

COMISIA NAȚIONALĂ A VALORILOR MOBILIARE

DECIZIA NR. / 341 | 13 MAR 07

În temeiul articolelor 2, 7 și 9 alin. (1) din Statutul Comisiei Naționale a Valorilor Mobiliare adoptat prin O.U.G. nr. 25/2002 aprobată prin Legea nr. 514/2002, modificat și completat prin Legea nr. 297/2004 cu modificările și completările ulterioare,

în baza art. art. 183 alin. (3) lit. b) pct. (1) din Legea nr. 297/2004 privind piața de capital,

în temeiul art. 15 alin. (1) lit. b) pct. 1 și art. 89 alin. (3) lit. d) din Regulamentul C.N.V.M. nr. 1/2006 privind emitenții și operațiunile cu valori mobiliare,

în temeiul Hotărârilor Parlamentului nr. 19/27.06.2001, nr. 19/18.10.2004, nr. 37/27.06.2005, nr.15/10.05.2006, nr. 19/19.06.2006, nr. 30/20.09.2006 și nr. 42/20.11.2006,

urmare adresei S.C. ALRO S.A. Slatina înregistrată la C.N.V.M. cu nr. 6053/23.02.2007,

în ședința din data de 12.03.2007 Comisia Națională a Valorilor Mobiliare a hotărât emiterea următorului act individual

DECIZIE

Art. 1. Se aprobă prospectul simplificat aferent fuziunii prin absorbția de către S.C. ALRO S.A. Slatina a S.C. ALPROM S.A. Slatina.

Art. 2. Conținutul prospectului simplificat aprobat va fi publicat pe site-ul BVB în vederea informării potențialilor investitori cu privire la noile caracteristici ale S.C. ALRO S.A. Slatina.

Art. 3. Direcția Emitenți din cadrul Direcției Generale Supraveghere, Secretariatul General și Directorul General Executiv vor urmări ducerea la îndeplinire a prezentei decizii.

Președinte,

Prof. univ. dr. Gabriela ANGHELACHE



S.C. ALRO S.A.



PROSPECT SIMPLIFICAT DE FUZIUNE

Data : 22 Februarie 2007

REZUMAT

1. Identitatea membrilor organelor de conducere ale societăților care rezulta din fuziune și ai consultantilor și ai auditorilor financiari ale acestora.

DI. Gheorghe Dobra Director General; Deloitte; CMF CONSULTING.

2. Raportul de schimb al acțiunilor și modalitățile de predare a acțiunilor.

Raportul de schimb al acțiunilor este de 3,619, noile acțiuni nominative dematerializate urmând a fi înregistrate în Registrul acționarilor.

3. Date financiare selectate pentru societățile care fuzionează, pentru data de fuziune, precum și pentru societatea rezultată din fuziune (date financiare de deschidere): capitalizare și grad de îndatorare. Fundamentarea și condițiile fuziunii, factorii de risc.

Gasiti va rog in Anexa 3 bilanțurile celor doua societati la 31.12.2005 impreuna cu Bilantul de deschidere la 31.12.2005.

Gradul de indatorare al celor doua societati inainte de fuziune;

ALRO =12,77 %

ALPROM =0

Dupa fuziune :

Grad de indatorare ALRO =11,67%.

Alro detine 88,605% din acțiunile Alprom și controlează această societate. Personalitatea lor juridică separată implică însă unele dificultăți sau întârzieri în luarea și executarea deciziilor, datorită formalităților suplimentare. Existența unei anumite autonomii la nivelul fiecărei societăți îngreunează centralizarea datelor și luarea cu celeritate a măsurilor de eficientizare. Pe scurt, motivația fuziunii proiectate este aceea de a simplifica procesul decizional, de a fluidiza procesul de execuție și de a reduce costurile administrative prin formarea unei structuri unice în care să fie angrenate toate forțele de producție ale societăților actuale.

Având în vedere faptul că Alro exercită deja controlul asupra Alprom, structura economică a societăților comerciale nu se modifică prin fuziunea prezentată în acest proiect, schimbându-se doar forma juridică de exercitare a controlului. De aceea, Fuziunea nu va produce distorsiuni ale mediului concurențial normal.

Fuziunea se va realiza prin absorbția Alprom (numită în continuare împreună "Societatea Absorbantă") de către Alro (numită în continuare și "Societatea Absorbantă").

Deoarece Societatea Absorbantă are participatii în Societatea Absorbantă, Societatea Absorbantă renunță la participatia 88,605% respectiv 19.296.415 acțiuni, pe care are în Societatea Absorbantă. (Fuziune Renunțare).

Numele, existența și toate activitățile, capacitățile, drepturile, privilegiile și obiectivele Alro vor continua fără a fi afectate de către Fuziune, cu excepția celor prevăzute în acest Proiect. Fiind Societate Absorbantă, Alro va fi guvernată în continuare de legile din România și va prelua toate drepturile, privilegiile, imunitățile, activele, pasivele și obligațiile Societății Absorbite, în conformitate cu Legea nr. 31/1990. Fuziunea va avea efectele specificate în Legea nr. 31/1990.

4. Informații privind societatea rezultată din fuziune

4.1. Informații generale.

Fuziunea s-a realizat prin absorbirea S.C. Alprom S.A. de către S.C. Alro S.A.

4.2. Privire generală asupra activităților viitoare ale societății rezultate din fuziune.

Societatea rezultată din fuziune ALRO SA, păstrează structura producției existând premise pentru diversificare și marire de capacitate

5. Perspective de dezvoltare ale societății rezultate din fuziune

Tendințe și perspective ale dezvoltării societății rezultate din fuziune.

Perspectivă în dezvoltarea societății rezultate din fuziunea prin absorbție între ALRO și ALPROM sunt legate în mod clar de crearea unei companii de aluminiu integrată pe verticală în

scopul cresterii competitivitatii acesteia pe pietele internationale. ALRO Slatina este cel mai mare producator de aluminiu din Europa Centrala si de Est si intentionam sa se pastreze aceasta pozitie.

Fuziunea va permite utilizarea sinergiilor dintre cele doua companii pentru a spori capabilitatile tehnice, pentru a vinde produse cu valoare adaugata si a realiza coordonarea strategica de reducere a costurilor. Ca urmare a acestei politici, anul trecut productia a crescut cu 11,5% comparativ cu 2004, iar mixul de produse a fost imbunatatit. În 2005, lingourile au reprezentat numai 12,8% din totalul productiei, comparativ cu aproape 70% la începutul anilor '90. Locul acestora a fost luat de sleburi (transformate in placi si table la ALPROM si vandute ca atare) din care reprezinta 20% din întreaga productie, sârma (29,6%) si bare 37,6% din întreaga productie iar in anul 2006 aceste cifre insumate vor depasi 90%

Obiectivele principale pe care ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat trebuie sa le urmareasca în dezvoltarea tehnologica viitoare sunt in special cele legate de actuala stare a echipamentelor si practicilor metalurgice. ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat ofera o gama larga de produse si acest avantaj trebuie sa fie folosit pe piata. În acest sens, se vor avea în vedere îmbunatatirea nivelului calitativ al produselor realizate si integrarea noilor produse în productia curenta, de îndata ce acestea apar pe piata din domeniul prelucratelor.

Pe termen scut si mediu, ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat își va concentra eforturile în directia îmbunatatirii si perfectionarii tehnologiilor actuale, reducerii costurilor de productie, micșorarii consumurilor specifice de materii prime si utilitati si asigurarii unui nivel ridicat pentru calitatea produselor.

Pe termen lung, tinta ALRO este de a deveni in furnizor reutabil pe piata internationala a prelucratelor din aluminiu si aliaje de aluminiu, un partener de încredere, care este capabil sa livreze produse de calitate ridicata, fabricate în timp real si în cele mai bune conditii tehnice datorata dotarii cu echipamente moderne, experientei angajatilor si unei organizari flexibile.

6. Organe de conducere si angajati

Organele de conducere ale societatii rezultate din fuziune, asa cum sunt precizate acestea prin actul constitutiv. Mentii privind angajatii societatii rezultate din fuziune.

Consiliul de administratie:

- Christian Wuest - presedinte;
- Marian-Daniel Nastase - vicepresedinte;
- Cristian Olteanu - membru;
- Rolf Steinemann - membru;
- Gheorghe Dobra - membru.

- Director General - Gheorghe Dobra
- Directori Executivi



Nr. crt.	Nume si prenume	Functia Alro
1	Sterie Florea	Dir. Operational Al. Primar
2	Obloja Alexandru	Dir. Productie
3	Stanescu Cristian-Theod	Dir. Tehnic
4	Popa Mircea	Dir. Operational Al. Prelucrat
5	Matei Liviu	Dir. De Productie Al. Prelucrat
6	Sava Ioan	Dir. Tehnic Al. Prelucrat
7	Giura Alexandru	Dir. Calitate
8	Oprea Danut	Dir. Mec. Energetic
9	Cilianu Marin	Dir. Inv. Dezv. Proi. Si Strategie
10	Dumitrescu Dan	Dir. Investitii

11	Pinzari Svetlana	Dir.Financiar
12	Prujanski Leonid	Director Trezorerie
13	Gheorghe Serghei	Dir.Achiz.Logistica
14	Wolfert Hans Peter	Dir.Comerc.Marketing Vinzari
15	Bulat Roman	Dir.Erp
16	Neumorni Yugo	Dir. It
17	Durau Nicu	Dir.Resurse Umane
18	Voncu Dragos-Adrian	Dir.Juridic
19	Roman Fanica	Dir.Paza Si Protectie Patrimoniu

Societatea are un numar de 4.376 de angajati.

7. Actionari semnificativi

Actionari semnificativi ai societatii rezultate din fuziune.

MARCO IND.BV	600,929,084	84.1902%
Fondul Proprietatea	70,859,106	9.9274%
CONEF	25,336,349	3.5496%

8. Informatii financiare

8.1. Situatiile financiare si alte informatii financiare pentru societatile care fuzioneaza, la data de fuziune, precum si pentru societatea care rezulta din fuziune.

ALRO SA la 31.12.2005

CA =1.610.491 mii ron

Ch totale =1.531.112 mii ron
Venituri totale =1.664.139 mii ron
Impozit pe profit =17.777 mii ron
Profit net = 115.350 mii ron
Capital social = 352.397 mii ron

ALPROM SA la 31.12.2005

CA =106.024 mii ron
Ch totale =103.667 mii ron
Venituri totale =109.999 mii ron
Profit net =6.331 mii ron
Capital social =54.445 mii ron

Date societate nou infiintata, conform Bilat de deschidere :
Capital social =356.888 mii ron

Gasiti va rog atasat rapoartele auditate ale celor doua societati la data de referinta a fuziunii in Anexa 2, precum si bilantul de deschidere In Anexa 3

8.2. Modificari semnificative pentru societatile care fuzioneaza si pentru societatea care rezulta din fuziune. Nu e cazul

9. Detalii cu privire la fuziune/admiterea la tranzactionare pe o piata reglementata

Procedura de notificare a actionarilor cu privire la numarul de actiuni emise de societatea rezultata din fuziune, ce le-a fost alocat. Modalitatea de predare a actiunilor si, daca este cazul, cuantumul sultei.



