna.

Danno irreversibile che verrebbe comunque causato anche dalle sole vibrazioni dei treni ad Alta Velocità in condizioni di esercizio una volta ultimate le opere di linea, cui andrà aggiunta anche la costante turbativa determinata dal flusso di un gran numero di mezzi pubblici e privati che transiteranno attraverso il grande sottopasso di collegamento tra Via dell'Oreficeria e la Statale Regionale 11 che si candida, data la sua collocazione strategica, a diventare uno degli assi viari più trafficati della zona ovest di Vicenza.

Conseguentemente Acciaierie Valbruna S.p.A., a tutela della continuità produttiva e reddituale dell'importante realtà industriale di Via dei Frassini che consente al Gruppo, oltre che di conservare e/o incrementare importanti livelli occupazionali, di misurarsi sui mercati internazionali con i migliori competitori mondiali, ha dato mandato ad una primaria Società di Ingegneria di effettuare una perizia tecnica basata su modelli ad elementi e/o volumi finiti e validati sulla base di prove vibrazionali in sito.

L'impianto di monitoraggio verificherà il livello delle vibrazioni meccaniche provocate dalle operazioni di cantiere e dalle condizioni di esercizio, in relazione a quanto previsto dalle seguenti normative:

- UNI 9614/2017 "Misura delle vibrazioni negli edifici e criteri di valutazione del disturbo";
- UNI 9916/2014 "Criteri di misura e valutazione degli effetti delle vibrazioni sugli edifici";
- DIN 4150-3 "Effects of vibration on structures";
- ISO 4866/2010 "Mechanical vibration and shock - Vibration of buildings - Guidelines for the measurement of vibration and evaluation, of their effects on buildings".

I livelli verificati Ante Operam mediante un rilievo vibrazionale eseguito ad hoc sull'edificio, sulle macchine e sugli impianti aziendali, saranno confrontati con i dati previsionali dei livelli indotti dagli interventi e dall'esercizio della linea, in relazione ai limiti tecnici di tolleranza di macchine ed impianti suddetti.

Le risultanze di tale perizia, che si svilupperà in più fasi temporali e che va fin d'ora intesa come facente parte integrante e sostanziale delle presenti Osservazioni, saranno inviate a tutti gli Enti in indirizzo non appena in possesso della scrivente.

Deve ritenersi fin d'ora, tuttavia, che lo Studio d'Impatto Ambientale redatto per la VIA non abbia prospettato e valutato in modo idoneo gli effetti delle vibrazioni derivanti dalla realizzazione e dell'esercizio dell'opera.

All'entità e agli effetti presumibili di tali vibrazioni, infatti, è dedicato il capitolo 8 del volume 2 della Relazione Generale (codice elaborato IN0I00R22RGSA000A002A).

A



In tale trattazione, però, non si rinviene alcun cenno alla peculiare situazione dello stabilimento della scrivente Società sito in Via dei Frassini, ancorché la tipologia di lavorazioni ivi svolte e le problematiche che deriverebbero dalle immissioni siano state tempestivamente rappresentate e documentate agli Enti in indirizzo.

Lo Studio d'Impatto Ambientale, di conseguenza, dovrebbe essere opportunamente integrato sul punto.

Nel restare a disposizione per ogni ulteriore approfondimento delle tematiche sopra elencate, si resta in attesa di un urgente riscontro e si coglie l'occasione per porgere distinti saluti.

Acciaierie Valbruna S.p.A.

Allegato: Quantificazione previsionale preliminare del danno complessivo dovuto all'esproprio dell'immobile ed alla conseguente cessazione della produzione.

ACCIAIERIE VALBRUNA S.P.A

EDIFICIO PRODUTTIVO IN VICENZA
PONTE ALTO - VIA DEI FRASSINI N. 63 - 67



QUANTIFICAZIONE PREVISIONALE PRELIMINARE DEL DANNO COMPLESSIVO DOVUTO ALL'ESPROPRIO DELL'IMMOBILE ED ALLA CONSEGUENTE CESSAZIONE DELLA PRODUZIONE



Ordine degli Architetti
Pianificatori, Paesaggisti e
Conservatori Provincia di Vicenza

ROBERTO
CANDUSSI
n° 228

Arch. Candussi Roberto



Ordine degli Architetti
Pianificatori, Paesaggisti e
Conservatori Provincia di Vicenza

SERGIO
CARTA
n° 265

Arch. Carta Sergio

Vicenza, 20 Ottobre 2014

1 - Premessa.

Con Deliberazione di Giunta Regionale n. 1241 del 22 Luglio 2014 è stato approvato il Protocollo di Intesa tra Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti, Regione del Veneto, R.F.I. S.p.A., Comune di Vicenza e Camera di Commercio di Vicenza per l'attraversamento del territorio vicentino con la linea ferroviaria Alta Velocità/Alta Capacità Verona-Padova.

Tale Protocollo di Intesa prevede- all'art. 2 - la realizzazione delle seguenti opere:

- eliminazione della galleria di Altavilla Vicentina (ad ovest di Vicenza) e della galleria di sottoattraversamento di Vicenza.
- realizzazione della nuova stazione "*Vicenza Fiera*", a servizio del traffico AV/AC, regionale e merci.
- interrimento della linea storica e della linea AV/AC in "zona ferrovieri", quale intervento di "ricucitura urbana".
- mantenimento dell'attuale sede a 4 binari in corrispondenza della trincea di Viale Risorgimento.
- realizzazione della nuova stazione "Vicenza Tribunale" a servizio del traffico regionale e inter regionale, nonché con funzioni di "volano ferroviario" per ammortizzare le eventuali disfunzioni dovute alla mancata realizzazione di nuovi binari nella trincea di Viale Risorgimento, con conseguente realizzazione di interventi idraulici necessari per ridurre il rischio idraulico dei ponti sul fiume Retrone e sul fiume Bacchiglione (by-pass idraulico del fiume Retrone per laminarne le portate).
- realizzazione della nuova linea urbana di trasporto rapido di massa a trazione elettrica, in sede riservata, per assicurare alla città un'offerta necessaria di collegamento TPL tra il bacino di utenza metropolitano e le stazioni ferroviarie nella tratta Tribunale-Fiera.
- realizzazione di una nuova viabilità "gronda sud" per evitare la congestione del traffico nella zona della stazione "Vicenza Tribunale" e per dare efficacia alla ricucitura urbana dell'interrimento ferroviario in zona Ferrovieri, anche verificando la possibilità di comprendere una galleria sotto Monte Berico sinergica con il by-pass idraulico del Retrone.

Fatta salva la previsione di una stazione ferroviaria in area urbana centrale per il traffico regionale e inter regionale e fatti salvi gli obiettivi di ricucitura urbana, nuova viabilità e linea urbana di trasporto rapido, di massa di cui sopra, gli enti territoriali dichiarano inoltre che, laddove il successivo sviluppo progettuale evidenzia la non percorribilità tecnica e/o trasportistica del layout funzionale illustrato nell'**Allegato 1** al presente atto, occorrerà comunque realizzare la nuova stazione di "**Vicenza Fiera**".

