



FINTRO GROUP

engineering - manufacturing - construction

■ magazine

Periodico di informazione di
ATB RIVA CALZONI
SEMAT e FINTRO



MMHE-ATB da record per Punj Lloyd

*Più di 5.800 tonnellate di acciaio per fabbricare i Bullet Tanks destinati a Rapid.
I reattori più grandi mai realizzati dalla joint venture*

INDICE

6

Oil & Gas

ATB RIVA CALZONI

Rapid: Punj Lloyd e Sinopec



10

Large Hydro

ATB RIVA CALZONI

Alto Maipo

Hydropower plant



18

Edilizia Industriale

SEMAT

Nuovo capannone Ansaldo Energia
di Cornigliano, Genova



20

Small Hydro

HYDRO ENERGIA

Nuova commessa Enel



03 Editoriale Presidente

04 Editoriale Ufficio Comunicazione

06 Oil and Gas: Le forniture di ATB Riva Calzoni
e MMHE-ATB al progetto Rapid.

10 Large Hydro: Alto Maipo

12 Wind e rinnovabili: Lo stabilimento di Artogne
e le prime turbine eoliche

14 Nuovi cask AREVA

16 Semat: ILVA, conferma dei contratti e nuovi servizi

18 Semat: A Cornigliano per Ansaldo

20 Hydro Energia: Nuova commessa Enel

22 ATB Engineering: Credere nelle nuove generazioni

23 Crescere con Energia, ATB in UniBs

23 Fintro: Bilancio 2016



Tutti parte della stessa squadra, tutti con la stessa maglia. Parlare di noi, conoscere chi siamo e cosa facciamo, significa dunque essere più consapevoli. E da qui capire come poterci migliorare e come saper affrontare nuove sfide.

Comunicare per essere consapevoli e affrontare insieme le sfide di domani

Abbiamo dei valori preziosi da condividere, che fanno parte della nostra cultura e del nostro modo di fare. Abbiamo un capitale, industriale ma soprattutto umano, da valorizzare e da far conoscere a chi ogni giorno si interfaccia con noi. Un passato, una storia fortemente radicata al territorio, e un presente con visioni sempre più ampie e internazionali, arricchito dall'esperienza e da rapporti che hanno saputo superare i confini fisici e geografici. È in un contesto segnato negli ultimi anni da profondi cambiamenti, da difficoltà da superare e opportunità da cogliere, che abbiamo deciso di ricominciare a parlare e a far parlare di noi. Senza retorica né autoreferenzialità, ma con l'intenzione di raccontare ciò che davvero siamo in grado di fare: come Gruppo, come aziende e come persone che collaborano ogni giorno al raggiungimento di un obiettivo comune.

Finora il Gruppo Fintro, fondato sul lavoro di 1.600 persone, si è fatto pubblicità esclusivamente attraverso la qualità dei propri prodotti e competenze costantemente riconosciute. Oggi non

basta più. Siamo una realtà che sta crescendo, che sta credendo nell'energia e nel talento dei giovani e nelle loro risorse; lo dimostrano le recenti assunzioni, l'approdo di under 40 alle posizioni apicali delle singole aree di business, e anche l'avvio della start up ATB Engineering, un team di ragazzi neolaureati che da qualche mese lavora con noi e che costituiranno un importante bacino per i futuri fabbisogni del gruppo. Siamo all'inizio di una nuova stagione, che segue un periodo che ci ha messo a dura prova, ma che finalmente ci siamo lasciati alle spalle. Iniziamo a intravedere i primi frutti degli sforzi che abbiamo fatto negli anni precedenti: il consolidamento delle nostre posizioni di mercato, sia nell'ambito Costruzioni sia nell'Energia; i risultati portati dalle iniziative prese sul versante delle energie rinnovabili, chiave per un futuro sostenibile.

Puntiamo a un modello di Industria 4.0, ma la vera rivoluzione industriale sta in un unico grande investimento: nella condivisione del sapere e degli obiettivi da raggiungere, nella ricerca del giusto feeling tra tutte le funzioni aziendali. Tutti

parte della stessa squadra, tutti con la stessa maglia. Parlare di noi, conoscere chi siamo e cosa facciamo, significa dunque essere più consapevoli. E da qui capire come poterci migliorare e come saper affrontare nuove sfide. Il potenziamento della nostra presenza sul web e sui social network e una maggiore attenzione alla gestione della Comunicazione aziendale è l'inizio di un cammino. Così come questo primo numero di Fintro Magazine, periodico di informazione di ATB Riva Calzoni e Semat, spazio cartaceo e digitale di informazione e comunicazione, di azione e testimonianza. Sono le prime righe di un racconto che riguarda tutti noi.

Buona lettura

Sergio Trombini

Presidente FINTROGroup



Quando la notizia siamo noi

*Uno spazio digitale
e cartaceo
di informazione
e condivisione*

Alfalfal, uno dei pozzi verticali più profondi del mondo. Sarà parte dell'impianto idroelettrico dell'Alto Maipo, in Cile, e contribuirà a soddisfare il fabbisogno energetico di due paesi del Sud America. Un'opera fuori dal comune, così come allo stesso modo lo sono i bullet tank, i sette enormi "proiettili" d'acciaio che in giugno, con un'operazione di carico complessa quanto spettacolare, sono stati spediti via mare verso Pengerang, in Malesia, per raggiungere la raffineria integrata Rapid di Petronas. Interventi straordinari che diventano storie sulle pagine di questo magazine, oggi al suo esordio ufficiale. Uno spazio, digitale e cartaceo, nato dalla convinzione del

presidente di Fintro Spa, Sergio Trombini, che le competenze ingegneristiche, progettuali e manifatturiere di ATB Riva Calzoni e Semat, due pilastri portanti del Gruppo, siano oggi il messaggio da condividere e trasmettere. L'esperienza e l'operosità di centinaia di persone che ogni giorno si spendono con la massima professionalità negli stabilimenti, negli uffici e nei cantieri, in Italia e all'estero, è l'elemento narrativo più forte per una comunicazione aziendale che sta affinando e diversificando il suo linguaggio. In rete, nella sezione News dei nostri siti internet (già attiva su www.atbrc.com, presto anche sulla nuova pagina di Semat) e sui social network (Facebook, Twitter, LinkedIn),



comunità dialoganti in cui Fintro Group sta crescendo e interagendo, in questa prima fase con maggiore enfasi sul versante Energia.

Per arrivare poi alla carta alla quale affidiamo un compito di approfondimento, giornalistico e divulgativo, sui progetti sviluppati da ATB Riva Calzoni e Semat e sulle attività collaterali e innovative che animano la quotidianità del Gruppo Trombini. Oltre agli aggiornamenti su Rapid, storia di copertina di questa uscita, e Alto Maipo, il primo numero di Fintro Group Magazine presenta il nuovo stabilimento di Artogne, un hub interamente dedicato alle energie rinnovabili, e le nuove tecnologie applicate al Nucleare, concentrate nei cask attualmente in produzione nel workshop di Roncadelle. Entriamo in Semat con Giandomenico Cuscela tracciando il bilancio dell'ultimo anno all'interno degli stabilimenti dell'Ilva di Taranto e immaginando quali

scenari si profileranno con il passaggio di proprietà dell'acciaiera. Angelo Damioli, dalle scrivanie di via Fornaci ad Artogne, ripercorre l'iter progettuale ed esecutivo affrontato da Semat per la realizzazione dello stabilimento Ansaldo Energia di Cornigliano, inaugurato a metà giugno. Elmondo Presutti e Floriana Maria Renna ci parlano invece delle ultime due arrivate in casa Fintro: Hydro Energia, società di Verbania specializzata nella tecnologia small hydro, e ATB Engineering, la scommessa di Sergio Trombini nel potenziale di un gruppo di giovani ingegneri.