Numarul actiunilor Alro alocate fostilor actionari Alprom a fost calculat de catre CA la data de inregistrare in baza raportului de schimb aprobat prin Hotararea AGEA 357/28.09.2006 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.3316 din 18.10.2006).

In urma fuziunii societatea Absorbanta va emite noi actiuni la valoarea nominala si nr. precizate la sectiunea 4 din proiectul de fuziune. Actionarii Alprom vor primi actiuni ale Alro conform raportului de schimb 3,619. Stingerea drepturilor aferente actiunilor Societatii Absorbite se realizeaza prin inregistrarea actionarilor Societatii Absorbite ca actionari in registrul actionarilor Alro. In termen de 24 ore de la momentul realizarii fuziunii actionarii vor fi inregistrati in registrul actionarilor mentinut de Societatea Absorbanta. La cerere, acestora li se va elibera un certificat care sa ateste calitatea lor de actionari, potrivit dispozitiilor art.8 din actul constitutiv al Alro.

Actionarii Societatilor Absorbite dobandesc dreptul la dividende de la data la care Fuziunea isi produce integral efectele, adica, potrivit dispozitiilor legii nr.31/1990, odata cu inscrierea in registrului comertului a mentiunii privind majorarea capitalului social al Alro si inscrierea noilor actiuni si actionari in registrele actiunilor, respectiv ale actionarilor. La momentul realizarii fuziunii, actionarii pierd dreptul la dividende de la Societatea Absorbanta si dobandesc dreptul la dividende de la Societatea Absorbanta, proportional cu participarea fiecaruia la capitalul social al Societatii Absorbante.

Nu exista o sulta

9.1. Piata/pietele reglementate pe care vor fi admise la tranzactionare actiunile societatii care rezulta din fuziune. Actiunile Alro vor fi tranzactionate in continuare la Bursa de Valori Bucuresti.

9.2. Diluarea în urma fuziunii, a cotelor detinute de actionarii existenti ai societatilor care fuzioneaza. (daca este cazul).

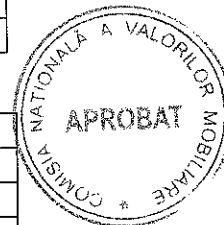
Modificarea participatiilor primilor 5 actionari ai Alro ca urmare a fuziunii:

Inainte de fuziune :

	Numar actiuni	Procent
MARCO IND.BV	600,929,084	85.263%
Fondul Proprietatea	70,859,106	10.054%
CONEF	22,703,064	3.221%
CITI BANK ROMANIA	1,523,149	0.216%
LEO OVERSEAS	889,433	0.126%

Dupa fuziune :

	Numar actiuni	Procent
MARCO IND.BV	600,929,084	84.1902%
Fondul Proprietatea	70,859,106	9.9274%
CONEF	25,336,349	3.5496%
CITI BANK ROMANIA	1,523,149	0.2134%
LEO OVERSEAS	889,433	0.1246%



9.3. Cheltuieli ocazionate de fuziune.

Cheltuielile ocazionate de fuziune au fost inregistrate pentru consiliere in realizarea fuziunii si expertiza asupra raportului de schimb precum si diverse taxe platite la Registrul comertului, astfel:

Consultanta si expertiza 55.456 RON

Registrul Comertului 250,35 RON

10. Informatii suplimentare

10.1. Capitalul social al societatilor care fuzioneaza si al societatii rezultate din fuziune.

Capital social Alro 352.397.328 lei. Capital social Alprom 54.445.025 lei. Capital social Alro dupa fuziune 356.889.567,5 lei.

10.2. Actul constitutiv al societatii care rezulta din fuziune. Actul constitutiv al Alro a suferit modificari doar la art. 7 privind capitalul social.

10.3. Documentele ce vor fi puse la dispozitia actionarilor.

Pe o perioada de 1 an de la data la care Prospectul simplificat de fuziune este facut disponibil pentru prima data, copii ale urmatoarelor documente sunt disponibile pentru investitori pe suport de hartie la sediul societatii:

- a) toate rapoartele, scrisorile si alte documente, evaluarile si declaratiile întocmite de orice expert la cererea societatilor care fuzioneaza ale caror diferite parti sunt incluse sau la care se face referire în Prospectul simplificat de fuziune;
- b) situatiile financiare de la data de fuziune ale societatilor care fuzioneaza precum si situatia financiara de deschidere a societatii absorbante dupa fuziune.



1. Persoane responsabile

1.1. Numele si functia persoanelor fizice sau denumirea si sediul persoanelor juridice responsabile pentru informatiile incluse în document sau în anumite parti ale acestuia, caz în care se vor preciza aceste parti.

DI. Gheorghe Dobra Director General

Deloitte

*Adresa : Bucuresti, Strada Nicolae Titulescu numerele 4-8,
Intrarea de EST, etajul 3, sector 1
Cod postal 011141 Romania*

SC « CMF CONSULTING » SA Bucuresti

*Adresa : Bucuresti , Str Unitatii , nr 91, Bloc B7, scara A, ap. 4 , sector 3
Registrul Comertului sub nr. J40/3154/1992*

1.2. Declaratii ale persoanelor responsabile mentionate la punctul 1.1. din care sa reiasa ca informatiile incluse în document sunt, dupa cunostintele lor, în conformitate cu realitatea si nu contin omisiuni de natura sa afecteze semnificativ continutul acestuia.
Declaratiile mentionate mai sus se regasesc in Anexa 1 a acestui prospect.

2. Auditori financiari

Numele si adresele auditorilor financiari care au auditat situatiile financiare ai societatilor care fuzioneaza de la data fuziunii. Informatii privind apartenenta acestora la un organism profesional.
Raspuns :

Firma de audit este Deloitte&Touche Romania cu sediu in Bucuresti Str Stefan Iulian nr 38, Sector 1.

Deloitte &Touche Romania face parte din organizatia din Europa Centrala care este membra a Deloitte & Touche Thomatsu, organizatie internationala de firme membre din intreaga lume .

Deloitte Central Europe este o organizatie regionala de firme, structurata sub umbrela Deloitte Central Europe Holdings Limited , firma membra a Deloitte Touche Thomatsu in Europa Centrala. Serviciile sunt furnizate de catre succursale si firme afiliate la Deloitte Central Europe Holdings Limited si sunt persoane juridice separate si independente.

3. Informatii financiare selectate

Informatii financiare selectate referitoare la societatile care fuzioneaza, prezentate pentru data stabilita pentru întocmirea situatiilor financiare de fuziune.

Informatiile financiare selectate trebuie sa cuprinda cifrele cheie care sa ofere o sinteza a situatiei financiare a societatilor care fuzioneaza.

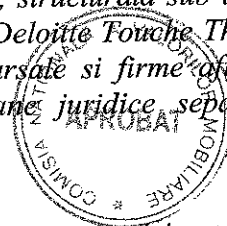
Aceleasi informatii vor fi furnizate si pentru societatea rezultata din fuziune, în conformitate cu situatia financiara de deschidere.

Gasiti va rog in Anexa 3 bilanurile celor doua societati la 31.12.2005 impreuna cu Bilantul de deschidere la 31.12.2005 care centralizeaza informatiile financiare ale celor doua societati.

4. Factori de risc

4.1. Prezentarea pe larg a factorilor de risc care se preconizeaza a fi specifici societatii rezultate din fuziune sau ramurii economice din care face parte.

In ceea ce priveste partea strict tehnica, riscurile aferente proceselor tehnologice par sa se mentina, dat fiind ca cele doua entitati ALRO si ALPROM urmeaza sa desfasoare in continuare activitatile lor cu aceeasi interdependenta ca si inainte.



Dupa listare apar schimbari :

- Creste numarul de investitori, cresc si responsabilitatile
- Creste diversitatea investorilor si trebuie satisfacute interese mai variate
- Comunicarea cu piata implica noi responsabilitati
- Listarea necesita conformarea cu noi reguli
- Investitorii sunt interesati sa inteleaga cum se gestioneaza riscurile companiei
- Investitorii vor sa stie:
 - De unde vine compania ?
 - Incotro merge ?
 - Care sunt pericolele la care este expusa ?

Perceptia investorilor asupra managementului

- Lipsa de surprize negative
- Stabilitatea financiara inalta
- Certitudinea profitabilitatii
- Conformitatea cu regulile specifice companiilor publice
- Capacitatea de a furniza informatii corespunzatoare la timp
- Abordare cuprinzatoare a riscurilor in rapoartele companiei
- Implicarea top managementului in gestionarea riscurilor

Importanta unui bun management al riscurilor

Pentru a arata investorilor ca are un control puternic al riscurilor, o companie listata isi examineaza toate unitatile operationale majore.

- Cine ce face?
- Care sunt riscurile?
- Care riscuri sunt critice?
- Care este costul total al riscului?
- Cum se integreaza masurile de control?
- Cand si unde trebuie alocate prioritar resursele?
- Cum se masoara eficienta si eficacitatea controlului?

Cum stim daca avem acoperite corespunzator toate riscurile?

4.2. Factorii de risc care sunt semnificativi pentru actiunile ce urmeaza sa fie emise de societatea rezultata în urma fuziunii.

- Surprize pe piata - Comunicare
Piata reactioneaza negativ la surprize, chiar si la surprizele placute. Surprizele sunt interpretate ca o lipsa de control. Obiectivele sa fie realiste si clar comunicate.
- Management neclar al proiectelor – Transparenta
Atentia pietei este focalizata pe noile initiative. Este necesar un cadru foarte robust pentru administrarea proiectelor pentru evitarea oricarei incertitudini.
- Inconsecventa urmaririi obiectivelor – Focalizarea efortului
Obtinerea rezultatelor asteptate de investitori necesita o coordonare superioara a intregii activitati. Politicile si procedurile trebuie sa fie clar definite si comunicate.
- Erori de conformitate – Control adecvat
Neconformitatea cu noile legi, regulamente este vizibila si deci usor de urmarit de catre investitori. Este esential sa existe controale adecvate in functiune.