Nel sopraccitato Allegato 1 (Attraversamento del Territorio Vicentino con la linea AV/AC Verona-Padova-Planimetria scala 1:10.000) al Protocollo di Intesa viene indicato, tra gli edifici da demolire, l'immobile per attività produttive sito in Vicenza, Via dei Frassini n. 63-67 di proprietà delle Acciaierie Valbruna S.p.A.

Al Fine della valutazione del danno derivante dall'esproprio dell'importante opificio peraltro ristrutturato in tempi recentissimi e dotato di macchinari tecnologicamente all'avanguardia nonché della quantificazione di tutti i conseguenti ulteriori danni dovuti sia dalla mancanza di produzione che alla perdita di importanti mercati esteri, la Società Acciaierie Valbruna S.p.A., proprietaria dell'Immobilabile, ha affidato l'incarico conseguente agli Architetti Candussi Roberto e Carta Sergio iscritti all'Ordine degli Architetti della Provincia di Vicenza rispettivamente ai numeri 228 e 265.

2 - Ubicazione dell'Immobilabile.

L'immobile oggetto della presente stima, avente funzione produttivo-industriale, è localizzato

nella zona ovest di Vicenza, in Via dei Frassini n. 63/67 fra la linea ferroviaria Milano-Venezia e la Strada Regionale n. 11 Padana Superiore, importante asse infrastrutturale attraverso il quale si svolge la totalità del traffico di approvvigionamento del materiale di lavorazione e successivamente di spedizione del prodotto finito ai mercati internazionali.

3 - Estremi catastali e Proprietà.

I dati di identificazione catastale del bene in argomento sono i seguenti:

Comune di Vicenza - Foglio 50 mappale 108 di are 87.57.

L'Immobile è di proprietà delle Acciaierie Valbruna S.p.A. con sede legale a Bolzano in Via A.Volta n. 4 ed è pervenuto mediante Atto di Fusione in data 16 dicembre 2008 N. 108.283 di Rep. Notaio Giovanni Rizzi in Vicenza.

4 - La Situazione Urbanistica.

L'area in oggetto era classificata nel Piano Regolatore Generale Zona CA/C (Zona Commerciale Annonaria di completamento) con indice di edificabilità 1mq./mq. e altezza massima m. 15.00. Il PAT (Piano di Assetto del Territorio), adottato dal Consiglio Comunale con delibera n. 84 del 11 dicembre 2009 e approvato dalla Conferenza di Servizi PGN: 56545 del 26 agosto 2010, individua tale area all'interno del tessuto urbano consolidato e in ambito IPS 10 Quartiere Fieristico (artt. 24 e 25 delle NTA del PAT) proponendone la riqualificazione.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale, adottato dall'Amministrazione Provinciale di Vicenza ha perimetrato l'area tra le zone produttive ampliabili.

Con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 57 del 30 novembre 2011 PGN. 82074/2011, il Comune di Vicenza ha approvato i criteri e le modalità applicative ai fini dell'attuazione della L.R. n. 14/2009 modificata dalla L.R. 13/2001, consentendo il cambio d'uso dei locali in attuazione dell'art. 9 comma 2 della stessa legge n. 14/2009.



Vicenza – Estratto del PAT

5 - Rispondenza alla normativa Edilizia ed Urbanistica.

L'immobile, precedentemente di proprietà della Ditta Valinox Italia S.r.l. che lo aveva destinato ad attività di commercio di acciai inossidabili e lavorazioni di satinatura e taglio al plasma (edificio completato nell'anno 1967 con successiva concessione edilizia in sanatoria 5751/CON del 23/11/2004), ha recentemente subito - dopo il cambio di proprietà - una radicale ristrutturazione a seguito del rilascio dei seguenti titoli edilizi:

- Permesso di Costruire N.U.T. 513/2012 del 24/04/2012.

- Variante in Corso d'Opera N.U.T. 2227/12 del 18/12/2012

I lavori di Ristrutturazione sono iniziati in data 07/05/2012 ed ultimati in data 09/01/2013.

La richiesta di Agibilità ha il N. Prog. U.T. 0056/13 del 10/01/2013 con conseguente agibilità effettiva dal 11/02/2013.

6 - Caratteristiche edilizie dell'edificio.

L'Edificio, sottoposto ad una radicale ristrutturazione edilizia conformemente alle autorizzazioni citate al precedente punto 5, insiste su un'area di proprietà di mq. 8.757,00, ha una superficie coperta di mq. 6.852,92 ed una volumetria di mc. 69.325,99. La Superficie Utile si sviluppa su mq. 6.996,45 avendo al proprio interno un blocco uffici articolato su due piani.

La struttura portante è costituita da pilastri in acciaio a sezione complessa e soprastanti capriate in acciaio a grande luce. La copertura è in doppia lamiera di alluminio con interposto strato isolante. Le pareti perimetrali di tamponamento sono state realizzate in blocchi di cemento intonacati fino ad un'altezza di circa 6 metri. Superiormente a tali muri, è stata realizzata una fascia finestrata dell'altezza di m. 2.50 parzialmente apribile costituita da serramenti in alluminio anodizzato e pannellature in policarbonato alveolare con aperture a vasistas. L'ulteriore porzione di facciata è stata realizzata in pannelli di policarbonato fissati a montanti verticali in alluminio di adeguata sezione in modo da consentire la massima diffusione di luce all'interno dell'edificio. La pavimentazione è del tipo industriale in calcestruzzo adeguatamente armato visti i carichi rilevanti gravanti sullo stesso, con finitura in resine antiusura e antipolvere. L'accesso all'opificio viene garantito da portoni a libro di grandi dimensioni e da porte di sicurezza atte a garantire eventuali vie di fuga.

L'impiantistica, tutta di ultima generazione, è costituita da impianto di riscaldamento radiante (bruciatori esterni da 200 kw cad.), impianto elettrico, forza motrice, illuminazione ordinaria e di sicurezza e rilevazione fumi.

All'interno dell'opificio, in posizione d'angolo, ha trovato collocazione un blocco uffici e spogliatoi - della superficie complessiva di mq. 432,45 - articolato su due piani realizzato in struttura in laterocemento, tramezzature in cotto, intonaci a grezzo e fino e tinteggiature, pavimenti in resina, impianto elettrico ed impianto autonomo di riscaldamento e condizionamento. Tutti gli impianti sono a norma.

La recinzione, parte in calcestruzzo armato e parte in grigliato elettrosaldato, perimetra per intero la proprietà. I cortili sono interamente asfaltati con adeguati pozzetti e rete di allontanamento delle acque piovane.

7 - Stato di conservazione.