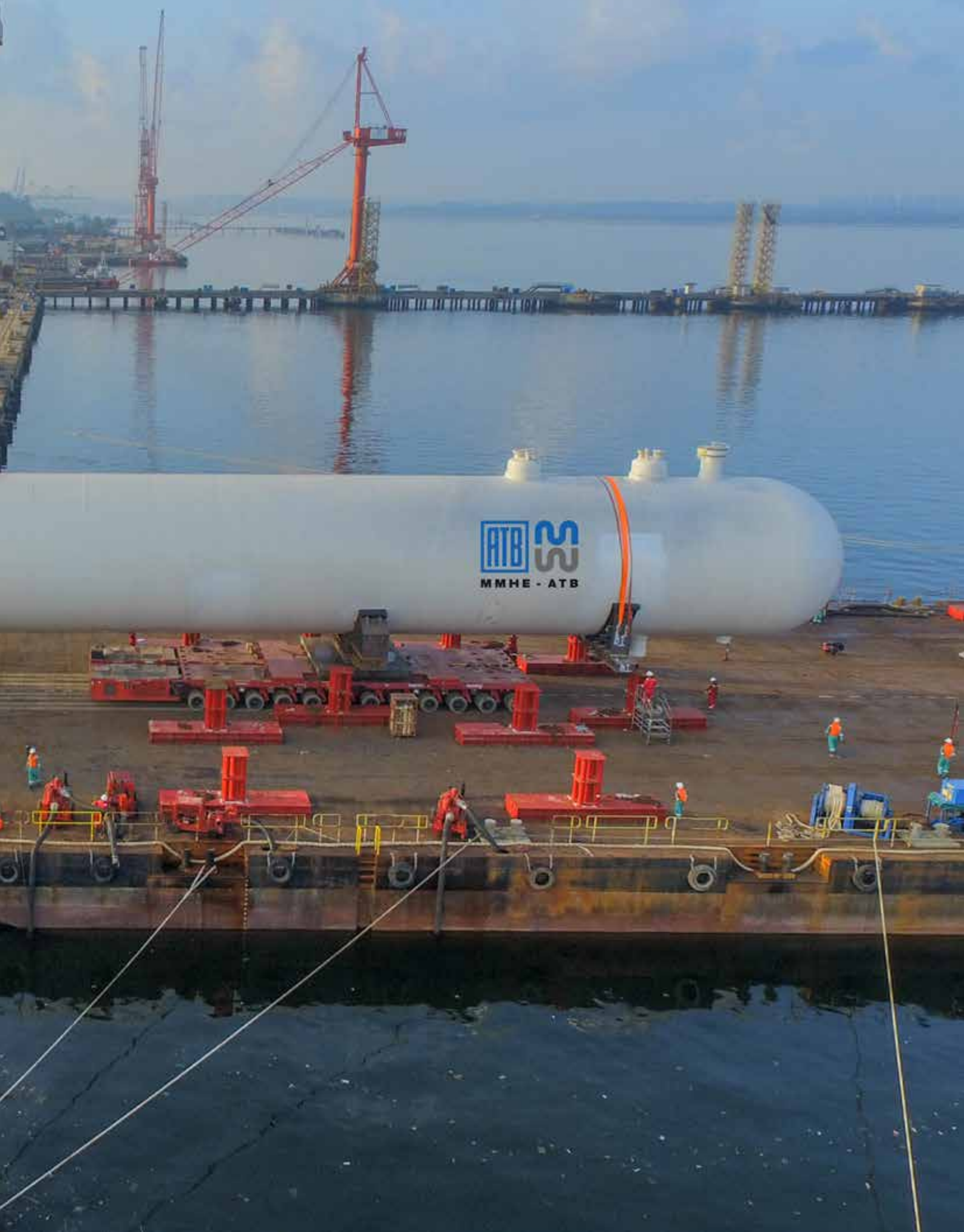


La pagina facebook
di ATB Riva Calzoni:
www.facebook.com/atbrivacalzoni

ATB Riva Calzoni mette la doppia firma sul Rapid Project di Petronas

Dai workshop di Roncadelle e Pasir Gudang sono usciti i reattori destinati all'impianto petrolchimico malese, un colosso da 300mila barili di petrolio al giorno.







Le operazioni di imbarco di uno dei sette bullet tanks. I componenti verranno installati nella raffineria Rapid, in Malesia.

Dai workshop di Roncadelle e Pasir Gudang sono usciti i reattori destinati all'impianto petrolchimico malese, un colosso da 300mila barili di petrolio al giorno.

Secondo le previsioni dovrebbe entrare in funzione entro i primi mesi del 2019. A pieno regime riuscirà a produrre circa 300mila barili di petrolio al giorno e darà lavoro a più di quattromila persone. Rapid, il progetto per la realizzazione dell'impianto petrolchimico integrato lanciato nel 2012 da Petronas, stando a quanto dichiarato ad Agenzia Nova dal presidente della compagnia petrolifera malese Wan Zulkiflee, è completo al 60%. Sul sito, al momento, stanno operando più di 70mila uomini. Il complesso, in costruzione su un'area di 2000 ettari

a Pengerang, nel Johor sudorientale, nella Malesia peninsulare, è di fatto un'espansione del Pipc, Pengerang Integrated Petroleum Complex, e permetterà alla committente di allargare la gamma di prodotti e di poterli distribuire da un nuovo polo strategico per il Far East, dotato peraltro di uno sbocco diretto sul Pacifico. ATB Riva Calzoni, grazie alle competenze nella costruzione di apparecchiature per il settore oil & gas è stata scelta tra i fornitori del progetto. Per Rapid sono stati messi in produzione diversi componenti fabbricati, in base alle

esigenze logistiche e alle caratteristiche tecniche dei pezzi, nei workshop di Pasir Gudang e Roncadelle.