5. Informatii despre societatea rezultata din fuziune

5.1. Informatii generale

5.1.1. Denumirea si sediul. S.C. Alro S.A., sediu : Slatina, Str. Pitesti nr. 116, Judetul Olt

5.1.2. Data preconizata a înfiintarii si durata de functionare a acesteia cu exceptia cazului în care aceasta este indefinita. *Nedefinita*

5.1.3. Legislatia în conformitate cu care va functiona societatea care rezulta din fuziune si forma legala în care va fi constituita. *Romaneasca*



5.2. Politica de investitii

Perspectivile in dezvoltarea societatii rezultate din fuziunea prin adsorbție între ALRO și ALPROM sunt legate in mod clar de crearea unei companii de aluminiu integrata pe verticala in scopul creșterii competitivității acesteia pe pietele internationale. ALRO Slatina este cel mai mare producator de aluminiu din Europa Centrala și de Est și intentionam sa se pastreze aceasta pozitie.

Fuziunea va permite utilizarea sinergiilor dintre cele doua companii pentru a spori capabilitatile tehnice, pentru a vinde produse cu valoare adaugata și a realiza coordonarea strategica de reducere a costurilor . Ca urmare a acestei politici, anul trecut productia a crescut cu 11,5% comparativ cu 2004, iar mixul de produse a fost îmbunatatit. În 2005, lingourile au reprezentat numai 12,8% din totalul productiei, comparativ cu aproape 70% la începutul anilor '90. Locul acestora a fost luat de sleburi (transformate in placi și table la ALPROM și vandute ca atare) din care reprezinta 20% din întreaga productie, sârma (29,6%) și bare 37,6% din întreaga productie iar in anul 2006 aceste cifre insumate vor depasi 90%

Astfel prin implementarea deciziilor de investitii, , in valoare totala de peste 100 mil\$ pentru acesti doi ani (2006 și 2007) vor avea un impact pe termen lung. Se are in vedere o combinatie de competente și valori de care nu dispune și pe care nu le poate dezvolta nici o companie in mod separat.:

- Cresterea capacitatilor fabricilor, cu accent pe:
 - Dezvoltare intensiva – in sensul ca pe aceleasi utilaje se va produce mai mult și mai eficient . Se are in vedere aici cresterea productiei de aluminiu turnat la peste 270 000t/an
 - In functie de cantitatea de energie disponibila și pretul acesteia ALRO are in plan extinderea de capacitate la 520 000tone aluminiu /an prin construirea unei uzine noi la Cernavoda sau extinderea uzinei la Slatina la 460 000t/an Pentru dezvoltare extensiva a produselor prelucrate cu valoare adaugata mare la 120 000t/an, se are in vedere aici in special cresterea cantitatii de placi la 63 000t/an, table și benzi la aproximativ 57 000t/an pana in anul 2009
- Asigurarea resurselor materiale și a surselor esentiale pentru compania integrata. Se are in vedere in special asigurarea cu energie electrica și anume participarea ca investitor la constructia reactoarelor 3&4 de la Cernavoda.
- Dezvoltarea de noi produse cu valoare adaugate pentru aplicatii speciale cum sunt industriile aeronautica, auto, etc. printr-un program deja inceput din 2006 Se are in vedere extinderea gamelor de tipo – dimensiuni la slaburi, table, benzi etc din aluminiu și aliaje de aluminiu și completarea gamelor cu aliaje de aluminiu tratate termic din seria 2000 și 7000 (ASTM).
- Inlocuirea echipamentelor ce prezinta risc ridicat, in vederea imbunatatirii sigurantei in exploatare. Se are in vedere inlocuirea unor utilaje și echipamente a caror durata de functionare in conditii de siguranta va expira in viitorul apropiat și ne referim aici in special la grupurile trafo-redresore și alte echipamente electrice
- Solutionarea tuturor problemelor de mediu, sanatate și securitate in munca, in conformitate cu legile in vigoare, imbunatatirea conditiilor de lucru și eliminarea surselor de poluare;

5.2.1. Descrierea principalelor investitii ale societatilor care fuzioneaza, care sunt în derulare, modalitatea de continuare, preluare și realizarea acestora de catre societatea rezultata din fuziune, cu includerea de mentiuni privind distribuirea geografica a acestor investitii precum și privind sursele de finantare a acestora, înainte și dupa fuziune.

Dezvoltarea coordonata a celor doua entitati operationale va duce la promovarea unei politici de imbunatatire continua. Capacitatea de a realiza investitii este o conditie determinanta pentru viitorul SC ALRO S.A. Practic cele doua societati lucrau impreuna și inainte de fuziune, avand un program de investitii comun incepand din 2004, astfel incat prin fuziune, continuarea investitiilor

nu a fost în nici un fel obstructionată. Putem spune că din fiecare entitate prin cumularea unor servicii și refacerea procedurilor s-a preluat ce a fost mai bun și mai eficient - cu certitudine lucrurile vor evolua în sens pozitiv.

Programul de investiții ALRO pentru anii viitori este structurat în 4 (patru) capitole, cu o listă de priorități esențiale dar și o listă cronologică alocată proiectelor de investiții în cadrul fiecărui capitol.

Capitolul 1 - Proiecte de investiții pentru Protecția mediului și Securitate împotriva incendiilor

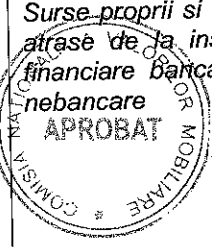
Capitolul 2 - Proiecte de investiții în derulare

Capitolul 3 - Proiecte de investiții clasificate conform importanței lor din punctul de vedere al profitabilității și al siguranței în funcționare la ALRO Grup

Capitolul 4 - Investiții noi propuse a se realiza în anul 2007

Trebuie subliniat faptul că acest efort de investiții va fi susținut cu surse monetare interne sau deschidere de linii de creditare pentru investiții,

Programul de Investiții pe 2007 pentru aspectele de protecția mediului a fost elaborat avându-se în vedere reglementările de protecția mediului precum și alte investiții necesare pentru îmbunătățirea condițiilor de muncă și eliminarea surselor de poluare.

Cod proiect	Proiectul de Investiții	Surse de finanțare
ALRO Aluminiu Primar		
030.05.UAE.1	Transportul aluminei în faza densă de la silozurile de zi la buncarele cuvelor de electroliza ale Halelor 5;6;7;8;9 și 10. Acest proiect constă în dezvoltarea unui sistem de transport alumina pe aeroglisiere și conducte de transport care se dezvoltă pe o lungime de 300m/hala Proiect va duce la eliminarea emisiilor de praf de alumina în mediul de lucru și implicit va reduce pierderile. Proiectul se continuă din anul 2006 când s-a realizat pentru hala nr 10 și se va finaliza pentru toate halele de electroliza.	Surse proprii și surse atrase de la instituții financiare bancare și nebancale
001.02.ALR.1	Construirea unei halde ecologice pentru depozitarea deșeurilor industriale rezultate din activitatea de producție precum și cea de reparații capitale unități metalurgice (cuva de electroliza, cuptor coacere anozii, etc). Lucrările au început în anul 2002 și se continuă și în anii următori. Lucrările se realizează pe o suprafață de aproximativ 6,6 ha, suprafața concesionată de la Primăria Municipiului Slatina pe o perioadă de 49 ani. Depozitul se organizează în trei compartimente realizate etapizat, sub formă de incintă, protejate de diguri cu înălțimea de 1-3 m peste nivelul actual al terenului, acoperite cu membrana specială din geotextil etc. în conformitate cu legislația europeană pentru asemenea depozite. Efectele scontate prin realizarea haldei ecologice sunt încadrarea în prevederile legislației internaționale privind protecția mediului inconjurator (aer, apă, sol) conforma Autorizației Integrate de Mediu acordate ALRO;	Surse proprii și surse atrase de la instituții financiare bancare și nebancale 
042.06.ANZ.1	Instalație de epurare uscată pentru gazele rezultate din procesul de fabricație a pastei anodice Acest proiect complex constă în aspirarea volatilelor de smoală din	Surse proprii și surse atrase de la instituții financiare bancare și

	diferite puncte din hala presei , retinerea si antrenarea acestora pe cocs, filtrarea aerului aspirat, transportul cocsului in silozuri si folosirea acestuia in reteta de fabricatie a anozilor copti	nebanzare
062.06.ALS.1	Reducerea riscului de incendii la Alro SA, consta in realizarea unui sistem centralizat de avertizare anti-incendiu in diferite puncte din ambele locatii, pavilioane administrative, magazii si spatii destinate productiei, ambele locatii ALRO	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
063.06.ALS.1	Proiecte de investitii pentru imbunatatirea activitatii Serviciului PSI precum si a securizarii patrimoniului. Acest proiect consta in cumpararea unor autospeciale PSI, sisteme de protectie antincendiu, statie de incarcare stingatoare etc.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
ALRO Aluminiu Prelucrat		
027.06.LBC.1	Modernizarea sistemului de evacuare al cajei Laminorului la cald Se va reabilita sistemul actual al ansamblului compus din: hota, conducte, ejector.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
002.05.LTB.1	Echipearea laminoarelor la rece cu filtre de retentie ridicata	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
072.06.ALP.1	Echipament de protectie impotriva incendiilor .Obiectivul este gandit unitar la nivel de ALRO.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare

Dotarea instalatiilor de la laminoarele de banda la rece cu filtre cu coeficient ridicat de retinere a uleiurilor de laminare, cu recuperarea si recircularea lor

Din determinarile efectuate a rezultat ca actualele filtre aflate in dotarea instalatiilor de filtrare au o capacitate de retinere scazuta ceea ce determina degajarea in atmosfera a unei cantitati mari de vapori de emulsie de laminare.

In vederea cresterii capacitatii de retinere a vaporilor rezultati din procesul de laminare prin incalzirea emulsiei de 40 – 60 ° C si reducerea nivelului de poluare atmosferica la exhaustoarele de vapori LBR 1,2 este necesara achizitionarea de filtre cu coeficient ridicat de retinere a uleiurilor de laminare, recuperarea si reintroducerea in circuit a acestora.

Acest obiectiv de investitie se realizeaza prin utilizarea de filtre (Oil Mist Collector) care trebuie sa asigure:

- eficienta filtrarii pâna la 95%
- filtrarea aerului cu vapori furnizat de ventilatoarele centrifugale
- clasa de calitate: 2, conform ISO 8573.1
- posibilitatea reintroducerii in circuit a produsului colectat la nivelul caracteristicilor fizico- chimice pe care le are uleiul de laminare.

Efecte :

- reducerea nivelului de poluare atmosferica prin cresterea eficientei de filtrare
- reducerea si reintroducerea in circuit a emulsie de laminare .