L'edificio, completamente ristrutturato conformemente ai titoli edilizi elencati al punto 5 della

presente Relazione e reso fruibile dal mese di febbraio 2013, si presenta in perfetto stato di manutenzione e di efficienza e con l'impiantistica a norma. Ai sensi della legge 13/89 tutte le aree esterne dell'edificio sono state realizzate prive di dislivelli e scalini per consentirne l'accesso anche alle persone disabili. La zona uffici del piano terra nonchè tutte le aree produttive sono parimenti accessibili alle persone disabili. Negli uffici del piano terra è stato realizzato un servizio igienico dotato di tutte le attrezzature e dimensionato per l'uso di persone disabili. Anche nell'area di pertinenza dell'edificio sono stati ricavati 2 posti auto per disabili opportunamente segnalati.

8 - La Produzione.

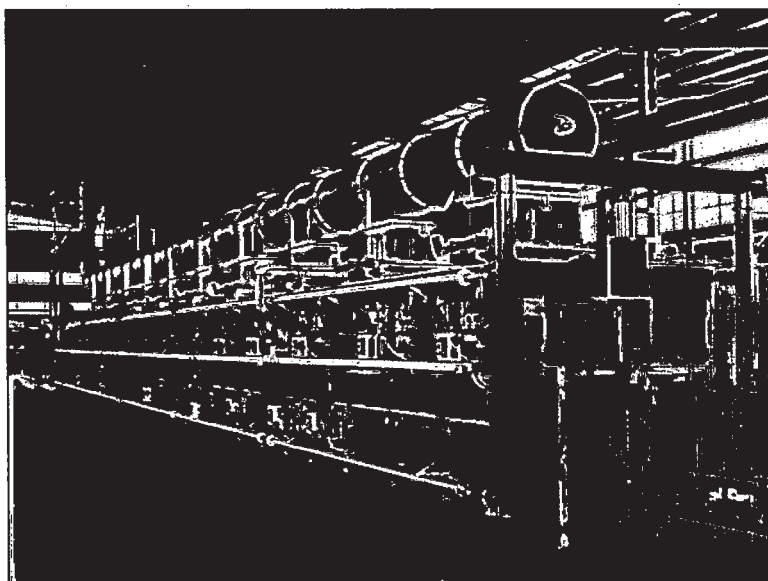
Nello stabilimento in argomento vengono effettuate le operazioni di trattamento termico, rettifica, collaudo e confezionamento del materiale proveniente dagli stabilimenti di Vicenza o di Bolzano dopo aver subito tre tipologie di lavorazione e cioè trafilatura, raddrizzatura e pelatura.

L'impiantistica, nuovissima e di ultima generazione sotto il profilo tecnologico, è così articolata:

- 1 forno continuo di trattamento termico.
- 16 rettifiche accoppiate ad isola.
- 4 rettifiche singole.
- 2 linee di collaudo non distruttivo.
- 1 sistema centralizzato di filtrazione dell'emulsione.
- 2 navette laser-guidate per la movimentazione del materiale.
- 5 carriponte per il sollevamento del materiale.

Le fasi di lavorazione più significative del processo produttivo sviluppato nello stabilimento sono le seguenti:

- a) trattamento termico - Il trattamento termico di ricottura viene effettuato per conferire al materiale le caratteristiche meccaniche e magnetiche desiderate. A tale scopo viene utilizzato un apposito forno continuo riscaldato da bruciatori e suddiviso in zone caratterizzate da temperature diverse attraverso le quali le barre scorrono a velocità costante.



Forno Continuo

b) rettifica - Il processo di rettifica consiste nella rimozione, mediante asportazione di truciolo, della superficie del materiale al fine di ottenere:

- tolleranze dimensionali molto precise.
- bassa rugosità superficiale ed elevata lucentezza.

La rettifica è sinteticamente composta da mola cilindrica di materiale abrasivo, rullo conduttore e lama di sostegno.

Il rullo conduttore mette in rotazione la barra, sostenuta dalla lama, e la fa avanzare. La mola, posizionata su un mandrino, ruota in senso opposto rispetto alla barra e ne abrade la superficie. La capacità di asportazione della mola varia tra 0,4 mm. e 0,05 mm., con un'accuratezza di 5 micron. Il diametro delle barre in uscita viene rilevato da un misuratore laser, con un'accuratezza di un micron. Se la misura del diametro rilevata si discosta da quella programmata, il sistema laser invia un segnale elettrico all'unità, che provvede in automatico a settarsi al fine di compensare l'errore. Inoltre, grazie ad un sistema di rilevazione del diametro, la velocità angolare della mola aumenta all'aumentare del grado di usura della stessa, in modo da mantenere una velocità periferica costante pari a 45 m/s. Grazie a tale accorgimento, è possibile ottenere una qualità di finitura superficiale e capacità di asportazione di gran lunga superiori rispetto a quelli ottenibili con sistemi tradizionali. L'emulsione oleosa utilizzata come lubrorefrigerante per rettificare viene recuperata in un impianto centralizzato di filtrazione che, mediante appositi sistemi filtranti, separa la polvere metallica in sospensione dall'emulsione, garantendo la massima qualità di lavorazione ed ottimizzando la durata dell'emulsione. L'impianto centralizzato gestisce un quantitativo di emulsione pari a 120.000 mc. di acqua, necessario alla corretta lubrorefrigerazione di tutte le 20 rettifiche in contemporanea. Infine, sulle rettifiche è stato implementato un innovativo sistema automatico di rinvivatura della mola, che permette di effettuare tale operazione senza alcun intervento manuale.

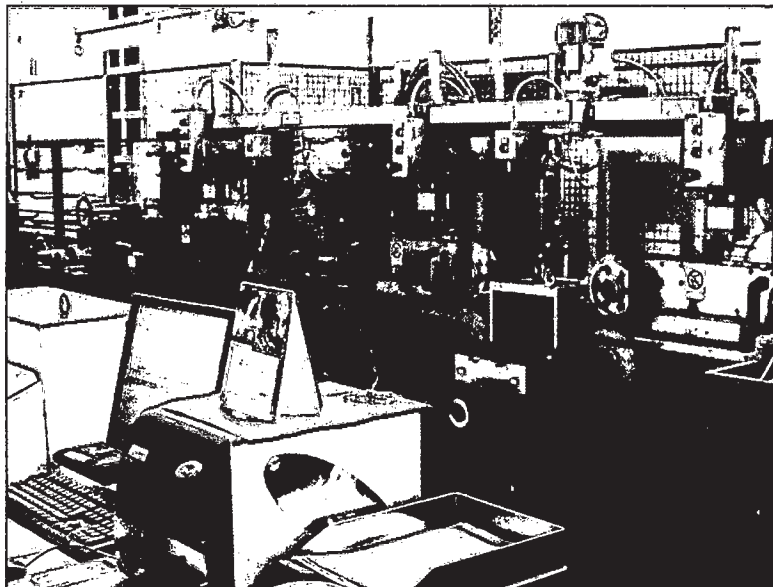


Rettifiche

c) collaudo - Nello stabilimento sono presenti due linee di collaudo di nuova generazione, che permettono di rilevare automaticamente i difetti presenti sulla superficie ed all'interno del materiale e di separare le barre buone da quelle difettose. Ciascuna linea contiene tre tipologie di strumenti di collaudo:

- il defectomat, che rileva le variazioni del campo magnetico causate dalla presenza di un difetto trasversale rispetto all'asse della barra.
- il circograf, che rileva i difetti longitudinali rispetto all'asse della barra.
- il collaudo ad ultrasuoni, che rileva la presenza di difetti in profondità all'interno del materiale.