Dallo stabilimento, affacciato sull'isola di Singapore, sono partiti nelle scorse settimane i pezzi più grandi mai fabbricati da MMHE-ATB, joint venture tra MMHE e ATB Riva Calzoni; gli Lpg Storage Bullet Tanks. Bullet perché in effetti la forma di questi reattori, parte del Package 22 di Rapid, ricorda quella di un proiettile. Un proiettile di enormi dimensioni. Basti pensare che per costruirlo sono state utilizzate 5.872 tonnellate di acciaio, più o meno la stessa quantità servita

per erigere la Torre Eiffel. Questi corpi in pressione sono senza dubbio fuori dall'ordinario: il diametro interno di ogni bullet tank è di 7.700 mm, il peso raggiunge le 870 tonnellate per una lunghezza di circa 85 metri. Il più piccolo dei sette pressure vessels realizzati per Rapid ha invece un ID di 6.000 mm, una lunghezza di 66m e un peso di 610 tonnellate. La commessa, assegnata da Punj Lloyd Sdn Bhd, Epc contractor internazionale specializzato nel campo dell'energia, è servita anche a dare prova delle capacità produttive della joint venture. Per eseguire la progettazione è stata fondamentale la collaborazione tra gli uffici tecnici di Italia e Malesia, rapporto che ha permesso di compiere un prezioso passaggio di conoscenze ingegneristiche. "Considerata la complessità di questo lavoro, essenziale è stato il supporto offerto da MMHE per

le operazioni di assemblaggio finale dei corpi in pressione" spiega Danilo Seroli, Chief Executive Officer di MMHE-ATB. Il workshop Cut&Assembly di Pasir Gudang si è dotato inoltre di nuovi strumenti, un set di giratubi in grado di spostare pezzi fino a 600 tonnellate e macchine di saldatura automatica che in futuro serviranno a MMHE-ATB ad affrontare autonomamente progetti di grossa portata". La spedizione dell'intero pacchetto è stata effettuata tra giugno e i primi giorni di luglio 2017. I bullet tanks sono stati trasportati via mare fino a Setapa Jetty. La joint venture ha gestito anche la consegna e la messa in servizio degli apparecchi.

Come anticipato, anche da ATB Italia sono partite forniture per Rapid: tra la fine del 2016 e l'inizio del 2017 ha spedito, questa volta per conto di Sinopec, quattro reattori ARDS, parte del

package 2, con destinazione Malesia. I componenti, di un peso totale pari a circa 3.500 tonnellate, sono stati fabbricati a Roncadelle, sede principale di ATB Riva Calzoni, e completati successivamente nel workshop di Porto Marghera e da lì imbarcati. Con queste tecnologie è possibile ottenere prodotti più raffinati e di maggiore qualità partendo dal petrolio grezzo: dopo il trattamento dell'olio più puro resta un greggio pesante, residuo della distillazione precedente. Gli ARDS trattano direttamente i crudi residui abbassando i livelli di zolfo e carbonio che potrebbero causare problematiche durante l'attività. Oltre alle singole unità ATB Riva Calzoni ha fornito anche tutti gli interni di processo.



Uno dei quattro reattori in acciaio basso legato modificato al vanadio forniti da ATB Italia al progetto petrolchimico di Petronas.



L'esperienza di ATB Riva Calzoni nel primato di Alto Maipo



Operazioni di allestimento del campo.



Cajon del Maipo, a 50 chilometri da Santiago del Cile, è un canyon selvaggio della Cordigliera delle Ande, affacciato sul letto dell'omonimo fiume. Dal punto di vista paesaggistico niente a che vedere con la più dolce e turistica Valle del Maipo, famosa per il trekking e il vino cileno. Tra le asperità del Cajon, Aes Gener, la società di produzione e distribuzione dell'energia elettrica del Cile, sta disponendo la realizzazione di due centrali idroelettriche, che complessivamente raggiungeranno la potenza di 531 MW, di cui faranno parte tre pozzi verticali: i due di Las Lajas (da 160 m di altezza cadauno, tubi in S690 QL diametro 3700 mm) ed Alfalfal, alto quasi 600 metri (450 m di condotta esposta in S 690 QL diametro 2400 mm con spessore fino a 57 mm), uno dei più profondi a livello mondiale nel campo dell'idroelettrico. Un'opera colossale che ha richiesto l'esperienza e le competenze di ATB Riva Calzoni, scelta da Strabag, general contractor austriaco, per la fabbricazione delle condotte forzate. Lo scorso maggio è stata costituita una subsidiary, ATB Cile, che seguirà i lavori, assumerà personale locale e si occuperà degli aspetti logistici. I tubi, in acciaio grado S690QL – un acciaio ad alta resistenza e ad alta probabilità di cricatura a freddo -, sono in produzione e una volta ultimati verranno imbarcati verso porto

Valparaiso, poco distante da Santiago, e poi, trasportati da ATB Cile su gomma, attraverseranno il Paese. L'intervento è stato suddiviso in lotti: il consorzio Hochtief Nuevo Maipo, composto da Cmc e dalla tedesca Hochtief, sta costruendo le gallerie di conduzione a monte, le opere civili e sotterranee nella valle dei fiumi Yeso e Volcan; Strabag sta provvedendo autonomamente al secondo lotto che comprende i pozzi verticali, la casa macchina dove alloggeranno le turbine, fornite da Voith, trattista terzo.

In agosto ATB Cile inizierà la mobilitazione delle apparecchiature, uscite dagli stabilimenti a luglio, ma il montaggio dei tubi inizierà solo a ottobre. Il cantiere, che resterà sempre attivo, sette giorni su sette e ventiquattro ore su ventiquattro, coinvolgerà oltre 220 persone (almeno per il 15% gente del posto, come previsto dai contratti) con differenti professionalità: ingegneri, esperti in risorse umane, contabili, avvocati, personale di sicurezza, montatori, saldatori, autisti, addetti ai controlli non distruttivi. Il termine di chiusura dei cantieri è previsto per settembre 2018. Ma la vera sfida da vincere sta tutta nell'ingegneria di montaggio dei pozzi: questi grandi tubi, infatti, verranno calati nei cunicoli verticali e grazie a un sistema di ascensori il personale ATB Cile potrà lavorare alla saldatura in totale sicurezza.

“L'ingegneria è stata abbastanza impegnativa: la complessità è dovuta alle condizioni geologiche dei tunnel e della roccia che il nostro cliente ha incontrato durante gli scavi – spiega Davide Delpero, ingegnere di ATB Riva Calzoni e responsabile del progetto -. Le difficoltà nella parte di opere civili ci hanno costretto a variare il layout delle condotte. Significava fermarsi ogni volta per capire quale altra strada imboccare”. A complicare le cose in fase esecutiva saranno le condizioni climatiche in cui ci si troverà ad operare. “Il campo è a 1890 metri sul livello del mare, quindi dovremo fare i conti anche con gli umori delle stagioni – continua Delpero -: molto caldo d'estate e temperature molto rigide d'inverno”. Una volta in funzione le due centrali Alto Maipo saranno in grado di soddisfare il fabbisogno energetico di Cile e Perù.

L'azienda ha costituito una subsidiary in Cile per la realizzazione delle condotte forzate per i pozzi da record del progetto idroelettrico di Aes Gener.

Artogne: Un nuovo HUB per le energie rinnovabili

Dallo stabilimento in Valle Camonica sono state spedite nelle scorse settimane le prime turbine eoliche da 60 kW destinate a due impianti del Sud Italia.



Le operazioni di montaggio dell'impianto di Cancellara, in provincia di Potenza.

Con l'apertura del sito produttivo di Artogne, in attività da marzo 2017, ATB Riva Calzoni ha mosso un passo deciso nel consolidamento della propria posizione sul mercato delle rinnovabili. Nel nuovo Hub da qualche mese si lavora alla realizzazione di componenti d'altissima tecnologia utilizzati per la produzione di energia nei settori Wind e Small Hydro. La prima partita di turbine eoliche da 60 kW è stata ultimata nelle scorse settimane. Una volta superati i factory test, le unità sono state preparate e spedite negli impianti di destinazione, in diverse località del Sud Italia, tra Sicilia e Basilicata. Dal punto di vista della progettazione ingegneristica e del design, questo modello di turbina, costruito con componentistica tutta europea, rappresenta la massima espressione della tecnologia eolica da 60 kW. La specificità che distingue la macchina ATB Riva Calzoni è l'elevata produttività anche con venti a bassa velocità. Efficienza e buon rendimento energetico sono assicurati dalle caratteristiche tecniche del prodotto: le dimensioni del rotore, con i suoi 28 metri

di diametro, e la presenza del pitch, il sistema di controllo idraulico del passo, che permette alle lame di autoregolarsi in relazione alla velocità e alla direzione del vento. La 60 kW è una direct drive e quindi non utilizza alcun moltiplicatore di giri. Un generatore sincrono a magneti permanenti con inverter permette la variabilità della velocità del rotore.