Exista o serie de proiecte de investitii necesare a se finaliza în 2007 sau în anii urmatori, pentru cresterea profitabilitatii prin fabricarea în special de produse cu valoare adaugata realizata prin modernizarea instalatiilor existente si achizitionarea altelor noi pentru:

- Consolidarea si continuarea extinderii pozitiei detinute pe piata internationala de aluminiu.
- Diversificarea produselor de aluminiu prin cresterea gradului de integrare pe verticala si a ponderii produselor cu valoare adaugata.
- Scaderea costurilor în toate componentele si îmbunatatirea raportului pret/calitate pentru a mari competitivitatea companiei.
- Optimizarea amplasamentelor de productie prin modernizarea turnatoriei si a sectiei anozii

Cod proiect	Denumirea proiectului de investitii	Sursa de finantare
ALRO Aluminiu Primar		
002.03.UAE.1	Cresterea intensitatii la seriile de electroliza, pâna la valoarea de 120 kA 170 cuve în 2007. Acest proiect este unul foarte amplu si consta in modificarea si consolidarea cuvelor de electroliza actuale in vederea cresterii intensitatii de la 90kA la 120kA . In acest mod capacitatea de productie a crescut de la 180 000t in 2002 la 260 000t aluminiu electrolitic. Astazi ALRO produce in numai sase hale cat in anul 1989 cu zece hale de productie	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
026.05.TUR.1	Achizitionarea si instalarea în Turnatorie a unei instalatii Wagstaff de turnare sleburi din aliaje Al constata in achizitionarea a doua cuptoare de 60t , o instalatie degazare, o instalatie de turnare slaburi	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
044.06.TUR.1	Cuptor de omogenizare pentru sleburi din aliaje dure de aluminiu Acest proiect este deasemenea legat cu proiectele de la ALRO Aluminiu Prelucrat in vederea cresterii cantitatii de produse cu valoare adugata si este pentru omogenizarea sleburilor din seria de aliaje 2xxx si 7xxx tratabile termic.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
077.06.UAE.1	Modernizarea sistemului de distributie pentru ajustarea energiei reactive. Investitia consta intr-o serie de filtre si baterii de condensatoare care sa compenseze factorul de putere	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
024.03.THE.1	Modernizarea instalatiilor de apa potabila . Investitia consta in saparea de puturi de mare adancime si reabilitarea retelei de distributie .	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
031.01.DOT.1	Înlocuirea echipamentelor învechite	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
032.01.ITD.1	Dezvoltarea sistemului de procesare date	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
074.06.ALS.1	Îmbunatatirea sistemelor de alarma antifurt si realizarea dispeceratului de comanda	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si



		nebanzare
075.06.ALS.1	Sistem protectie perimetral	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
ALRO Aluminii Prelucrat		
Cresterea productiei de placi la 63.000 t/an		
063.06.LBC.1	Modernizarea Laminorului de benzi la cald	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
062.06.LBC.1	Achizitionarea unui cuptor de imbatranire nou	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
061.06.LBC.1	Masina de periere	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
059.06.LBC.1	Automatizarea Stretcherului	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
060.06.LBC.1	Modernizarea Cuptorului adanc nr.5, 6	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
058.06.LBC.1	Instalatie de planare	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
013.05.LTB.1	Ferastrau debitare placi groase	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
064.06.LBC.1	Instalatie de calire Nr. 2 in flux continuu pentru placi groase	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
065.06.LBC.1	Achizitionarea unei masini noi de frezare sleburi	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
068.06.ALP.1	Modernizare Stretcherului de banda 70 tf	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
038.07.ALP.1	Imbunatatirea operatiei de manipulare (Sistem incarcare-descarcare pentru LBC si un Stivuitor de 12 tone)	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
063.06.LBC.1	Imbunatatirea controlului calitatii (1 sistem de scanare C prin imersiune cu ultrasunete; 1 Instalatie de testare materiale Zwick 250KN; 1 Vibrofor Zwick 100HFP 5100)	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
062.06.LBC.1	Imbunatatirea transportului materiilor prime ALRO la Punctul de lucru din Strada Milcov (2 tractoare)	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
061.06.LBC.1	Depozitarea automata pentru produse finite	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
059.06.LBC.1	Modernizarea Laminorului de benzi la cald	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
Sectia LTB		
011.05.LTB.1	Modernizarea LBR nr.1	Surse proprii si surse atrase de la

		institutiile financiare bancare si nebanclare
012.05.LTB.1	Achizitionarea unui Cuptor de recoacere	Surse proprii si surse atrase de la institutiile financiare bancare si nebanclare
030.07.LTB.1	Modernizarea LBR nr.2	Surse proprii si surse atrase de la institutiile financiare bancare si nebanclare
034.07.LTB.1	Achizitionarea unui stretcher de banda de 250 tf	Surse proprii si surse atrase de la institutiile financiare bancare si nebanclare

Modernizare Laminor de Benzi la Clad

Laminorul de Benzi la Cald din Alprom este de productie romaneasca, proiectant IPROLAM si executant IMGB. Punerea in functiune a fost facuta in 1977.

Laminorul este de tip Quatro fiind dotat si cu o caja Duo verticala si doua foarfeci de debitare la capete si un rulo dotat cu infasurator cu curele.

Acest utilaj este dedicat procesarii sleburilor din aliaje de aluminiu in scopul producerii rulourilor si placilor din benzi de aluminiu.

Tehnologia este tipica anilor 70 - 80, toate comenzile actionarilor fiind manuale, asa incat controlul grosimii, forta si viteza de laminare fiind controlate de catre un operator. In plus o serie de mecanisme cum ar fi foarfeca de margini si maruntitor pentru benzi laminate si filtrul emulsiei nu au putut fi puse in functiune.

Tinand cont de cerintele de calitate ale pietei mondiale, de necesitatea reducerii costurilor si de necesitatea cresterii de productivitate a laminorului s-a concluzionat ca este necesara modernizarea laminorului.

Tintele modernizarii sunt urmatoarele :

1. Laminarea cu tolerante la grosimi reprezentând jumatate din Norma EN 485-3;
2. Obtinerea unei planeitati transversale de 0.4% din latime pentru table cu grosimi 6 - 50mm si 0,2% din latime pentru table cu grosimi mai mari de 50mm;
3. Sistem de mentinere a conditiei cilindrilor (perierea cilindrilor);
4. Obtinerea benzilor în rulouri cu debitare în flux la margini (foarfeca de margini)
5. Obtinerea unei emulsii de racire cu impuritati 30 µm (instalatie de filtrare),
6. Toleranta la grosime Banda Lamnata la Cald (BLC) max. ±0,15mm
7. Toleranta la latime BLC max. ±10mm
8. Telescopicitate max. ±25mm (între spire adiacente ±10mm)
9. Diferenta de grosime dintre mamgini si centrul laminatului sa fie de max: 0.15 mm
10. Cresterea de productivitate a laminorului cu minim 140,000 t/an.

Achizitionare cuptor de imbatranire

Noul cuptor de Stabilizare este in primul rand dedicat productiei de placi in concordanta cu normativele Aero si in plus va avea rolul de a acoperi lipsa de capacitate a cuptoarelor de imbatranire actuale.

Acest cuptor va trebui sa indeplineasca cerintele standardelor:

AMS 2750D,
AMS 2770
AMS 2772,
H 6088

Modernizare Stretcher 70 ft

Modernizarea echipamentului consta in :

- Reproiectare si executie mandrina derulor pentru gama de diametre 20-24"
- Foarfeca de fasiere longitudinala si maruntire pentru margini

- Dotarea utilajului cu masina de planat care sa asigure urmatoarele caracteristici:
 - se va include un sistem care va aplica continuu banda de polietilena
 - se include un sistem care sa curate continuu rolele de poliuretan ale cajei

Rezultatele urmarite dupa modernizare:

- Incadrarea in standardele de calitate internationale
- Zgomotul maxim in timpul functionarii, la o distanta de max. 2 m: 50 dB
- Bavura de taiere < 10 %
- Obtinerea de latimi de taiere intr-un timp foarte scurt
- Planietatea benzii in directie transversala sa fie maxim ½ di norma EN 485 pentru table
- Curbura longitudinala pozitiva pe banda reglabila, reglabila in domeniul 20 – 80 mm/m
- Sageata transversala a benzii: max ½ di norma EN 485
- Cresterea calitatii
- Cresterea productivitatii

Masina de frezat sleburi

Este destinata frezarii sleburilor din aluminiu si aliajele deformabile (seriile 1xxx; 2xxx; 3xxx; 4xxx; 5xxx; 6xxx; 7xxx; 8xxx) in vederea obtinerii unei suprafete curate fara defecte (pori, incluziuni, fisuri).

Freza va lucra in regim automat avand posibilitatea selectarii regimului de aschiere (adancimea de aschiere si avans) in functie de lungime, latimea sleburilor de Al si aliaje de Al.

- Capetele de frezat laterale sa poata fi inclinate pana la un unghi de 45° si sa aiba afisare.
- Sa aiba program de autodiagnoza (monitorizeze defectele si localizarea lor)
- Freza sa poata functiona atat in regim automat cat si in regim manual

Fierastru pentru placi

Acest utilaj va avea ca destinatie taierea transversala si longitudinala a placilor de Al si aliajele deformabile de Al (inclusiv in stari calite si detensionate din seriile cu duritatea cuprinsa intre 50 – 200 HB) 1xxx; 2xxx; 3xxx; 4xxx; 5xxx; 6xxx; 7xxx.

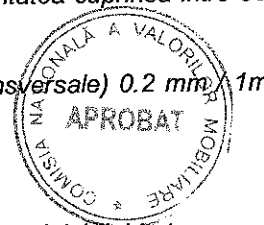
Cerinte tehnologice si de calitate:

- Toleranta la paralelism a laturilor taiate (longitudinale sau transversale) 0.2 mm / 1m liniar
- Diferenta max intre diagonale 0.5 mm / 1 m liniar
- Productivitatea medie: 35 to/an
- Rugozitatea suprafetei debitate 6,3 µm
- Absorbție si colectare span in 2 sau 3 containere in functie de materialul debitat
- Alimentarea si evacuarea fierastraului sa fie in regim automat
- Sa dispuna de dispozitive pentru preluare si manevrare in fluxul de taiere a tablelor pentru a evita lovituri si zgarierea tablelor
- Evacuarea sutajelor automat in container.
- Debitarea sa poata fi executata pentru obtinerea produsului finit cu abateri dimensionale si de perpendicularitatea laturilor conform normei EN 485-3 / 2003.

Fierastraul va lucra in regim automat avand posibilitatea selectarii regimului de lucru (viteza de avans) in functie de materialul si grosimea placilor de Al si aliaje de Al, dar si in regim manual.

Cuptor Orizontal de calire in Flux nr.2

La aceasta ora exista deja un cuptor de calire in flux pus in functiune in anul 2006 Un nou cuptor similar se va pune in functiune astfel incat noul cuptor va dubla productia de placi calite a fabricii si o va extinde si la alte tipodimensiuni.



Masina de Planat

Masina de Planat este un utilaj compus din cajele de indreptare, masa de alimentare si masa de evacuare.