L'impianto è inoltre dotato di tre culle di scarico, in cui vengono traslate, rispettivamente le barre buone, le barre scartate da defectomat e circograf e le barre scartate dal controllo ad ultrasuoni. Infine è stato installato un sistema di schermatura della strumentazione dai disturbi elettromagnetici, accorgimento quest'ultimo che permette una maggiore efficienza di collaudo rispetto ad altri impianti analoghi presenti in stabilimenti simili.



Collaudo

d) confezionamento - A collaudo ultimato, il materiale viene confezionato da personale addestrato, in base alle esigenze di packaging richieste dal cliente.



Confezionamento

e) gestione delle movimentazioni - La movimentazione del materiale e l'alimentazione delle rettifiche vengono effettuate mediante due navette automatiche laser-guidate. E' in fase di avanzato sviluppo un sistema ad algoritmi che sia in grado di gestire e ottimizzare la sequenza di movimenti che le navette devono compiere, al fine di ridurre al minimo i fermi impianto

dovuti all'attesa di materiale da caricare sulle macchine. E' già peraltro in funzione un sistema di arresto nel caso di ostacoli o persone presenti sulla traiettoria con conseguente riavvio automatico ad ostacolo rimosso. L'impiego di tali navette consente di raggiungere i seguenti obiettivi:

- ridurre al minimo le manipolazioni dei materiali e i danni conseguenti (abrasioni, ammaccature etc.)
- ottimizzare i fermi-impianto per l'attesa del materiale.
- ridurre il personale addetto alla movimentazione.
- migliorare la sicurezza sul lavoro.

9 - Le migliorie di processo.

Il nuovo stabilimento di Via dei Frassini, grazie alle tecnologie avanzate di cui è dotato, ha permesso l'affinamento ed il miglioramento dei cicli produttivi del materiale rettificato. Tali migliorie sono realizzabili solamente nello stabilimento in argomento, non essendo i due stabilimenti del Gruppo dislocati a Vicenza e Bolzano in grado di garantire le qualità prestazionali dei nuovi cicli così come richiesto dalla domanda globale, né di ospitare equivalenti macchinari produttivi per assoluta carenza di spazi. In sintesi, il nuovo stabilimento produttivo rappresenta l'indispensabile sbocco per prodotti di alta tecnologia di tutto il Gruppo Valbruna, in grado pertanto di misurarsi sui mercati internazionali con i migliori competitori mondiali.

Il salto qualitativo impresso alla produzione dalle tecnologie avanzate presenti nel nuovo stabilimento è facilmente riscontrabile dal raffronto dei sistemi di produzione precedentemente utilizzati e quelli attualmente in uso in quattro processi chiave quali utilizzo di rettifiche accoppiate, riduzione dei passi di rettifica, collaudi sul materiale finito e trattamento termico.

- Utilizzo di rettifiche accoppiate.

Prima.

Le rettifiche installate nello stabilimento di Vicenza sono macchine singole disposte in un layout non ottimale che comporta:

- basso abbinamento uomo - macchina (1 a 1 e, in certi casi, 1 a 2), 28 addetti per la gestione di 16 macchine su più turni.
- presenza di flussi intricati e continue movimentazioni di materiale, con conseguente rischio di danneggiamento del prodotto.
- necessità di impiegare 3 persone che, per la totalità del loro tempo, si dedicano alla movimentazione del materiale ed all'alimentazione degli impianti.
- presenza di numerose aree intermedie di stoccaggio del materiale.
- scarsa ottimizzazione dei programmi di produzione.
- elevati leadtimes tecnici (20 giorni).

Dopo.

Le rettifiche del nuovo stabilimento sono delle linee composte da due macchine abbinate. Tale layout garantisce i seguenti risultati:

- elevato abbinamento uomo - macchina (1 a 4), 13 addetti per la gestione di 20 macchine su 2 turni.
- riduzione delle movimentazioni al minimo, in quanto gli impianti di rettifica sono in linea.
- riduzione del personale per la movimentazione del materiale (1 addetto al 60%).
- eliminazione dello stoccaggio intermedio tra la sgrossatura e la finitura.
- elevata ottimizzazione dei programmi produttivi.
- lead times tecnici ridotti a 5 giorni.

- Riduzione dei passi di rettifica.

Prima.

La necessità del collaudo intermedio e le basse capacità di asportazione dei vecchi impianti - per alcuni materiali gestiti secondo contratti di fornitura continuativa come l'MG2SV (900 ton/anno) e l'MG3/1 (1700 ton/anno) - comportano la necessità di effettuare 3 passi di rettifica.

Dopo.

Con le nuove tecnologie introdotte nel nuovo stabilimento, per i prodotti sopra citati, è stato possibile ridurre a due i passaggi di rettifica - a parità di produttività e qualità superficiale - ottenendo una sensibile riduzione dei costi di produzione.

- Collaudo sul materiale finito.

Prima.

Le linee di collaudo presenti negli stabilimenti di Vicenza e Bolzano sono state concepite per effettuare i controlli di difettosità sul materiale sgrossato di rettifica. Effettuare un collaudo sul finito provocherebbe abrasioni e imbratterebbe il prodotto con residui di materiale grezzo. Il collaudo veniva pertanto effettuato - come sopra anticipato - sullo sgrossato di rettifica, con le seguenti controindicazioni:

- maggiore complessità di programmazione, in quanto viene introdotta un'operazione con produttività diversa (il collaudo) tra operazioni con produttività simile (i passi di rettifica).
- minor livello di efficienza, in quanto la complessità comporta inevitabilmente continui attrezzaggi degli impianti.
- necessità di stoccaggio di grandi quantitativi di materiale tra le varie fasi.

Dopo.

Le linee di collaudo del nuovo stabilimento sono di ultima generazione con dotazione di rulli e cinghie in materiale plastico in grado di movimentare il materiale finito senza causare abrasioni o difetti. Il conseguente collaudo sul materiale finito comporta:

- elevate semplificazioni nella programmazione, in quanto le operazioni di rettifica possono essere realizzate consecutivamente.
- maggiore efficienza, in quanto è possibile programmare le linee accorpando i lotti e massimizzando i volumi.
- estrema semplificazione e ottimizzazione degli stock intermedi.

- Possibilità di effettuare il trattamento termico in un forno dedicato.

Prima.

Il trattamento termico di ricottura elettrovalvole, negli stabilimenti di Vicenza e Bolzano, veniva effettuato in un forno non dedicato con le seguenti criticità:

- lead times elevati (mediamente 20 giorni).
- qualità inferiore, in quanto l'impianto non è stato progettato specificatamente per questo tipo di materiale.
- necessità di una raddrizzatura dopo trattamento per barre di diametro inferiore a 9 mm., con conseguente incremento dei costi di produzione.