Il primo dispositivo uscito dall'officina ATB Riva Calzoni è stato installato a metà giugno a Lercara Friddi, comune del Palermitano, un ex centro minerario, dedito in passato all'estrazione di zolfo, che oggi sta dimostrando di voler credere nelle rinnovabili e in un nuovo modalità di generazione dell'energia. La seconda

pala è stata montata nella settimana successiva a Cancellara, in provincia di Potenza, mentre in settembre verranno messe in funzione altre turbine a Trapani e a Marsala.

Contesti dalla morfologia favorevole a questo tipo di attività di produzione energetica sono la campagna, le colline e le zone costiere, con una ventosità media tra i 5,5 e i 6 metri al secondo. Il dato è sufficiente a stimare una produzione annua di energia, che ognuno di questi siti potrà mettere in rete, compresa tra i 215 e 240 mila

kWh. Performance produttive che, insieme alla tariffa incentivante prevista in Italia per questa specifica taglia di impianti, permetteranno un rientro dell'investimento in circa 7-8 anni. Oltre ad aver curato la progettazione, la fabbricazione, il trasporto e la messa in servizio delle apparecchiature, il personale tecnico e ingegneristico di ATB Riva Calzoni si occuperà anche della manutenzione per tutto il ciclo di vita della turbina.

Altro investimento dell'azienda sul fronte delle rinnovabili, in linea con una chiara

strategia di sviluppo e diversificazione, è stata l'acquisizione a settembre 2016 di Hydro Energia, società di Verbania specializzata nella realizzazione di turbine idrauliche per il piccolo e medio idroelettrico. La produzione di questo tipo di tecnologie da marzo è stata spostata nel sito produttivo di Artogne da dove sono già uscite nei mesi scorsi le prime due apparecchiature oggi in fase di installazione nell'impianto idroelettrico della società di costruzioni Denas, nel distretto di Korce, in Albania.



Una volta connessa alla rete la macchina potrà produrre tra i 215 e i 240 kWh di energia all'anno.

“ ATB Riva Calzoni ha mosso un passo deciso nel consolidamento della propria posizione sul mercato wind e small hydro. ”

ATB 60.28 DD WIND TURBINE



La ATB 60.28 DD è una turbina eolica bipala con una potenza nominale di 60 kW. La macchina, con un diametro rotore di 28 m, è concepita per classe di vento IIIA. L'altezza del mozzo è di 37 m, secondo quanto previsto dalle linee guida di Germanischer Lloyd per la certificazione delle turbine eoliche, e opera sulla base del concetto di velocità variabile e controllo di potenza grazie a un sistema di orientamento delle pale.



Il primo dei tre cask TN17 max, progetto di nuova generazione utilizzato per il trasporto e lo stoccaggio delle scorie delle centrali nucleari, uscirà dallo stabilimento di Roncadelle entro la fine del 2018.

Nei cask una tecnologia unica al mondo

Sono in produzione a Roncadelle i primi TN17 Max e TNG3-S Cask, contenitori per il trasporto di materiali altamente radioattivi.

Da fine 2018 ATB Riva Calzoni sarà ufficialmente uno dei produttori a livello mondiale della più sofisticata e sicura tecnologia per il trasporto dei combustibili esausti radioattivi. Da quando il primo dei tre cask TN17 Max, progetto di nuova generazione utilizzato per il trasporto e lo stoccaggio delle scorie delle centrali nucleari, uscirà dall'officina di Roncadelle. Materiali nuovi e concetti di costruzione e di protezione dall'irraggiamento sviluppati per garantire al cliente finale, in questo caso la Tractebel belga, le migliori performance in termini di sicurezza e durata. I contenitori, fabbricati sulla base di un design Areva TN, peseranno all'incirca 80 tonnellate. Solidità e resistenza sono le caratteristiche di produzione su cui si punta maggiormente; due qualità indispensabili se si considera che i contenitori dovranno viaggiare su gomma o rotaia e che quindi potrebbero essere esposti a rischi di incidente. Il progetto ha ottimizzato anche la modalità di dispersione del calore generato dai combustibili da smaltire. "Per arrivare a questi risultati sono serviti dodici mesi di qualifiche

dei processi di fabbricazione e attività di laboratorio - sottolinea Federico Maggioni, Nuclear Product Manager -. La saldatura dei forgiati, la placcatura, la fabbricazione della parte irradiante, il trattamento termico, la saldatura su rame, il resing pouring rappresentano la serie di processi speciali che spiegano l'entità dello sforzo ingegneristico e manifatturiero portato a termine".

Risultato raggiunto anche attraverso l'aggiornamento delle attrezzature di produzione. Simile al TN17 Max è il cask TNG3-S; dodici unità sono già state commissionate nell'ottobre 2016 dalla francese Areva TN (EDF cliente finale) il primo sarà consegnato entro il 2019, mentre gli altri, a seguire, fino al 2023. Stessa generazione, stessi materiali, stesso concetto di fabbricazione. Unica variante: le dimensioni. Il TNG3-S, infatti, è più lungo del cugino TN17. Con questo tipo di produzione ATB Riva Calzoni è riuscita a valorizzare la propria esperienza nel settore nucleare, cominciata nel 2009 con l'obiettivo di partecipare al programma nazionale italiano, poi cancellato. Oggi la domanda

di cask in Europa segue le esigenze legate alle operazioni di trasporto del combustibile esausto dalle centrali in esercizio agli impianti di riciclo e di riprocessamento.

Cercando nuovi spazi sul mercato delle apparecchiature di stoccaggio, la divisione nucleare della società ha recentemente partecipato a un bando di Sogin (Società Gestione Impianti Nucleari) per la fornitura di prototipi di contenitori per materiale a basso irraggiamento, sistemi di sollevamento e prove di qualifica. Il progetto potrebbe avere una portata economica molto interessante, se letto nell'ottica del progressivo smantellamento degli impianti italiani, nell'attesa che venga realizzato un deposito nazionale unico. Completano il quadro dell'area Nucleare di ATB Riva Calzoni altre commesse in fase di avanzamento: tre cask semifiniti TN24 XLH da consegnare entro quest'anno ad Areva e il TGC27, un prototipo che sarà destinato invece al mercato tedesco.



Semat in Ilva: nuovi servizi per essere più competitivi



Interventi di pulizia dei sottonastris dei Parchi primari

Nel 2016 l'azienda ha ampliato il proprio potenziale operativo all'interno dell'acciaiera di Taranto acquisita a giugno da Arcelor Mittal.