Masina va indrepta placi din aluminiu si aliajele deformabile (seriile 2xxx; 5xxx; 6xxx; 7xxx;) cu duritati cuprinse intre 50 – 150 HB.

Gama dimensionala de Placi ce urmeaza a fi indreptata:

- latimea placilor : 750-3,150mm;
- grosimea placilor: 5-300mm;
- lungimea placilor 3000 - 13,000mm;
- greutatea maxima a unei placi 8,500kg.
- Placile procesate in acest utilaj vor avea o planietate de maxim 0,4% din latime pentru table cu grosimi 6-50 mm si 0,2% din latim pentru table cu grosimi mai mari de 50 mm.
- Planeitatea pacilor in directie longitudinala va fi +/- 1mm/1m liniar.
- Deschiderea maxima a cajei de indreptare 400mm.

Modernizare cuptoare adanci nr. 5, 6

Cresterea calitatii produselor supuse procesului de tratament termic prin:

- mentinera temperaturii fiecarui sleb din cuptor în palier cu o abatere de maxim $\pm 3^{\circ}\text{C}$ fata de temperatura de palier prescrisa;
- Suprareglajul caracteristicii metalului sa nu fie mai mare de 5°C ;
- Timpul de crestere al temperaturii materialului pîna la un palier de 607°C sa fie de 7 ore.
- Domeniul de mentinere în palier este cuprins între 0 – 24 ore.

Cresterea productivitatii prin:

- cresterea de încarcare maxima a sarjei cuptorului la 60 tone

Reducerea consumului de gaz metan si energie electrica pe tona de produs supus tratamentelor termice prin:

- conducerea automata a procesului.
- Alegerea de aparate si dispozitive electrice, convertoare de frecventa, motoare etc. care sa concure la reducerea consumului de energie electrica pe tona de produs.
- Monitorizarea si înregistrarea consumului de gaz metan si energie electrica pe fiecare sarja în parte.

Automatizarea incarcarii la Stretcher 5000 tf

Sistemul de alimentare are rolul de a imbunatati incarcarea si descarcarea placilor la Stretcherului de 5000 tf cu scopul de a reduce timpii auxiliari procesului de întindere placi.

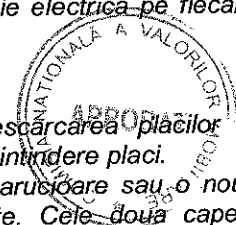
Acesta se poate realiza prin instalarea unui nou pod ruland cu doua carucioare sau o noua instalatie cu de manipulare care sa lucreze pe sub podurile existente. Cele doua capete (ansamblu = carucioare + brate telescopice + sisteme cu vacuum pt prindere placi) au rolul de a optimiza procesul de alimentare-descarcare in sensul ca in timp ce unul va lucra pt incarcare celalalt va descarca placa intinsa din stretcher.

Sistemul de alimentare se compune din:

- Masa cu role;
- Sistem cu brate telescopice + dispozitiv ventuze.

Sistemul de incarcare va fi de tip semiautomatizat cu miscare in trei axe, compus dintr-o grinda de translatie care va rula in directia de întindere a Stretcherului si pe care vor fi amplasate doua carucioare dotate cu brate telescopice si sisteme de prindere a placilor cu vacuum.

Miscarile vor trebui sa fie in linie dreapta pe toate axele fara posibilitate de balans deci se exclude orice sistem de ridicare numai in cabluri, obligatoriu vor fi brate telescopice, ghidaje etc. Sistemul si automatizarea sa va fi facuta in asa fel incit sa existe cit mai putini timpi morti , de asteptare etc. optimizarea procesului de incarcare/descarcare si reducerea timpului fiind prioritatea principala.



Masa cu role va consta in role transportoare actionate de motoreductoare cu transmisie prin lant. Actionarea mesei rolelor este cu reglare continua. Aceasta are rolul de a aduce placile pt intindere de la zona de descarcare a trasbordului dintre Traveea LBC si Traveea Extindere si de a transporta placile intinse in zona de evacuare.

Imbunatatirea manipularii

Se va achizitiona un motosivuitor de 12 to si un sistem de incarcare si descarcare pentru LBC

Echiptament de control al calitatii pentru industria aeronautica

Se vor achizitiona :

- Instalatie de control cu ultrasunete este necesara pentru controlul structurii interne a placilor din aliaje de aluminiu fabricate la LBC, destinate în principal productiei pentru aeronautica.
- masina de tractiune necesara pentru efectuarea de încercari mecanice pe probe prelevate din placi calite din aliaje de aluminiu

Masina de periat

Scopul Masinii de Periat este de a inlatura petele de pe suprafata placilor si eventualele zgrieturi superficiale asa incat aspectul suprafetei placilor sa fie uniform fara umbre sau pete, fara restrictii referitoare la rugozitatea suprafetei.

Performanta utilajului

- obtinerea unei rugozitati mici cu un aspect uniform fara umbre, pete etc.
- productivitatea utilajului (viteza de avans): 1-30 m/min.

Imbunatatire transport materie prima

Se vor achizitiona doua tractoare care sunt necesare pentru transportul steburilor dintre Alro si Alprom .

Modernizare Laminor Benzi la Rece 1

Tinând cont de solicitarile actuale si viitoare ale pietei interne si externe de produse superioare calitative si conform normelor EN si AA, iar unele produse la tolerante 1/2 din norme se impune modernizarea laminorului prin aducerea acestuia la un nivel tehnologic care sa le poata realiza.

Executarea lucrarilor de modernizare conduce la :

- eliminarea stationarilor neplanificate;
- produse neconforme mai putine;
- cresterea sigurantei în functionare;
- interventia minima a laminatorului în procesul tehnologic;
- parametrii functionali si tehnologici care sa asigure încadrarea produselor în solicitari actuale si viitoare ale clientilor;
- marirea productivitatii si reducerea costurilor de exploatare;

Modernizarea laminorului LBR1 va aduce ALPROM în situatia de a fi un competitor egal firmelor producatoare de benzi si table de Al si aliaje de aluminiu

Prin modernizare se are în vedere urmatoarele:

- modificarea sistemului de reglare a distantei dintre cilindrii de lucru prin înlocuirea sistemului de pene actionate de suruburi specific pentru LBR1, cu sistem AGC;
- sistem de reglare a planeitatii benzii, cu rola planimetrica si sistem modernizat de racire;
- reglaj automat al formei cilindrilor de lucru, (reglare bending);
- sistem nou de masurare a grosimii benzii (cu raze X);
- înlocuirea actionarilor principale de c.c.;
- sistem centralizat de conducere cu PC.
- statie hidraulica de joasa si înalta presiune



L.T.B. Cuptor de tratamente termice pentru benzi in rulouri

Cuptorul de tratamente termice pentru benzi in rulouri este un utilaj ce realizeaza tratamente termice la rulouri din benzi de aluminiu si aliaje de aluminiu si este incalzit cu gaz natural.

Cresterea sigurantei in exploatare

De asemenea în Programul de Investitii 2007 este programata realizarea proiectelor de investitii pentru modernizarea alimentarii fabricii de aluminiu cu energie în scopul cresterii sigurantei în functionare, prin înlocuirea grupurilor trafo-redresoare aferente halelor 5-10, si anume:

Cod proiect	Denumirea proiectului de investitii	Surse de finantare
ALRO Aluminiu Primar		
013.05.RE.D.1	Achizitionarea a 7(sapte) grupuri de transformare 59 MVA din care 2(doua) în 2006 si înlocuirea a 14 (paisprezece) dulapuri redresoare în halele 5-8, de 22,5 KA, 1200 V cc (conexiune stea-triunghi) - racite prin apa deionizata, din care 4 (patru) dulapuri în 2006	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancale
012.05.RE.D.1	Achizitionarea a unui transformator de reglare, 35 MVA	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancale
015.05.RE.D.1	Modernizarea of 16 celule 6 kV /an	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancale
045.07.RE.D.1	Înlocuirea echipamentelor existente în SRA 110 kV. Înlocuirea a trei celule de înalta tensiune per an, pe perioada 2006-2009	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancale
046.07.RE.D.1	Înlocuirea echipamentelor existente în SRA 220 kV. Înlocuirea a doua celule de înalta tensiune per an, pe perioada 2006-2008	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancale

Pentru cresterea tensiunii si intensitatii pe seriile de electroliza, este necesara înlocuirea grupurilor trafo-redresoare Siemens existente cu 7 grupuri trafo-redresoare noi de 45 KA si 1300 A; prin grup înțelegem un transformator de comanda, un transformator de redresare si doua dulapuri de redresare.

Actualele grupuri redresoare pentru Halele 5-6 si 7-8 sunt alimentate de 7 grupuri SIEMENS care au mai mult de 35 de ani de functionare continua precum si de un grup AREVA care a fost pus în functiune în anul 2003. Puterea grupurilor este calculata în asa fel încât în conditii de functionare normala sa fie sub sarcina de aprox. 67%, o valoare care sa furnizeze cc de 120 kA si tensiune cc de 1.300 V. În acest fel, daca unul dintre grupuri trebuie oprit, celelalte trei grupuri ramase pot asigura curentul necesar functionarii, la o sarcina a grupurilor redresoare de 89%. Înlocuirea grupurilor actuale se va realiza în etape, fara sa se întrerupa procesul de fabricatie. De aceea, durata procesului de înlocuire este important, pentru ca grupurile ce vor ramâne în functionare sa fie solicitate peste limitele normale de functionare pentru o perioada de timp cât mai scurta.

Pentru siguranta operatiilor tehnologice, se propune implementare urmatoarelor proiecte de investitii:

Cod proiect	Denumirea proiectului de investitii	Surse de finantare
ALRO Aluminiiu Primar		
052.06.THE.1	Modernizarea sistemelor de apa industriala si de canalizare - Modernizarea statiei de recirculare apa industriala; - Modernizarea statiilor nr. 1, 2 si 3 de pompare apa industriala ale ALRO;	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
054.06.THE.1	2 compresoare de aer de 100 Nm ³ /min., 8 bar (9 bar abs) pentru înlocuirea compresoarelor DEMAG vechi.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
055.06.UPS.1	Sistem de încălzire blocuri / bare catodice	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
070.06.ALG.1	Dezvoltarea sistemului IT corporativ integrat pentru grupul de companii ALRO, ALPROM, ALUM	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
ALRO Aluminiiu Prelucrat		
018.04.ALP.1	Retea de transport gaz natural presiune medie între ALRO – ALPROM	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
021.05.ALP.1	Sistem de înregistrare consum de gaz	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
029.10.ALP.1	Dotari	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
022.05.ALP.1	Modernizarea halei industriale si a pavilionului	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
024.04.ALP.1	Dezvoltarea retelei IT	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare
080.06.ALP.1	Sistem de protectie perimetral	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanclare

Retea de transport gaze medie presiune ALRO – ALPROM

În prezent SC ALPROM SA este alimentata cu gaze naturale printr-o conducta de medie presiune având DN 10 3/4", prin intermediul unui SRM ce apartine DISTRIGAZ, Filiala Craiova, amplasat în zona SC ALRO SA Slatina, alaturat SRMP-ului aparținând SNTGN-TRANSGAZ Medias, Filiala Craiova.