Dopo.

Il nuovo stabilimento è dotato di un forno dedicato e progettato per la ricottura elettrovalvole. L'utilizzo di tale impianto determina:

- una consistente riduzione dei lead times tecnici, in quanto rende possibile trattare a flusso tutto il materiale senza interruzioni.
- un incremento della qualità del prodotto, in quanto il forno è dotato di accorgimenti specifici per gli acciai per elettrovalvole.
- l'invio del materiale a rettifica senza la necessità di effettuare la raddrizzatura.

10 - Le innovazioni.

Il nuovo stabilimento produttivo è governato da un Sistema MES innovativo ritagliato sulle esigenze dell'azienda. Le principali funzionalità del "Sistema" si possono così riassumere:

Monitoraggio della produzione e delle giacenze in tempo reale.

Il MES permette di effettuare il monitoraggio "real time" della produzione e dell'intero flusso di materiale all'interno del nuovo stabilimento.

Mediante un'interfaccia "user friendly" è possibile visualizzare:

- lo stato di avanzamento del singolo impianto rispetto al programma di produzione prestabilito.
- la produzione di giornata e storica per impianto.
- l'indicatore di efficienza (OEE) di giornata e storico per impianto.
- la giacenza, nel dettaglio, del materiale presente nelle varie aree di stoccaggio.

Grazie a questo innovativo strumento, pertanto, è possibile monitorare tutti gli indicatori di produzione, a qualsiasi livello di dettaglio, in qualsiasi momento ed in qualsiasi luogo.

Lavorazione del materiale secondo ricette di produzione a sistema.

All'interno del MES sono presenti le "ricette" di produzione, ossia la lista di parametri di settaggio dell'impianto per ottenere ciascun prodotto. Tali ricette hanno una gestione centralizzata e sono modificabili.

Ogni qual volta su di un impianto si rende necessario effettuare un cambio per passare da un prodotto ad un altro, il MES visualizza la ricetta e, previa consultazione e validazione del responsabile, setta in automatico l'impianto. Ogni variazione di singolo parametro della ricetta viene registrato e segnalato. E' possibile, grazie a questo accorgimento, raccogliere il know how aziendale in un sistema informatico centralizzato in modo che non rimanga appannaggio del singolo operatore o attrezzista.

Inserimento automatico degli avanzamenti produttivi a sistema.

Il sistema MES è in grado di raccogliere tutti gli avanzamenti produttivi, ossia le quantità prodotte e i tempi necessari per produrle nonché di trasmetterli al gestionale aziendale, con i seguenti vantaggi:-

- non è necessario personale impiegatizio preposto all'inserimento degli avanzamenti, contrariamente a quanto avviene nelle sedi di Vicenza e Bolzano.
- maggiore precisione nei consuntivi dei tempi impiegati.

Eliminazione dei supporti cartacei.

Grazie al MES è stato possibile eliminare i fogli di lavoro cartacei sui quali sono presenti tutte le istruzioni sul ciclo produttivo e sulle specifiche del materiale da produrre.

Ciascun impianto è dotato di un monitor contenente il programma di lavoro e le specifiche produttive e qualitative di ogni singolo ordine.

In questo modo è possibile ovviare a numerose problematiche causate dalla gestione cartacea, quali l'errato rispetto del programma schedulato. infatti, se erroneamente viene caricato su una macchina un ordine che deve essere prodotto da un altro impianto, il MES non ne consente la produzione.

Sviluppo di uno schedulatore a capacità finita.

E' in avanzata fase di sviluppo uno schedulatore a capacità finita, realizzato appositamente per le esigenze di gestione del nuovo stabilimento. Grazie infatti ad un algoritmo di schedulazione specifico, il MES è in grado di assegnare a tutti gli impianti la sequenza di lavoro ottimale in funzione dell'obiettivo da perseguire, che può essere:

- l'ottimizzazione dell'OEE, ossia dell'efficienza degli impianti.
- la massimizzazione dell'On Time, ossia il rispetto delle consegne produttive.

In questo modo, la massima tensione dell'obiettivo imposto è garantita dal programma di lavoro

generato in automatico dal MES.

Controllo di processo automatico.

Il MES è in grado di effettuare un controllo di processo mediante:

- la memorizzazione delle misure rilevate dai laser di rettifica e la rielaborazione in carte di controllo.
- l'imposizione di una frequenza di controllo e di registrazione manuali. Ogni qual volta infatti si rende necessario un cambiamento di lotto, una pausa prolungata o un cambio di turno, il MES, mediante un'apposita videata, impone la misurazione e la registrazione nel sistema di apposite grandezze.

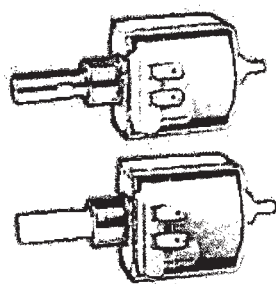
Le rilevazioni e le registrazioni vengono memorizzate e associate al rispettivo numero di lotto produttivo, in modo da ottenere un archivio storico digitale completo dei controlli produttivi.

11 - Il mercato nazionale ed internazionale.

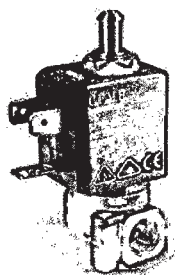
Gli elevati investimenti in tecnologie avanzate effettuati nello Stabilimento di Via dei Frassini unitamente ad una politica commerciale mirata a far conoscere ed apprezzare a livello mondiale una produzione Made in Italy di altissima qualità capace di competere con i colossi internazionali del settore, hanno permesso di acquisire clienti che si pongono quali leader mondiali nel settore delle elettrovalvole e della componentistica per auto. Vengono citati, qui di seguito, gli acquirenti più importanti.

CEME S.p.A.

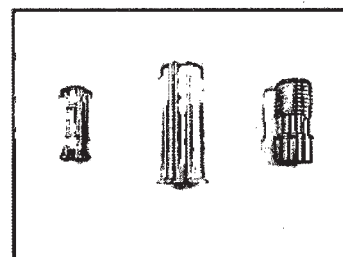
CEME S.p.A. fu fondata nel 1974 e agli inizi fabbricava unicamente elettrovalvole per uso industriale. Nel corso degli anni ha diversificato i prodotti e le loro applicazioni, arricchendo l'offerta con una sempre più ampia gamma di componenti per la regolazione del passaggio dei fluidi: Vapore, Acqua, Gas, Aria. Via via negli anni sono state sviluppate nuove elettrovalvole, elettropompe sia a vibrazione che rotative, pressostati, flussostati e valvole di sicurezza. Oggi la CEME S.p.A. è un'unica grande azienda con processi produttivi integrati, composta da 3 divisioni, ognuna delle quali occupa un preciso settore di mercato. La **Divisione Appliances** sviluppa e produce componenti per il mercato del piccolo elettrodomestico e più precisamente per lo stiro, la pulizia, l'H.V.A.C. La **Divisione Industrial** sviluppa e distribuisce in tutto il mondo, grazie ad una rete capillare di distributori valvole e pompe per 50 diverse applicazioni industriali e professionali. La **Divisione Caffè Domestico**, che con l'acquisizione della Ulka S.p.A è diventata leader mondiale di settore, sviluppa e produce pompe a vibrazione. Il materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. viene utilizzato per la realizzazione del nucleo fisso e nucleo mobile delle elettrovalvole, la cui funzione è quella di intercettare il fluido o gas che passa all'interno dell'elettrovalvola.