I 2016 è stato un anno molto complesso per l'Ilva di Taranto. Attraversato da più di una incertezza e da una procedura di amministrazione straordinaria finalmente pare avviarsi verso una soluzione di continuità. A giugno la conclusione del bando di gara ha confermato ufficialmente l'acquisizione dell'acciaiera da parte di Arcelor Mittal. In uno scenario societario così delicato, Semat ha saputo portare avanti la sua attività all'interno dello stabilimento pugliese.

Ora la società del gruppo Fintro, che sul sito opera da vent'anni e oggi conta, considerando gli organici di SEMAT S.p.A. e SEMAT Engineering S.r.l., più di 700 dipendenti, si sta attrezzando per affrontare l'imminente passaggio di proprietà e ampliare il proprio raggio d'azione offrendo servizi complementari alla gestione degli impianti di produzione: deferrizzazione scorie, trasporto rifiuti, bonifiche ambientali. Recentemente, infatti, Semat si è dotata di due nuove certificazioni, la 9B (bonifiche

ambientali) e la 8C (intermediazione dei rifiuti), indispensabili per poter intervenire in questi nuovi ambiti.

A rendere possibile questo potenziamento dell'operatività di Semat nell'acciaiera saranno gli effetti delle ottimizzazioni apportate lo scorso anno: la riquadratura degli orari di lavoro, con nuovi termini d'entrata e uscita, la riorganizzazione dell'officina meccanica e della movimentazione dei materiali, e una revisione della forma contrattuale con un modello che garantisce

una maggiore attinenza al tipo di attività svolta dall'azienda all'interno dell'impianto.

Dal punto di vista della produzione, se da una parte sono stati riconfermati i contratti annuali, in particolare nel settore trasporti, con Semat Engineering è stato implementato il pacchetto offerto in ambito refrattaristico, attraverso l'inserimento delle manutenzioni annuali dei convertitori in area acciaieria e dei carri siluro per area altiforni - spiega Giandomenico Cuscela, direttore tecnico di Taranto -. Per quanto riguarda l'area di manutenzione di carpenteria metallica, siamo riusciti ad acquisire un'importante commessa per la sostituzione di tutti i tubi di scarico dei forni della batteria N° 11.

Nel frattempo è continuata la

realizzazione di importanti opere di ambientalizzazione secondo quanto previsto dall'AIA attuale: copertura parchi calcare reparto PCA; fondazioni per l'aspirazione fumi scarico paiole nel reparto GRF; completamento della discarica V2 per rifiuti pericolosi e avvio dei lavori per la V4. "Sono state riconfermate le manutenzioni edili nello stabilimento, le manutenzioni refrattarie dell'altoforno, mentre proseguono le opere di manutenzione edile come il ripristino della torre piezometrica del treno nastri 2 - aggiunge Cuscela -. Inoltre, ci stiamo affacciando su un nuovo mercato relativo alla maintenance degli impianti, fornendo attività spot di pulizia dei sottonastri nel reparto parchi primari". Per poter migliorare la performance produttiva è stata

inserita una nuova figura di controllo di gestione "in modo da poter contare su una valutazione dei costi più accurata" specifica il direttore tecnico che poi ribadisce: "Ci stiamo muovendo su tutti i fronti per presentarci alla nuova proprietà come un fornitore versatile e affidabile e per essere sempre più competitivi e aggressivi sul mercato".

Il periodo di transizione, auspicabilmente l'ultimo, continuerà per tutto il 2017. Segnato da un cambio di gestione definitivo che potrebbe portare con sé nuove opportunità di sviluppo per Semat.



Lavori di ripristino della Torre piezometrica TNA2



Edilizia Industriale

L'opera di Semat nel nuovo stabilimento di Ansaldo Energia di Cornigliano



■ *Realizzata tutta la parte edile e impiantistica del capannone nel quale verranno assemblate le maxi turbine Gt36.*

Guarderà a Oriente, alla Cina e a nuove opportunità che il mercato energetico può offrire. È stato inaugurato venerdì 15 giugno con una cerimonia ufficiale, alla presenza del ministro della Difesa Roberta Pinotti e del sottosegretario allo Sviluppo Economico Ivan Scalfarotto, il nuovo stabilimento di Ansaldo Energia, nel quartiere di Cornigliano, a Genova. Il capannone, costruito in una delle aree ex Ilva della zona portuale del capoluogo ligure e quindi dotato di uno sbocco diretto sul mare, sarà utilizzato per le operazioni di assemblaggio di turbine a gas di grandi dimensioni, le Gt36, di

fabbricazione completamente italiana. Un ambito produttivo nel quale la società, player internazionale nel campo della generazione di energia, si è lanciata dopo l'acquisizione dell'ex Alstom. Nel progetto, mirato all'espansione di Ansaldo Energia nel Far East,

Semat Spa, società del Gruppo Fintro Spa di Sergio Trombini, ha svolto un ruolo determinante, curando per il general contractor Geko Spa, azienda di produzione impianti per l'energia, la parte edile e impiantistica del nuovo stabilimento, composto da 3.500 metri quadrati coperti e 7.000 di piazzali. I lavori sono iniziati la scorsa estate, nel giugno 2016, e sono stati conclusi



in un anno, senza nessun infortunio in quartiere, ulteriore elemento qualificante per Semat. Le prime attività si sono concentrate sulla realizzazione di nuovi muri di recinzione e sulla divisione dei diversi reparti del sito di Cornigliano. Con il secondo step si è passati alle fondazioni e alle sottofondazioni in cemento armato, solo più tardi alla sistemazione di tutte le aree esterne. Nelle fasi di montaggio del capannone prefabbricato, dei basamenti di appoggio delle turbine - apparecchi da 570 tonnellate l'uno, tra i più grandi in funzione in Europa -, nella finitura e nella resinatura finale dei pavimenti esterni si sono espressi appieno il

know how e il potenziale industriale di Semat. Anche a fronte di esigenze particolari del cliente: viste le dimensioni e il peso dei componenti che verranno assemblati a Cornigliano, il committente ha richiesto asfalti, chiusini e pozzetti molto resistenti, in qualità aeroportuale F900. A fianco del capannone è stato costruito un edificio ausiliario che ospita oggi gli uffici del personale tecnico e amministrativo. "Ansaldo Energia era alla ricerca di un'azienda seria e capace, che sapesse operare in questo settore - specifica Angelo Damoli, responsabile del progetto per Semat - Tutte caratteristiche che noi, con più di trent'anni di esperienza

alle spalle, possiamo garantire alla nostra clientela. Lo abbiamo fatto in questa occasione, con la presenza fissa e costante dei nostri professionisti in cantiere". Mentre si stanno ultimando gli allestimenti del sito produttivo che entrerà in funzione a brevissimo, Semat sta completando alcune opere secondarie: la costruzione della strada di collegamento con lo sbocco sul mare e la riqualificazione della banchina che verrà rigenerata con operazioni di jet grouting, in modo da restituire la massima operatività allo stabilimento entro la fine dell'estate.