În anul 2004 a fost montata conducta pe teritoriul Alprom, conducta care face legatura cu cea de la ALRO (450 m), a fost facuta legatura cu consumatorii Alprom printr-o conducta care se bifurca un racord ce înlocuieste conducta existenta ce asigura alimentarea sectiilor Turnatorie si Scularie iar iesirea propri-zisa se cupleaza dupa traversarea drumului asfaltat din incinta în conducta existenta ce asigura alimentarea cu gaze naturale a sectiilor LBC si Turnatorie, si a fost construit noul SRMS.

Efectele realizarii investitiei:

- Diminuarea costurilor de productie prin micșorarea pretului la gaze naturale.
- Realizarea de presiuni si debite ridicate si constante.
- Urmărirea si gestionarea consumurilor cu sisteme automate de masura si contorizare.

-Cresterea gradului de siguranta în exploatare.

Sistem de înregistrare si control a gazului consumat

În SC ALPROM SA masurarea consumului de gaz natural se face cu bucle de masura montate pentru sectiile Extrudate (2 buc), LBC (1 buc), Turnatorie (1 buc), Centrala Termica (1 buc). Aceste bucle sunt compuse din diafragma, integrator, înregistrator . Toate aceste elemente componente sunt uzate fizic si moral si nu pot asigura o masuratoare precisa având erori de masurare foarte mari, peste 15%.

Deasemenea prin modul lor de amplasare nu pot furniza informatii cu privire la toti consumatorii de gaz din sectiile respective, existând în sectii consumatori care nu sunt contorizati . Pentru înlaturarea acestei situatii se impune o noua configurare a întregului sistem de masura în asa fel încât sa fie contorizati absolut toti consumatorii.

Aceasta lucrare este necesara pentru centralizarea tuturor informatiilor privind consumurile de gaz pe sectii la un anumit moment dat si cumulat.

Investitia vizeaza :

- montarea de bucle de masura pe intrarile sectiilor consumatoare LBC, Turnatorie, Extrudate, Folii si Scularie

- montarea de bucle de masura pe fiecare utilaj în parte;

În urma modernizarii acest sistem de contorizare va asigura înregistrarea consumurilor instantanee , care sa asigure o comparatie cu consumul specific pe tona de produs, iar datele furnizate sa fie introduse în reseaua informatica ALPROM.

Dotari

În cadrul acestui obiectiv se are în vedere achizitionarea de mijloace de transport si de ridicat intern (motostivuitoare, tractoare,transpalete, macara pe pneuri, platforma auto de 5to) precum si diverse echipamente cum ar fi :sisteme de climatizare, invertoare de sudura, aparatura de laborator pentru CTC (durimetre, stereomicroscop, bidistilator, etuva, vâscozimetru, masina de slefuit probe), dotari pentru etalonarea departamentului de metrologie (calibratoare, truse cale plan paralele etalon, surse digitale de tensiune), cricuri hidraulice, masini de inscriptionat, truse pentru verificarea presiunii, debit, vascozitate, impuritati ulei, presa de presat rulmenti, aparate portabile de control cu ultrasunete pentru depistarea defectelor etc.

Retea IT

Proiectul bugetului privind echipamentele IT pentru investiti în anii 2005-2010 a fost construit astfel încât sa permita realizarea urmatoarelor proiecte:

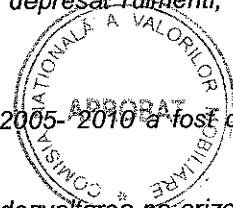
-Standardizarea infrastructurii de retea ALPROM-ALRO prin dezvoltarea pe orizontala a legaturii ALPROM – ALRO cu conectarea pe fibra optica a majoritatii statiilor de lucru

- Standardizarea infrastructurii la nivel logic
- Standardizarea statiilor de lucru
- Dezvoltarea activitatii de marketing si publicitate
- Dezvoltarea activitatii de proiectare a noilor serii de profile de tâmplarie metalica
- Standardizarea dispozitivelor de imprimare pentru o mai buna aprovizionare cu consumabile si scaderea costului acestora prin trecerea de la tiparirea pe baza de jet de cerneala la cea laser

- Cresterea vitezei de transmisie în retea a datelor si eliminarea blocajelor care pot aparea în momentul transferului unui volum mare de informatii.

- Extinderea retelei de date.

În acest sens se vor achizitiona o serie de componente pentru dezvoltarea sistemului informatic ALPROM cum ar fi : servere, si switch-uri care sa permita o functionare optima a sistemului informatic,calculatoare si imprimante conform standardelor stabilite, echipamente pentru îmbunatatirea activitatii de marketing si publicitate (camere video,video proiector,reportofon, placa de achizitie , licenta Corel) si achitionarea de licente de AutoCad pentru activitatea de proiectare profile de aluminiu.



Capitolul final al Programului de Investitii ALRO pe 2007 cuprinde Proiecte de investitii suplimentare pentru:

Cod proiect	Denumirea proiectului de investitii	
ALRO Aluminiiu Primar		
079.07.ALG.1	Sase instalatii de vacuum pentru curatarea halelor de electroliza	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
080.07.ANZ.1	Ventilatie pentru camera de comanda a podului multifunctional ECL si carucior de turnare	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
081.07.ANZ.1	Sistem de filtrare a emisiilor de la cuptoarele de inductie - Instalatie de asamblare nr. 2	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
082.07.ANZ.1	Optimizarea arderii la Cuptoarele de coacere anozii pentru a reduce consumul de gaz cu 25 % si pentru cresterea arderii substantelor volatile cu 99.84%	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
083.07.SRC.1	Oala de transport aluminiiu de 7 tone	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
084.07.ENA.1	Dispecerat energetic si camere de comanda 220kV si 110kV	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
085.07.UAE.1	Camera racire anozii	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
086.07.ENA.1	Prototip de calculator de cuva	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
087.07.RED.1	Înlocuirea cablurilor de alimentare pentru Statia de 6 kV nr.3 si PT 6/0.4 kV necesare Statiei nr. 3	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
088.07.RED.1	Sistem de ventilatie bare cc, pentru grupurile 610 si 620	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
089.07.RED.1	Reconsiderarea sistemului de ventilatie din subsolul Halelor 5-8	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
090.07.RED.1	Achizitionarea unui transformator 1000 kVA, 6000 V/472 V pentru laminorul de sârma TACOMA	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
091.07.TUR.1	Sistem electromagnetic de cuplare/decuplare L3	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
092.08.TUR.1	Dotarea instalatiilor de turnare cu cochile de turnare si funduri pentru bare T.	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire
093.08.TUR.1	Statie de tratare pentru aluminiiu electrolitic	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebancaire

094.07.TUR.1	Cresterea capacitatii laminorului nr. 3 cu 20.000 t	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
095.07.RED.1	Cresterea capacitatii liniilor de 110 kV pentru a asigura alimentarea statiei SRA 110 kV (Halele 9 si 10) în conditii de siguranta precum si unei rezerve	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
096.07.RED.1	Achizitionarea unui transformator 1600KVA	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
97.07.ANZ.1	Automatizarea turnului de pasta nr. 2 (programata pentru anul 2006)	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
98.07.TUR.1	Achizitionarea unui AT electric trifazic, 380V/475V, 600KVA 3 în rezervorul de ulei al laminorului de sârma nr.4 , model 8	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
99.07.TUR.1	Modernizarea aplicatiilor pentru instalatia Wagstaff 1, 2 pentru generarea rapoartelor de turnare	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
100.08.ANZ.1	Asamblare nr. 2 – Concasare anozii consumati: V2: Presa defontare si îndepartare anod consumat	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
101.07.UPS.1	Instalatie de formare bazata pe amestec cu auto-întarire	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
102.07.TUR.1	Ferastrau cu banda pentru bare scurte, tip Casto .	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
069.06.ALG.1	Preluarea de catre ALRO Group a activitatii de transport alumina de la ALUM Tulcea la ALRO Slatina	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
103.08.ANZ.1	Instalatie de smoala lichida	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
ALRO Aluminii Prelucrat		
82.07.LBC.1	Acoperire cu PVC si masina de marcare cu Ink Jet	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
083.07.LTB.1	Modernizarea cilindrilor de lucru ai masinii de rectificat	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
080.07.ALP.1	Echipament pentru tratarea deseurilor de emulsie	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare
081.07.ALP.1	Modernizarea sistemului de tratare apa industriala	Surse proprii si surse atrase de la institutii financiare bancare si nebanzare

Descrierea obiectivelor nou propuse

- Sase instalatii de vacuum pentru curatarea halelor de electroliza

Pentru a îmbunătăți condițiile de mediu din halele de electroliza este nevoie de aspirarea prin vacuum a prafului cuvelor de pe podea sau de pe poduri. De aceea, se solicita achizitionarea a 6 instalatii de vacuum.

Instalatia de vacuum se va amplasa în mijlocul halelor, una pentru fiecare hale.
Fiecare instalatie se va conecta la hala prin doua tevi de 220m lungime prevazute cu guri de aspiratie plasate la distanta de 24m una de cealalta cu disponibilitate de conectare rapida.
Teava utilizata pentru punctele de lucru va fi de cel putin 20 m lungime.
Sistemul va fi dotat cu accesorii de aspiratie pentru zonele plane, colturi sau zone greu accesibile.

- Ventilatie pentru camera de comanda a podului multifunctional ECL si carucior de turnare
Muncitorii care deservesc podurile multifunctionale lucreaza în conditii foarte dificile deoarece sunt în permanenta amplasati deasupra cuptorului de coacere. Astfel, în cabina podului, temperaturile ating adesea 50°C vara, ceea ce presupune antrenarea unui efort fizic sustinut. Acest fapt conduce la realizarea unor lucrari de calitate inferioara, precum si la o rata crescuta de îmbolnaviri.

Pentru a îmbunătăti conditiile de munca si a creste eficienta podistilor, este necesara dotarea podurilor cu echipament de aer conditionat.

În procesul asamblare anozii, o parte importanta o joaca modul introducere a tijeii anodice în anodul copt. Pentru a obtine anozii de buna calitate, cu proprietati adecvate, este foarte important ca aceste operatii sa se faca cu o monitorizare atenta. Aceste operatii dureaza în jur de 7 ore /schimb si sunt efectuate de mecanicii de turnare, angajati în Atelierul de asamblare.