Elettrovalvola



Pompe a Vibrazione



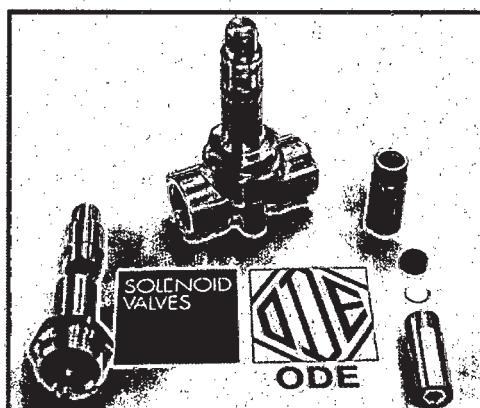
Nuclei mobili e fissi

ODE S.r.l.

Dal 1960 ODE S.r.l. (Officine di Esino Lario) progetta e produce linee complete di elettrovalvole per il mercato dei costruttori di macchine ed impianti, offrendo soluzioni personalizzate e studiate secondo i principi fondamentali di elevata qualità, adattabilità, affidabilità del prodotto ed un eccellente servizio di post vendita.

Ad oggi Acciaierie Valbruna S.p.A. è in grado di fornire prodotti customizzati secondo le esigenze di ogni cliente. La recente appartenenza al gruppo Defond ha permesso alla Ode di continuare a realizzare prodotti assolutamente Made in Italy con gli investimenti in risorse umane specializzate ed in tecnologie di carattere multinazionale.

Il materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. viene utilizzato per la realizzazione del nucleo fisso e del nucleo mobile.



EMERSON

Azienda americana leader nel mercato delle elettrovalvole. Il materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. viene utilizzato per la realizzazione del nucleo fisso e del nucleo mobile.

Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce inoltre materiale direttamente ad aziende del gruppo Emerson ed a suoi subcontractors in tutto il mondo.

PARKER

Azienda americana leader nel mercato delle elettrovalvole. Il materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. viene utilizzato per la realizzazione del nucleo fisso e nucleo mobile. Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce materiale direttamente ad aziende del gruppo Parker ed a suoi subcontractors in tutto il mondo.

ARS

A.R.S. Elettromeccanica viene fondata nel 1980 come azienda artigianale specializzata nella produzione di piccoli solenoidi impiegati nel settore delle valvole industriali, delle pompe e dei componenti per il settore automotive. Dispone di uno staff tecnico in grado di studiare, progettare, industrializzare e produrre particolari adatti a servocomandi elettrici di ogni tipo.

Il 1° Aprile del 2006 viene acquisita dall'azienda Biemmedue S.p.A. ed entra a far parte del gruppo che fa capo alla famiglia Costamagna, la quale opera localmente in numerosi e importanti settori con una serie di aziende industriali che, complessivamente, impiegano circa 2000 persone.

Al fine di ampliare la gamma di prodotto, il 1° Gennaio 2011 la A.R.S. acquisisce un ramo d'azienda della Invensys Controls Italy, sito in La Morra (CN) e specializzato nello sviluppo e nella produzione di pompe a vibrazione che trovano applicazione principalmente nelle macchine del caffè a cialde, nei ferri da stiro a vapore e nelle macchine pulitrici a vapore.

Nasce così un'azienda che conta circa 120 dipendenti, in grado di sfruttare al meglio la forte integrazione tecnico-produttiva appositamente creata.

NORGREN

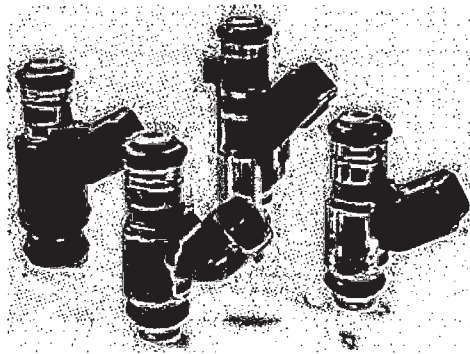
Azienda americana leader nel mercato delle elettrovalvole. Il materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. viene utilizzato per la realizzazione del nucleo fisso e nucleo mobile. Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce materiale direttamente ad aziende del gruppo Parker ed a suoi subcontractors in tutto il mondo.

CONTINENTAL

Azienda leader mondiale nel mercato automotive ed in particolare in quello dei sistemi di iniezione per auto. In particolare Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce direttamente ed indirettamente materiale destinato alla realizzazione di componenti per:

- Iniettore benzina con tecnologia solenoide
- Iniettore piezoelettrico

Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce direttamente i plants in Italia ed USA e indirettamente diversi subfornitori dislocati in varie parti del mondo.



GMCH

General Motors Holding Company è un'azienda che appartiene al gruppo General Motors specializzata, tra l'altro, nella realizzazione di iniettori per iniezione diretta benzina.

Presso lo stabilimento di Rochester, NY, avviene sia la lavorazione meccanica del materiale fornito da Acciaierie Valbruna S.p.A. sia l'assemblaggio finale dell'iniettore poi fornito direttamente ai vari plant GM negli USA.

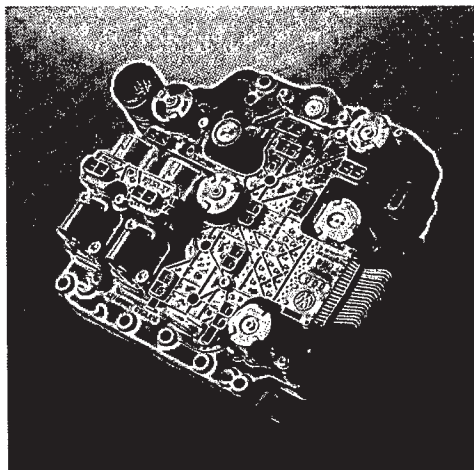
MAGNETI MARELLI

Nota Azienda italiana che opera in diversi settori dell'automotive quali elettronica, powertrain e sistemi di scarico. In particolare Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce indirettamente materiale destinato alla realizzazione di componenti per iniettore benzina.



BORG WARNER

Nota Azienda Americana che opera in diversi settori dell'automotive: in particolare Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce indirettamente materiale destinato alla realizzazione di elettrovalvole montate nella scatole del cambio automatica utilizzate da costruttori auto quali VW e AUDI.