In Hydro Energia l'alta tecnologia del sostenibile



Il tema dell'energia rinnovabile incide sempre di più sulla coscienza politica di moltissimi Paesi del mondo. Di fronte a questa spinta alcuni governi si stanno muovendo predisponendo incentivi che possano fare da volano all'espansione della produzione di energia pulita. Un quadro che spiega la scelta presa da Sergio Trombini, presidente di Fintro Spa, di portare all'interno del gruppo una realtà

specializzata nella progettazione e nella realizzazione di turbine, impianti small hydro dai 100 kW ai 20 MW. L'acquisizione nel settembre 2016 di Hydro Energia, società di Verbania, esprime una doppia volontà: da una parte investire nel rinnovabile come chiave per un futuro sostenibile nel campo della generazione di energia; dall'altra valorizzare la capacità industriale secolare di ATB Riva Calzoni nel settore idroelettrico. "La presenza di ATB Riva Calzoni a livello internazionale ci ha messo in contatto con le possibilità offerte dallo small hydro - spiega Elmondo Presutti, Chief executive officer di Hydro Energia -. Per poter entrare in questo ambito era necessario dotarsi di tecnologia e perfezionare le competenze. Abbiamo scelto un'azienda italiana, e quindi inserita negli hub idroelettrici italiani, con un'età media delle risorse intorno

Nel settembre 2016 il Gruppo ha acquisito la società di Verbania, specializzata nella progettazione e nella realizzazione di turbine e impianti small hydro.

ai 40 anni e altre due caratteristiche interessanti: uno storico di referenze importanti con le principali multiutility nazionali e di esperienze significative con investitori privati all'estero". E proprio dal dinamismo dei privati arrivano i segnali più incoraggianti. "La tipologia del cliente è molto cambiata: tutti noi siamo molto attenti alla tipologia dell'energia che compriamo per le nostre case e al suo utilizzo - aggiunge Presutti -. L'orizzonte è small hydro, investimenti contenuti e veloci per impianti piccoli sotto i 20 MW". Contando sulla sinergia con ATB Riva Calzoni - presente in oltre 26 paesi e già ben posizionata sul mercato -, l'obiettivo è premere l'acceleratore sull'internazionalizzazione e raddoppiare il fatturato nel giro di tre anni. "Ma anche rafforzare le nostre relazioni con società come l'Enel che si sta muovendo molto bene all'estero sul versante rinnovabili" continua l'ad -. Inoltre stiamo cercando di guadagnare visibilità in diverse aree. Vogliamo arrivare in Est Europa, nel Sud Est Asiatico, in America Latina e, in divenire, nell'Africa Sud Sahariana, ora in crescente sviluppo". I primi interventi, portati a termine negli ultimi mesi, hanno già dimostrato il potenziale dell'azienda.

Nell'ottobre del 2016, nel distretto di Korce, in Albania, Hydro Energia ha iniziato la realizzazione di un nuovo impianto idroelettrico per Denas, società di costruzioni: il progetto ha richiesto l'ingegneria, la fabbricazione e il montaggio di tre macchine da 5MW, tre turbine Pelton, complete di gruppo generatore, sistema di automazione, alternatore, trasformatore e sottostazione. I componenti, usciti dagli stabilimenti di Artogne, sono ora in fase di installazione.

Sono partite invece lo scorso aprile le operazioni di revamping della centrale small hydro Crava 2, in Piemonte, struttura di proprietà di Enel che la multinazionale ha deciso di riammodernare. La messa a nuovo prevede il cambio della turbina con una Kaplan a doppia regolazione da 1MW, ora in produzione nel workshop camuno, dedicato esclusivamente al renewable. Entro il prossimo ottobre l'unità sarà finita e pronta per essere installata.

I primi interventi, portati a termine negli ultimi mesi, hanno già dimostrato il potenziale dell'azienda. Nell'ottobre del 2016, nel distretto di Korce, in Albania, Hydro Energia ha iniziato la realizzazione di un nuovo impianto idroelettrico per Denas, società di costruzioni.



ATB Engineering, giovani talenti per creare futuro

La Srl, voluta da Sergio Trombini, sarà un supporto al Gruppo per le attività di progettazione. Oggi la società dà lavoro a cinque ingegneri neolaureati.



Uno studio di talenti ad alto tasso di innovazione. Giovani ingegneri con una solida preparazione accademica da potenziare attraverso la praticità del lavoro sul campo. La visione di Sergio Trombini si è trasformata in realtà nei primi mesi del 2017. Quando il presidente di Fintro Spa ha ufficializzato la nascita di ATB Engineering, Srl con lo spirito della start up e l'obiettivo di supportare, attraverso un approccio trasversale e qualificato, la progettazione delle divisioni Petro, Oil&Gas, Hydro, Wind e Nuclear: approfondimenti di studi teorici, sviluppo di nuovi metodi di calcolo, aggiornamento continuo sull'evoluzione delle normative vigenti, nazionali ed europee. Una scommessa che Trombini ha consegnato nelle mani di Federico

Maggioni, direttore tecnico del settore Nuclear e Floriana Maria Renna, project engineer di ATB Riva Calzoni con alle spalle diversi anni di insegnamento e ricerca in università. È lei a raccontarci i primi passi di questa nuova avventura. "I ragazzi sono in possesso di competenze che ora vanno riempite di esperienza, e ciò può avvenire solo in collaborazione con i nostri senior; il successo di ATB Engineering dovrà passare anche da questo travaso di conoscenze - spiega Renna -. La prospettiva è dare forza alla società perché possa affacciarsi un giorno al mercato esterno. Come lo faremo? Creandoci le referenze, per adesso in stretta collaborazione con la casa madre". Attualmente il team guidato da Renna è composto da cinque persone: Paolo Anni, Matteo Garbellini,

Veronica Guerini, Mattia Prati, Davide Zanardelli, ingegneri civili e meccanici freschi di laurea. La ricerca dei profili si è concentrata esclusivamente all'interno dell'ateneo bresciano, per valorizzare il legame con un territorio che continua ad avvalersi di un'osmosi virtuosa tra formazione e attività lavorativa. "Stiamo creando un ufficio tecnico abbastanza informale, con una forte circolarità di idee, di stimoli reciproci continui" aggiunge Renna. La formazione, perciò, è un fattore determinante. "Muovendosi in settori fortemente caratterizzati, i ragazzi hanno bisogno di imparare a utilizzare gli strumenti del mestiere, adattando ciò che hanno imparato in università alla dimensione professionale - continua -. Ai corsi esterni, curati da esperti in ambito petro e hydro, affianchiamo momenti di autoformazione e di formazione interna, nei quali chiamiamo i senior di ATB Riva Calzoni a confrontarsi con noi sugli argomenti". E se servirà un tempo fisiologico per permettere ad ATB Engineering di diventare l'effettivo supporto trasversale di Fintro, l'ufficio si sta già occupando delle prime piccole commesse. "Stiamo lavorando alla progettazione di selle e supporti di carpenteria per il nucleare e il petrolchimico, a studi di sollevamento dei componenti petro e nucleare - conclude Renna -. Inoltre nei mesi scorsi abbiamo fornito assistenza a Semat per la partecipazione a un bando di gara".