Operatorii de fonta își realizeaza activitatea în conditii extrem de dificile pentru ca lucreaza în permanenta la 1,5 m de oala cu fonta care are o temperatura de 1400°C. Astfel, în cabina caruciorului de turnare, temperaturile ating adesea 50°C vara, ceea ce implica un efort ridicat. Acest fapt are ca si consecinta scaderea calitatii lucrului precum si îmbolnaviri frecvente.

Pentru a îmbunătăti conditiile de munca si a creste eficienta operatorilor, este necesar sa se modernizeze cabina de lucru si sa se doteze cu echipament de aer conditionat.

- Sistem de filtrare a emisiilor de la cuptorul de inductie – Atelierul de asamblare nr. 2

Din cauza curentilor de aer si a greutatii specifice mari, gazul rezultat este directionat spre pamânt si în Atelierul de asamblare nr. 2, contribuind la poluarea mediului si a microclimatului.

Acest tip de emisii de noxe pot dauna conductelor si conduc la îmbolnaviri profesionale.

Achizitionarea unui sistem de filtrare, similar celui existent la UUMPS va duce la retinerea oxizilor degajati concomitent cu gazul rezultat de la topirea fontei, precum si la o dispersie mai buna a în cocs, evitând emiterea lor în mediul de lucru.

Sistemul de tratare gaz este alcatuit din:

- Filtre cu saci,
- Cyclon pentru retinerea granulelor incandescente,
- Ventil aer fals pentru racirea gazului,
- Ventil de evacuare gaz si teville aferente,
- Instalatie electrica si senzor de caldura.



- Optimizarea arderii la Cuptoarele de coacere anozii pentru a reduce consumul de gaz cu 25 % si pentru cresterea arderii substantelor volatile cu 99.84%

Prin adoptarea sistemului HELIOS propus de SETARAM, se integreaza un analizor de CO în sistemul de control al arderii

Acest analizor determina continutul de CO din gazele de ardere si, în functie de acestea, modifica parametrii de ardere (depresiune, debit CH₄, debit aer), conducând la o ardere avansata a volatilelor din smoala.

Acest sistem nu garanteaza arderea completa volatilelor din smoala. Solutia propusa de INNOVATHERM consta în integrarea unui analizor de determinare a opacitatii gazelor arse în sistemul automat, conducerea focurilor realizându-se prin modificarea depresiunii, debitelor de CH₄ si aer, în functie de gradul de opacitate a gazelor arse

Avantajele sistemului propus de INNOVATHERM sunt urmatoarele:

- controlul arderii în zona de preîncalzire;
- reducerea consumului de CH₄ cu pâna la 25%
- arderea volatilelor pâna la 99.84%
- evitarea depunerilor de gudron pe rampele și conductele de evacuare, eliminând astfel rircul de incendii;
- întreținere usoara a echipamentelor de ardere;
- creșterea duratei de funcționare a materialelor refractare cu 40 cicluri, prin reducerea temperaturii gazelor arse și montarea unui senzor de detectare a gradului de uzura a cloazoanelor;

- Oala de transport aluminiu de 7 tone

În prezent pentru transportul de aluminiu de la Electroliza la Turnatorie, exista 19 oale de transport basculante, de 7 tone capacitate, distribuite după cum urmează:

- 12 oale aflate permanent în producție (2 oale pentru fiecare hala de electroliza)
- 6 oale în Atelierul de oale pentru curățarea crustei și a depunerilor de oxizi.

1 oala în grupul test, în hala 7

Ciclul de funcționare oala între 2 curățări = 48 ore. Oalele sunt schimbate la Atelierul de oale (sunt aduse încărcate cu depuneri și sunt preluate curățate) în schimbul 2 (7⁰⁰ - 15⁰⁰) = 3 oale și schimbul 3 (15⁰⁰ - 23⁰⁰) = 3 oale și apoi sunt curățate de depuneri în schimbul 1 (23⁰⁰ - 7⁰⁰) = 3 oale și schimbul 2 = 3 oale, în fiecare zi, în acest fel fiind urmate procedurile de lucru și instrucțiunile de protecția muncii referitor la timpul necesar pentru răcirea oalei înainte de curățare, de cel puțin 7 ore.

În planul de reparații s-au stipulat 2 reparații RC2 / an pentru fiecare oala sau mai des dacă peretii sunt deteriorați în proporție de cel puțin 40%, rezultând un număr de 38 reparații, distribuite după cum urmează: în 10 luni / an = 3 oale RC2 / luna și în 2 luni / an = 4 oale RC2 / luna.

Când se repara o oala, aceasta se scoate din producție timp de 9 – 13 zile din următoarele motive:

- 1 zi – desfacerea betonului de pe fundul oalei + a caramizilor de pe peretii laterali + a capacului de beton al oalei

- 1 zi – turnare beton pe fundul oalei + capac de beton

- 1 zi – așezarea de caramizi pe peretii laterali

- 6 zile (vara) și 10 zile (iarna) – condiționare oale (uscarea caramizilor)

În prezent, din cauza numărului insuficient de oale, cel puțin una pe schimb se răcește cu teava cu aer înainte de curățare (de ex.: vine de la hala 5 încărcată cu depuneri la ora 8⁰⁰, se răcește cu aer, se curată și se trimite la hala 9, la ora 13⁰⁰).

Luând în considerare cele de mai sus, solicităm realizarea a 5 oale basculante de transport aluminiu, de capacitate.

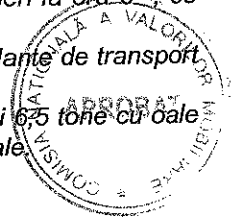
Mentionăm că până la înlocuirea oalelor de transport aluminiu de 5 tone și 6,5 tone cu oale basculante de 7 tone, numărul oalelor de transport aflate în dotare este de 24 oale.

- Dispecerat energetic și camere de comandă 220kV și 110kV

Dispeceratul energetic este centrul de coordonare pentru comenziile liniilor de înaltă și medie tensiune (în cazul defectiunilor cât și planificărilor), precum și pentru monitorizarea consumurilor de energie.

Camerele de comandă 220 kV și 110 kV sunt locații în care personalul de schimb supraveghează și controlează liniile de alimentare ale ALRO, instalațiile de redresare, o parte a stațiilor de 6 kV cât și stațiile interne ALRO.

În Dispeceratul energetic, diagrama monofilară este inutilizabilă deoarece se află la nivelul de dezvoltare al anilor '80; nu există control asupra stării echipamentelor din stațiile de 6 kV precum și a instalațiilor de redresare aferente.



Un sistem de monitorizare si control ar reduce timpul de interventie pentru manevre. Aceasta ar fi posibil deoarece Dispeceratul energetic ar putea vedea starea echipamentului (întreruptor, separator, CLP, etc.), parametrii instalatiei si respectiv eficienta manevrelor pe sistemul de monitorizare. O alta situatie referitor la timpul necesar pentru ca consumatorii fabricii sa revina la conditiile normale de alimentare în caz de defectiune, este eliminarea timpului necesar dispecerului sa fie anuntat referitor la evenimentul respectiv, deoarece ar avea conectare on-line la echipament. Acest sistem ar mai trebui sa includa alarmare atunci când se depasesc anumite praguri (de tensiune, curent, putere, etc.).

Sistemele informatice destinate supravegherii si conducerii retelelor electrice sunt sisteme integrate care au monitorizare, control, protectie, automatizare si alte functii suplimentare.

Aceste sisteme se bazeaza pe nucleul SCADA, ale carui caracteristici sunt reglate la sistemul controlat (retea electrica), ce îi permite sa colecteze datele primare necesare functiilor suplimentare si sa le transmita functiilor de executie.

Un astfel de sistem de monitorizare-control poate fi conceput ca un sistem tip SCADA ("Supervisory Control Si Data Acquisition") ce cuprinde:

Traductori si senzori de masurare (dimensiuni analogice);

Starea întreruptorilor si a contactului (dimensiuni logice)

Module colectare inteligente (relee eficiente, module inteligente de achizitie)

conectate la un PC local si la server-ul central

- Camera de racire anozii

Pentru a colecta gazele eliminate, este necesar sa se realizeze, în fiecare hala, 12 camere de racire anozii, care sunt incinte conectate la instalatiile de aspiratie gaze, si unde anozii stau pâna se racesc. De asemenea, de-a lungul fiecarei hale este necesara montarea unui sistem de conducte de Ø 300 mm legate la instalatia de aspiratie gaz aferenta CTG (aprox. 850m). De asemenea sunt necesare suporturi conducta precum si teava flexibila pentru a lega camera de racire la tubulatura de aspiratie.

- Prototip de calculator de cuva

Deoarece calculatoarele de cuva din halele 9,10 de afla la finalul perioadei lor medii de functionare (10 ani), si pentru ca asigurarea pieselor de schimb este garantata timp de 10 ani, propunem executia unui prototip de calculator de cuva.

Prototipul calculatorului de cuva va asigura:

- Functii deja existente pe calculatoarele de cuva
- Functii suplimentare solicitate de tehnologi.

Mentionam ca actualul sistem de control de la nivelul 1(calculatoare de cuva) este un sistem închis care nu permite modificarea sau extinderea de proceduri suplimentare de control pentru procesul de electroliza .

Prin implementarea unui prototip de calculator de cuva integrat în sistemul existent de monitorizare al companiei, vom fi asigurati cu un control total al procesului de electroliza .

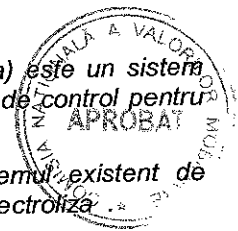
- Înlocuirea cablurilor de alimentare pentru Statia de 6 kV nr.3 si PT 6/0.4 kV necesare Statiei nr. 3

Statia nr. de 6 kV are doua surse de alimentare cu doua cabluri de 6 kV ACY ABY 3x240 mm².

Este necesara înlocuirea cablurilor deoarece cele existente (vechi de aprox. 40 ani) au multe inele care în ultimul timp au creat probleme din cauza deteriorarii. Daunele duc la defecte electrice în Turnatorie, si perturba procesul de fabricatie.

Statiile de transformare de 0,4 kV aferente Turnatoriei sunt alimentate fiecare de doi transformatori de 6/0,4 kV (exceptând PT 7F unde exista doar un transformator).

Alimentarea transformatorilor se realizeaza cu un singur cablu de 6 kV 3x120 mm.



Cablurile ce alimenteaza acesti transformatori (vechi de aprox. 40 ani) sau pozare subterana în proportie de 80%, acolo unde pot aparea deteriorari care sunt foarte greu de depistat.

Este necesara înlocuirea acestor cabluri pentru a mari alimentarea cu energie a sectiei Turnatorie.