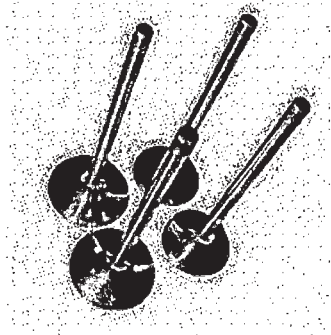


DELPHI

Nota Azienda francese che opera in diversi settori dell'automotive ed in particolare nell'elettronica e powertrain. In particolare Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce direttamente ed indirettamente materiale destinato alla realizzazione di componenti per iniettore diesel. Tra i clienti più importanti il gruppo PSA.

TRW

Nota Azienda tedesca che opera in diversi settori dell'automotive: in particolare Acciaierie Valbruna S.p.A., fornisce direttamente materiale destinato alla realizzazione di valvole per motori auto ottenute tramite processi di elettrocalatura o estrusione a caldo.

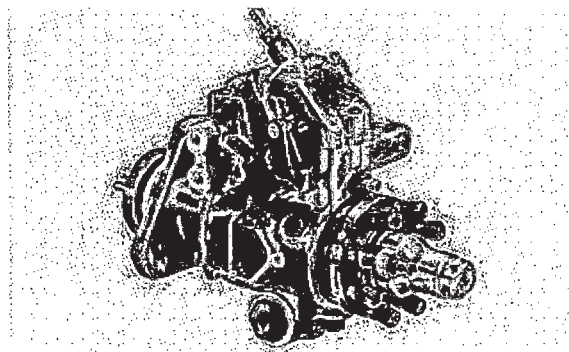


BOSCH

Leader mondiale di componentistica auto. In particolar modo Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce indirettamente materiale utilizzato per la realizzazione di componenti per iniettori benzina.

STANADYNE

Azienda americana leader di settore che produce componentistica per motori di mezzi pesanti. In particolare Acciaierie Valbruna S.p.A. fornisce materiale per la realizzazione di componenti per pompa benzina.



12 - Valutazione economica del danno

Il danno derivante per la chiusura dello Stabilimento di Via dei Frassini è stato calcolato ipotizzando due tra gli scenari possibili: l'**Ipotesi "a"** con chiusura dello Stabilimento per un periodo di tre anni e contemporanea costruzione di un nuovo Stabilimento in altro sito, e l'**Ipotesi "b"** contemplante la chiusura definitiva dello Stabilimento per cessazione dell'attività dovuta alla perdita totale della clientela esistente sul mercato nazionale ed internazionale.

1. Metodologia valutativa adottata.

Il danno complessivo che subirà Acciaierie Valbruna S.p.A. per la chiusura dello Stabilimento di Via dei Frassini è stimabile come somma di diverse componenti:

- remunerazione capitale investito da Acciaierie Valbruna S.p.A. per il trasferimento delle attività (stimato con un fermo di tre anni) in un nuovo stabilimento da costruire o per la cessazione dell'attività per perdita clienti.
- minori guadagni derivanti da una riduzione delle vendite per perdita clienti, calcolata quantificando la perdita di margine di contribuzione che subirà Acciaierie Valbruna S.p.A. per i prossimi tre anni in caso di trasferimento degli impianti su un nuovo stabilimento da costruire o per il mancato guadagno prospettico futuro in caso di cessazione definitiva dell'attività sempre per perdita clienti;
- penali da pagare ai clienti per cancellazione ordini a causa della cessazione attività.

1.1 La remunerazione del capitale investito da Acciaierie Valbruna S.p.A. per un periodo di tre anni e perpetuo.

La remunerazione dell'investimento cumulato di Acciaierie Valbruna S.p.A. dovrebbe avvenire considerando quale riferimento la remunerazione di società che investono in nuovi impianti (i.e. come core business) e che agiscono in settori industriali quanto meno prossimi ad Acciaierie Valbruna (si parla dunque di "*comparables*").

A questo fine si è considerato quale remunerazione del capitale investito, il dato di costo medio ponderato del capitale ("wacc") di Danieli & C. Officine Meccaniche Spa, azienda quotata operante in un settore affine a quello in cui opera Acciaierie Valbruna S.p.A.. Il costo medio ponderato di Danieli è stato stimato pari a 9,6%. Relativamente al periodo di capitalizzazione sono stati sviluppati due scenari:

- a. rendita temporanea per un periodo di tre anni (pari al periodo necessario per un eventuale trasferimento in un nuovo stabilimento da costruire);
- b. rendita perpetua (causa cessazione attività per perdita totale dei clienti).

La tabella riportata di seguito riporta i risultati di tale analisi.

In sintesi nell'ipotesi "a", considerando un investimento iniziale pari a 15,7 milioni di Euro, un periodo di tre anni per una ipotesi di trasferimento in un altro stabilimento (da costruire), e applicando un tasso pari al 9,6%, la remunerazione dell'investimento sostenuto da Acciaierie Valbruna S.p.A. si attesta intorno a 20,7 milioni di Euro.

Considerando invece l'ipotesi "b" di cessazione attività e chiusura definitiva dell'impianto a causa della perdita dei clienti, la remunerazione dell'investimento sostenuto da Acciaierie Valbruna S.p.A. si attesterebbe intorno a 164,0 mil di Euro.

**INVESTIMENTI NUOVO SITO RETTIFICHE
DI VIA DEI FRASSINI**

TIPOLOGIA	EURO/000
RISTRUTTURAZ. FABBRICATO / DIREZ.LAVORI	3.249
IMPIANTI FABBRICATO	496
TOTALE IMP/FABBR.	3.746
ACQUISTO RETTIFICHE	412
REVAMPING RETTIFICHE	4.157
RETT.PARTE MECCANICA	38
RETT.PARTE ELETTRICA	471
MONTAGGIO RETTIFICHE	71
ATTREZZATURE VARIE RETT.	302
BANCALI CARICO/SCARICO RETT.	2.397
SISTEMA LASER RETTIFICHE	202
HW/SW LIVELLO 2	205
TOTALE RETTIFICHE	8.255
TOTALE IMP.CONTROLLI NON DISTRUTTIVI	794
FORNITURA FORNO RICOTTURA	647
COMPONENTI FORNO RICOTTURA	289
MAG.AUTOMATICO per FORNO	405
TOTALE FORNO DI RICOTTURA con MAG.AUTOM.	1.340
IMP.LUBROREFRIGERAZ./FILTRAZ.	939
CARRIPONTE	238
NAVETTE per TRASPORTI INTERNI	279
CARRELLO	25
BOX STOCCAGGIO MATERIALE	104
SCAFFALATURE	22
ATTREZZATURE VARIE per IMBALLI	4
TOTALE ALTRI IMPIANTI/ATTREZZ.	1.610

TOTALE INVESTIMENTO 15.745

Ipotesi a) RENDITA TEMPORANEA	
WACC	9,6%
PERIODO DI CAPITALIZZAZIONE	3,00
	1,32
€/1000	20.729

Ipotesi b) RENDITA PERPETUA	
WACC	9,6%
PERIODO DI CAPITALIZZAZIONE	PERPETUO
€/1000	164.011

1.2 Minori guadagni per mancate vendite per un periodo di tre anni e perpetuo.

Obiettivo del presente capitolo è valutare il danno derivante dalla perdita Clienti, ipotizzato pari al mancato guadagno (stimabile come minor margine di contribuzione) attribuibile alla perdita di vendite sui prodotti rettificati nella gamma dal 5 mm al 20 mm..