Crescere con Energia

ATB Riva Calzoni si presenta agli studenti in UniBs

Anche quest'anno ATB Riva Calzoni è tornata in università con l'appuntamento Crescere con Energia, mattinata di incontro e confronto aperta a tutti gli studenti del dipartimento di Ingegneria di UniBs. L'iniziativa, promossa con l'obiettivo di far conoscere ai futuri ingegneri la realtà di ATB Riva Calzoni, rispecchia la volontà di investire sempre più nelle giovani risorse, politica che l'azienda sta seguendo in questi ultimi anni. Lo conferma il dato 2016: 13% della forza lavoro della società, proprietà del Gruppo Fintro, è under 30. Percentuale destinata a salire se consideriamo le assunzioni del 2017. Dopo l'intervento introduttivo di Astrid Mazzardi, responsabile Risorse Umane di ATB Riva Calzoni, e la presentazione del piano industriale della società, Francesco Squaratti, general manager Operations & Manufacturing, e Luigi Redaelli, general manager Operations - Large Hydro, hanno ripercorso con i ragazzi in aula le tappe principali della loro carriera. E il significato della loro esperienza in ATB. "Siamo un leader che trova il suo business nei rapporti con le grandi multinazionali, abbiamo un'organizzazione interna che ci dà la possibilità di gestire processi molto complessi - hanno spiegato i due ingegneri, entrati negli uffici di Roncadelle subito dopo la laurea -. Siamo orgogliosi di far parte di un'azienda nella quale abbiamo avuto modo di imparare a fare, di affacciarci al mondo e crescere come uomini e professionisti".



l'incontro del 26 maggio con gli studenti di ingegneria



26.5.2017

CRESCERE CON ENERGIA



Chi siamo

ATB Riva Calzoni Spa è una società internazionale di eccellenza nel campo della progettazione, fabbricazione ed installazione di componenti critici ad elevato contenuto tecnologico per il settore dell'energia.

Chi cerchiamo

ATB Riva Calzoni ricerca giovani ingegneri per costruire il futuro dell'azienda. Siamo interessati ad inserire nuovi talenti pronti alla sfida per crescere in un contesto industriale innovativo che partecipa alla realizzazione di progetti internazionali complessi.

Programma

10,30 Benvenuto
10,45 Il progetto Industriale
ATB RIVA CALZONI
11,30 Chi cerchiamo
Cosa Offriamo
11,45 Domande e risposte

per partecipare iscriviti on line su: www.unibs.it (azienda ed enti - presentazioni aziendali)
La partecipazione è gratuita

Venerdì 26 Maggio 2017, ore 10,30

Sede Universitaria di Via Branze, 43 Brescia (aula B1.4)
per ulteriori informazioni: U.O.C. Orientamento, Stage, Placement
dell'Università degli studi di Brescia, Placement@unibs.it

è possibile inviare il proprio C.V. a
risorseumane@atbrc.com
www.atbrc.com



I relatori Astrid Mazzardi, Francesco Squaratti e Luigi Redaelli

FINTRO spa


Fintro Spa: internazionalizzazione e nuovi investimenti

Positivo il bilancio del Gruppo di Sergio Trombini: il 2016 si chiude con un +1,459

Internazionalizzazione, rafforzamento delle posizioni di mercato, nuovi investimenti. Obiettivi e linee guida che Fintro Spa ha posto al centro della propria attività nel corso di tutto il 2016. Un anno che si è chiuso con un bilancio in positivo, un utile di esercizio pari a 1,459 milioni.

Terminato il piano di ristrutturazione societaria avviato nel 2013, il gruppo di Sergio Trombini ha semplificato la sua organizzazione migliorando concretamente le proprie performance rispetto al 2015. Alla base di questa crescita stanno le azioni commerciali, soprattutto internazionali, adottate dal gruppo per espandere il mercato e cogliere nuove opportunità di business. ATB Riva Calzoni in dodici mesi ha acquisito un portafoglio ordini superiore ai 160 milioni di euro, aprendosi prospettive incoraggianti per i prossimi due anni anche per i possibili aumenti di marginalità raggiungibili grazie al nuovo asset. Nel frattempo Semat Spa ha continuato a lavorare

negli impianti siderurgici restituendo risultati importanti e a febbraio 2017 ha sottoscritto nuovi contratti per circa 40 milioni di euro. Nel settore energia è soprattutto l'idroelettrico ad aver maggiore potenziale: 400 milioni il volume delle offerte presentate in un anno; 70 milioni le nuove acquisizioni. In Africa, Mozambico e Malawi i progetti per CMC continueranno per tutto il 2017, in Perù invece è stato concluso per Astaldi il Cerro de L'Aguila mentre in Colombia si prosegue con le forniture a Ituango. Il volume d'affari ha portato al progressivo adeguamento delle risorse, al potenziamento degli uffici tecnici e delle maestranze impegnate all'estero, con un sempre maggiore coinvolgimento di organizzazioni stabili nei Paesi extra UE. Nonostante la fase attendista del mercato del petrolio, ancora condizionata dalle oscillazioni del prezzo del barile e dal cambio euro/dollaro, la divisione Oil&Gas ha saputo crearsi spazi fruttuosi e anche grazie alla joint venture MMHE-ATB si sta facendo

strada nel Far East. Per quanto riguarda ATB Riva Calzoni, è stata completata la realizzazione dei componenti per Rapid in Malesia e Jazan in Arabia Saudita, mentre sono già entrate nel vivo le commesse Dangote per la Nigeria e TCO per il Kazakhstan.

Ma una delle mosse di sviluppo industriale più significative del 2016 è stata l'investimento nel campo delle energie rinnovabili. Dapprima con l'acquisizione di una nuova licenza per la realizzazione delle turbine eoliche da 60 kW, particolarmente interessanti in questo periodo economico per il mercato italiano. Sbocchi commerciali futuri con questa macchina potrebbero aprirsi a breve anche in Brasile.

Nel settore energia è soprattutto l'idroelettrico ad aver maggiore potenziale: 400 milioni il volume delle offerte presentate in un anno

Dallo scorso settembre nell'orbita del Gruppo è entrata anche Hydro Energia ingresso che ha significato un rafforzamento dell'offerta e ha dato inizio a un nuovo percorso in un settore ad alto potenziale come quello degli impianti idroelettrici di medio- piccole dimensioni.

Sull'andamento del ramo Costruzioni Industriali è stato determinante

il rapporto di Semat Spa con l'Ilva, interessata per tutto il 2016 dalla procedura di amministrazione straordinaria. Nonostante lo scenario fosse quantomeno incerto, il Gruppo ha comunque lavorato senza interruzione per l'acciaieria di Taranto, mantenendo il proprio volume d'affari, lievitato inoltre con nuovi ordini per altri siti italiani (Siderurgica Triestina) e clienti privati

(Geko). Bene anche l'area di business Infrastrutture che nel corso dell'esercizio si è aggiudicata nuovi appalti - il più importante per la posa della fibra ottica nel Modenese commissionata da Lepida Spa -, ha portato avanti i lavori di costruzione della litoranea Taranto-Avetrana e ha concluso il revamping delle centrali idroelettriche di Campolessi per Edison e Castel Madama per Voith.

I numeri del Gruppo Fintro

Nel corso del 2016 Fintro Spa ha portato a termine un complesso processo di riqualificazione societaria. Un'operazione, avviata nel 2013, mirata a snellire e a semplificare la propria struttura generale.

"Oggi l'organigramma societario sintetizza una chiara suddivisione dei nostri core business" spiega Carlo Scolari, Chief Financial Officer del gruppo. Da un lato Semat Spa, sub-holding del Settore Costruzioni, specializzata nell'edilizia industriale al servizio dei grandi impianti siderurgici europei, "che negli ultimi anni ha saputo diversificare la propria attività anche nell'ambito infrastrutture - continua Scolari -. Dall'altro ATB Riva Calzoni Spa, diventata sub-holding del Settore Energia, non solo ha consolidato la propria presenza storica nell'Oil&Gas e nel Large Hydro,

ma si è aperta nuovi spazi in dimensioni nuove e ad alto potenziale". Innanzitutto avviando la produzione di turbine Wind e successivamente, con l'acquisizione a settembre 2016 della piemontese Hydro Energia, investendo nelle tecnologie Small Hydro. Nel frattempo prospettive interessanti si stanno presentando anche sul versante del Nucleare.

Attualmente l'attività delle due sub-holding è a tutti gli effetti separata, con un importante punto di contatto rappresentato dalla funzione di direzione e coordinamento esercitata dalla capogruppo FINTRO.

Lo scorso anno il Gruppo FINTRO ha realizzato il 59% del suo valore prodotto nel Settore Energia ed il 41% nel Settore Costruzioni.

Le tre principali aree di business sono Oil&Gas (37,2%), Large Hydro (20,1%)

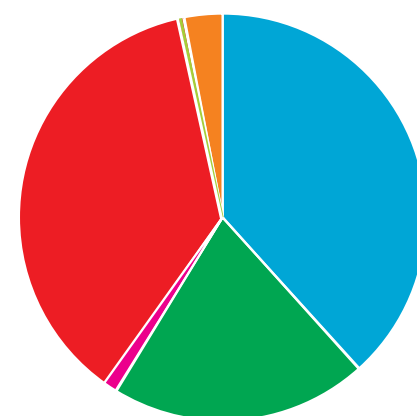
ed Edilizia Industriale (38,2%) che da soli rappresentano il 95,5% del valore prodotto dal Gruppo.

Wind, Nucleare e Small Hydro stanno creando buone aspettative di crescita che determineranno, e stanno già registrando, un incremento del loro peso all'interno del Gruppo.

RIPARTIZIONE VALORE PRODOTTO PER AREA DI BUSINESS

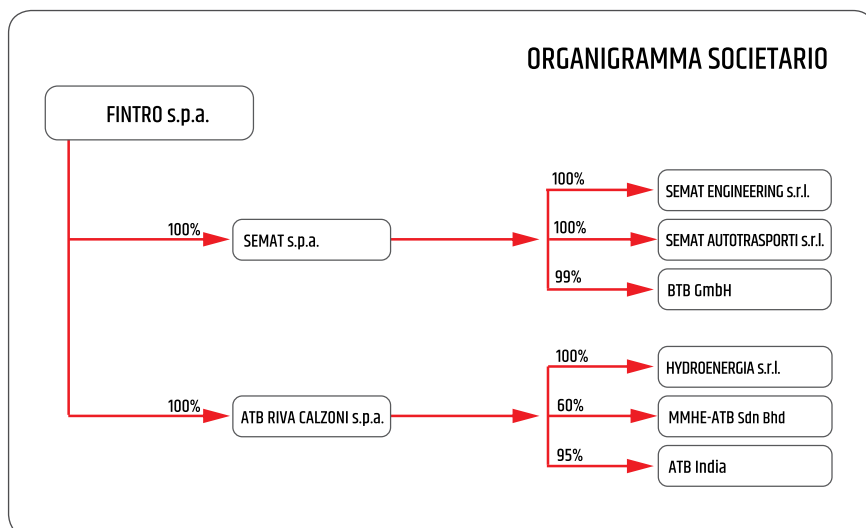
Settore Energia 59%

Settore Costruzioni 41%



Oil & Gas	37,2 %
Edilizia Industriale	38,2 %
Large Hydro	21 %
Infrastrutture	2,8 %
Nucleare	0,6 %
Wind	0 %
Altro	0,2 %

ORGANIGRAMMA SOCIETARIO



Dati Generali di Gruppo

Bilancio 2016

La tabella a fianco sintetizza i dati di bilancio 2016 raffrontati ai risultati dell'anno precedente.

A fronte di un Valore della Produzione in linea con il precedente esercizio i numeri mettono in evidenza la riduzione del Margine Operativo Lordo (EBITDA) dovuta principalmente al restringimento della marginalità media di commessa nel Settore Energia.

Il peso del Fatturato Estero è sempre più incisivo all'interno del Gruppo e a fine 2016 ha toccato quota 97,9 milioni, contro gli 83,3 del 2015, rappresentando il 57% del volume d'affari complessivo (era il 54% nel 2015).

Il numero dei dipendenti mediamente occupati nel corso dell'esercizio segna un incremento: 1.607 in totale, 97 unità in più rispetto all'esercizio precedente, concentrati prevalentemente nelle joint venture e branch estere di ATB Riva Calzoni.

Il Reddito Operativo si attesta per l'esercizio 2016 a 6 milioni di euro, pari al 3,5% del Valore della Produzione, dopo aver speso 3,4 milioni di euro di crediti vantati dal Settore Costruzioni verso ILVA in AS: senza questo accantonamento il

	2015	2016
Valore della Produzione	174.473,1	174.736,7
variazione %		0,2 %
Ebitda	17.556,8	14.741,8
margine %	10,1 %	8,4 %
Ebit	10.928,5	6.041,6
margine %	6,3 %	3,5 %
Reddito Netto	2.166,1	1.459,0
margine %	1,2 %	0,8 %
Patrimonio Netto	28.726,9	29.978,7
PFN	37.517,0	54.094,0
n. Dipendenti	1.510,0	1.607,0
variazione		97,0

Reddito Operativo sarebbe stato pari a 9,5 milioni, pari al 5,4% del Valore Prodotto.

Il Risultato Netto è positivo per 1,5 milioni, pari allo 0,8% del valore prodotto.

Non avendo proceduto ad alcuna distribuzione di dividendi al socio, il Patrimonio Netto è aumentato grazie agli utili realizzati, arrivando a 30 milioni a fine esercizio. La Posizione Finanziaria Netta, rappresentativa

dell'indebitamento complessivo verso il sistema bancario, risulta sensibilmente aumentata, passando dai 37,5 milioni di fine 2015 ai 54,1 di fine 2016. Un andamento da ricondurre alla crescita del Capitale Circolante del Gruppo (crediti e rimanenze) che è stata poi riassorbita nei primi mesi del 2016.

EXPOSITION



Seville, Spain
9 - 11 October 2017



Bitec, Bangkok, Thailand
19 - 21 September 2017



Santiago del Chile - Chile
21 - 22 June 2017



Medellin, Colombia
5 - 6 December 2017



Rimini - Italy
7 - 10 September 2017



Husum - Germany
12 - 15 September 2017



Kuala Lumpur, Malaysia
11 - 13 July 2017

Jakarta International Expo, Kemayoran
13 - 16 September 2017



Credits:

Responsabile Editoriale: Carlo Scolari
Testi: Alessandro Carboni

Grafica: Claudio Vanoli
Fotografie: Archivio fotografico di Gruppo



**FINTRO
GROUP**

engineering - manufacturing - construction

25040 Artogne (BS) Via Fornaci 45 - ITALY
Tel. +39 0364 598881



25030 Roncadelle (BS) Via Industriale 13 - ITALY
Tel. +39 030 25811
www.atbrc.com



25040 Artogne (BS) Via Fornaci 45 - ITALY
Tel. +39 0364 598881
www.sematcostruzioni.com