Per ciascun cliente sono stati determinati:

- a. la quantità annua di vendita;
- b. il valore del fatturato;
- c. il mancato guadagno di Acciaierie Valbruna S.p.A. applicando alla perdita di fatturato un margine di contribuzione.

Relativamente al periodo di riferimento sono stati sviluppati due scenari:

- a. mancato guadagno per un periodo di tre anni (pari al periodo necessario per un eventuale trasferimento in un nuovo stabilimento da costruire);
- b. rendita perpetua (causa cessazione attività per perdita clienti).

La tabella riportata di seguito evidenzia i risultati di tale analisi.

Con riguardo allo scenario "b", il mancato guadagno prospettico è stato stimato come segue:

- stima del mancato guadagno annuo prospettico su ciascun cliente ;
- attualizzazione dei mancati guadagni futuri sulla base di una rendita perpetua con tasso equivalente al costo medio ponderato del capitale di Tenaris, ritenuto tra i *comparbles* quotati, quello che svolge l'attività più prossima ad Acciaierie Valbruna S.p.A.. Alla data del 25 marzo 2013 Bloomberg indicava per tale società un costo medio ponderato del capitale pari a 12,4%.

In sintesi nell'ipotesi "a", considerando un mancato guadagno medio annuo pari a 20,3 milioni di Euro per un periodo di tre anni (ipotesi di trasferimento in un altro stabilimento da costruire), la perdita si attesta intorno a 61 milioni di Euro.

Considerando invece l'ipotesi "b" di cessazione attività e chiusura dell'impianto a causa della perdita dei clienti, l'attualizzazione dei mancati guadagni futuri sulla base di una rendita perpetua pari al 12,4 %, la perdita AV si attesterebbe intorno a 163,9 mil di Euro.

CLIENTI	Quantità	Prezzo medio	Fatturato
	TONS	Euro/Kg	Euro/000
CEME	2.100	3,31	6.955
GENERAL MOTORS	2.011	4,63	9.302
CONTINENTAL	1.221	4,32	5.279
ODE	862	3,57	3.074
DELPHI	575	5,30	3.045
BOSCH	431	2,80	1.207
BORG WARNER	373	4,90	1.830
ARS	287	3,40	977
EMERSON	287	4,00	1.149
PARKER	287	4,00	1.149
NORGREN	144	4,00	575
STANADYNE	144	5,80	833
ALTRI CLIENTI	1.278	4,32	5.517
Totale	10.000	4,09	40.890

MARGINE DI CONTRIBUZIONE	%	49,7%
	€/000	20.320

MANCATO MARGINE DI CONTRIBUZIONE	ANNI	3	€/000	60.961
---	------	---	-------	--------

RENDITA PERPETUA	%	12,4%	€/000	163.875
-------------------------	---	-------	-------	---------

i wacc= Il costo che l'azienda deve sostenere per raccogliere risorse finanziarie presso soci e terzi finanziatori. Si tratta di una media ponderata tra il costo del capitale proprio ed il costo del debito, con "pesi" rappresentati dai mezzi propri e dai debiti finanziari complessivi. La formula è la seguente:

$$WACC = K_e \frac{E}{(D+E)} + K_d (1-t) \frac{D}{(D+E)}$$

dove:

WACC = Weighted Average Cost of Capital

K_e = costo del capitale proprio

E = patrimonio netto (Equity)

D = indebitamento (Debt)

K_d = costo dell'indebitamento

T = aliquota fiscale sulle imposte sui redditi

1.3 Penali per perdita clienti.

Le penali da pagare ai clienti per cancellazione ordini a causa della cessazione attività sono riferite al solo cliente CEME dove il costo è pari a 5,0 mil di Euro.

13 - Costo per la realizzazione di un nuovo stabilimento.

E' di tutta evidenza che per non dover cessare in via definitiva l'attività della Stabilimento di via dei Frassini, Acciaieria Valbruna S.p.A. si troverà costretta a rivolgersi al mercato per il reperimento di un'area su cui poi costruire un nuovo Stabilimento atto a sostituire quello attuale. L'area dovrà necessariamente essere ubicata - come lo è l'attuale Stabilimento che dovrebbe essere dismesso - in prossimità dell'attuale Acciaieria, e questo sia per motivi logistici che funzionali, scontando peraltro un prezzo di acquisto maggiore se confrontato con altre aree produttive localizzate in contesti lontani e poco serviti.

Ipotizzando un nuovo edificio della superficie coperta di mq. 10.000, ed un indice di copertura del 50%, si rende necessario il reperimento di un'area della superficie totale di mq. 20.000.

Il costo del nuovo intervento viene pertanto così determinato:

- Costo dell'area mq. 20.000 x €/mq. 300,00 =	€.	6.000.000,00
- Costo di costruzione del nuovo Stabilimento (compreso progettazione, direzione lavori, collaudi ed oneri vari) mq. 10.000 x €/mq. 1.200,00 =	€.	12.000.000,00
- Oneri finanziari per la realizzazione dell'intervento	€.	900.000,00

Totale complessivo	€.	18.900.000,00

14 - Il costo sociale.

Vanno inoltre valutati, anche se non quantificabili in questa sede, gli elevati costi sociali causati dalla chiusura dello Stabilimento di Via dei Frassini. La manodopera attualmente impiegata, altamente qualificata e specializzata, non troverebbe collocazione in altri settori produttivi del Gruppo e dovrebbe necessariamente essere posta in cassa integrazione. Lo stesso dicasi per i Tecnici attualmente impiegati, con una perdita anche in termini di capacità di produrre innovazione e ricerca.

15 - Conclusioni.

Ipotesi "a"- Chiusura dello Stabilimento per tre anni.

- Remunerazione del Capitale investito	€.	20.729.000,00
- Mancato margine per mancate vendite	€.	60.961.000,00
- Penali cliente CEME	€.	5.000.000,00
- Costo per la realizzazione del nuovo Stabilimento	€.	18.900.000,00

Totale danni Ipotesi "a"	€.	105.590.000,00

Ipotesi "b" - Chiusura perpetua dello Stabilimento.

- Remunerazione capitale investito	€.	164.011.000,00
- Mancato margine per mancate vendite	€.	163.875.000,00
- Penali cliente CEME	€.	5.000.000,00

Totale danni ipotesi "b"	€.	332.886.000,00

Vicenza, 20 ottobre 2014

Arch. Roberto Candussi

Arch. Sergio Carta