- Sistem de ventilatie bare cc, pentru grupurile 610 si 620

Traseul de bare colectoare cc pentru grupurile # 610 din Hala 9 si grupul # 620 din Hala 10 nu este ventilat, exact ca traseele de bare cc ale celorlalte grupuri. Cele 2 trasee de bare cc ale grupurilor # 610 si 620 s-au executat ulterior celorlalte trasee de bare, odata cu cresterea intensitatii curentului redresat din Hale. Din acest motiv, în timpul functionarii acestor grupuri (610, 620) la o intensitate de 45kA, sau în timpul sezonului cald, temperaturile barelor ating aprox. 100 °C, în timp ce pe barele cc ale celorlalti redresori, acestea sunt mult mai mici (max. 40 °C).

Din cauza faptului ca deasupra barelor cc ale grupurilor # 610 si 620 se afla amplasate suporturi de cabluri de control si semnalizare ai celorlalti redresori, temperatura ridicata conduce la deteriorarea rapida a izolatiei acestora precum si la izolatia barei respective, pe toata lungimea traseului.

Pentru a preveni orice scurgeri sau declansari ale instalatiilor din cauza deteriorarii izolatorilor suporturilor de bare sau a izolatiei cablurilor amplasate deasupra barelor cc ale grupurilor # 610 si 620, este necesar un sistem de ventilatie în zona respectiva pentru a reduce temperatura lângă barele cc ale celor doua grupuri trafo-redresoare.

- Reconsiderarea sistemului de ventilatie din subsolul Halelor 5-8

Pentru a evita deteriorarea echipamentelor din subsolul halelor 5-8 (reductori de curent, separatori c.c., izolatori suport bare cc, etc.) si pentru a reinstala un microclimat bun astfel încât echipamentele electrice din subsolul halelor 5-8 sa poata functiona în bune conditii, este necesar sa se reconsidere sistemul de ventilatie

Prin realizarea unui bun sistem de ventilatie, expunerea echipamentelor electrice la uzura, din cauza temperaturilor ridicate, scade si se asigura functionarea în parametrii proiectati.

Se evita caderea de rezistenta a izolatiei barelor c.c., evitându-se astfel posibilele contacte ale circuitelor.

- Achizitionarea unui transformator 1000 kVA, 6000 V/472 V pentru laminorul de sârma TACOMA

În prezent în SC Alro SA exista un numar de 107 transformatori de 6000/400V cu putere de 1600, 1000, 630,400 KVA care au o vechime de 42 ani în halele 1-4, (ce ofera servicii interne pentru sectiile Turnatorie, Anozii, Priza Olt, THE) si de 34 ani în halele 5-10 (ce ofera servicii interne pentru sectiile electroliza III, IV, V, THE).

Deoarece transformatorii de rezerva au doar 42 de ani de conservare (în statule nr. 2 și nr. 6kV aferente halelor 1-4), neacoperind toata gama de putere a transformatorilor în functiune, este necesara achizitionarea unui transformator de 16 KVA.

Achizitionarea acestui transformator este necesara pentru a asigura minimum de rezerva în eventualitatea ca unul dintre transformatorii de 1600 KVA din functiune se defecteaza.

- Statie de tratare pentru aluminiu electrolitic

Pentru curatarea zgurii din metalul lichid, este necesara tratarea metalului cu un amestec de clor-argon direct în oala de transport, într-o statie prevazuta cu doua posturi. Investitia este de asemenea necesara pentru a reduce Na si Ca din metalul electrolitic

- Sistem electromagnetic de cuplare/ decuplare L3

În prezent se evita colmatarea completa a laminorului prin controlul strict realizat de operatorii de turnare. Acesta este un parametru subiectiv, care conduce la o colmatare totală frecventă a laminorului.

Laminorul nr. 4 este un model nou echipat cu un sistem de siguranță împotriva colmatării. Astfel, numărul de caje colmate se reduce. În ceea ce privește laminorul nr. 4, numărul cajerelor ce se pot colmata este de cel mult 4; luând ca model laminorul nr. 4, este posibilă implementarea aceluiași sistem de siguranță și la laminorul nr. 3. Practic, sistem de siguranță este alcătuit dintr-un cuplaj electromagnetic care este introdus în serie în lanțul kinematic al laminorului, un sistem de limitatori care sunt asamblati pe caja și modificările sistemului de automatizare al laminorului.

- Dotarea instalațiilor de turnare cu cochile de turnare și funduri pentru bare T.

Tinând cont de politica ALRO de minimizare a produselor cu valoare adăugată mică, precum și reducerea timpului real de lucru din Turnatorie, este necesară achiziționarea unui TDV pentru turnarea profilelor de bare T pe instalația verticală de turnare sleburi Pechiney. Prin acest TDV se poate înlocui în totalitate turnarea actuală de lingouri pe mașinile de turnare, unele din acestea fiind depășite din punct de vedere fizic și moral iar întreținerea lor implicând costuri ridicate

- Creșterea capacității laminorului nr. 3 cu 20.000 t

Laminorul nr. 3 este unul cu caje de laminare tip 7 cu o capacitate de 4T/h. Bobinele scoase de pe acest laminor nu sunt constante din punct de vedere al calității laminării și de multe ori au existat probleme în vânzarea lor

Acest laminor trebuie să fie modernizat pentru ca productivitatea să crească cu 50%, și pentru ca bobinele să aibă o calitate de laminare constantă.

Pentru aceasta, trebuie lărgit diametrul roții de turnare (echivalent cu al Tacoma), înlocuit sistemul de răcire, optimizat sau chiar înlocuit sistemul de automatizare. Motorul și bobinorul laminorului trebuie înlocuite (bobinoarele similare celor de pe laminorul Tacoma)

- Creșterea capacității liniilor de 110 kV pentru a asigura alimentarea stației SRA 110 kV (Halele 9 și 10) în condiții de siguranță precum și unei rezerve

Stația SRA 110 kV este alimentată de două LES 110 kV și de două LEA 110kV, care sunt linii de rezervă. LEA sunt folosite în eventualitatea ca una dintre LES este scoasă din funcționare (pentru revizii planificate, etc) sau ca nu este disponibilă (defectă, etc).

Pentru a putea crește intensitatea curentului electric la 125-130 kA, în condiții de siguranță, este necesară creșterea capacității de transport a liniilor Electrice (LEA2 și LEA 3 110kV), pentru a asigura rezerva în cazul reviziilor planificate sau dacă una dintre LES (AT-s 200MVA) nu este disponibilă.

Creșterea capacității de transport a liniilor Electrice trebuie făcută de la 170 la 200 MVA pentru a asigura funcționarea hanelor de electroliza 9 și 10 la o intensitate a curentului electric de până la 130 kA.

- Achiziționarea unui transformator 1600 kVA

În prezent în SC Alro SA există un număr de 107 transformatori de 6000/400V cu putere de 1600, 1000, 630,400 KVA care au o vechime de 42 ani în halele 1-4, (ce oferă servicii interne pentru secțiile Turnatorie, Anozii, Priza Olt, THE) și de 34 ani în halele 5-10 (ce oferă servicii interne pentru secțiile electroliza III, IV, V, THE). Deoarece transformatorii de rezervă au doar 42 de ani de conservare (în stațiile nr. 2 și 10- 6kV aferente hanelor 1-4), neacoperind toată gama de putere a transformatorilor în funcțiune, este necesară achiziționarea unui transformator de 16 KVA.

Achiziționarea acestui transformator este necesară pentru a asigura minimum de rezervă în eventualitatea ca unul dintre transformatorii de 1600 KVA din funcțiune se defectează.

- Automatizarea turnului de pasta nr. 2 (programată pentru anul 2006)



Sistemul existent de automatizare nu poate încorpora în totalitate semnalele de intrare ale instalației de încălzire ulei 2F14, care a fost demarata în 2005, deoarece a fost realizat în anii '65 cu relee și contactori care nu mai există pe piață, ridicând probleme de întreținere curentă și de mentenanță a instalației în funcțiune. Programul de automatizare propus va permite:

- afișarea generală și sinoptică a echipamentelor, indicând starea acestora
- setarea parametrilor de proces
- listarea evenimentelor aparute în timpul funcționării.
- grafice cu evoluția în timp pentru parametrii măsurați și setați

- Achiziționarea unui AT electric trifazic, 380V/475V, 600KVA 3 în rezervorul de ulei al laminorului de sârma nr.4 , model 8

În prezent în cadrul Turnătoriei, stația de la laminorul 4 este echipată cu un AT trifazic 380/475 V, 600 KVA care are aer de răcire cu ventilație naturală. Acesta nu este însă fiabil din punct de vedere operațional din cauza faptului că se încălzește și nu este ventilat corespunzător. De aceea dorim înlocuirea acestuia cu un AT trifazic 380V/475V, 600KVA în rezervor de ulei. Autotransformatorul alimentează sistemul de conducere al motorului cc de 500KW, 1300 rpm.

- Modernizarea aplicațiilor pentru instalația Wagstaff 1, 2 pentru generarea rapoartelor de turnare

La instalațiile de turnare verticală bare Wagstaff1 și Wagstaff 2, parametrii de funcționare ai instalației sunt monitorizați pe un ecran, iar la finalul turnării acesti parametri nu pot fi înregistrați sau listați sub formă de raport de turnare. Pentru a crește controlul asupra parametrilor de turnare ai instalației și pentru a putea efectua corecțiile necesare la timp este necesară modernizarea aplicațiilor actuale prin modificarea acestora în colaborare cu specialiștii firmei Wagstaff.

- Atelierul de asamblare nr. 2 Concasare anozii consumați: V2: Presa defontare și îndepărtare anod consumat

Luând în considerare că procesele existente au fost proiectate pentru a îndepărta fonta de pe tije cu diametrul de 90 mm, acesti parametri nu pot fi utilizați pentru tripoziții cu diametru de 130 mm.

Prin utilizarea unei prese de concasare anozii consumați și defontare, operațiile se realizează simultan automat, cu rezultat direct asupra productivității și condițiilor de muncă

- Instalatie de formare bazata pe amestec cu auto-întarire

Procedura de turnare a pieselor de schimb existentă în secția Turnătorie Mixta UUMPS constă în turnarea în cochile uscate.

Operația de pregătire este manuală și implică pregătirea amestecului în maniera tradițională, transportul acestui amestec în secția de pregătire precum și umplerea și presarea cochilelor. După completarea cochilelor superioare și inferioare, acestea sunt supuse operației de uscare (eliminarea apei) în cuptoarele de uscare cochile. Timpul necesar menținerii cochilelor în cuptor variază în funcție de dimensiunea cadrelor cochilelor.

Este nevoie să existe un anumit număr de personal calificat pentru a realiza formele și carotele conform parametrilor, precum și pregătirea amestecului, formarea efectivă și uscarea acestor forme. Ținând cont de condițiile actuale și de faptul că nu există centre de instruire în țară pentru aceste tipuri de profesii, precum și de faptul că vârsta medie a personalului din acest sector depășește în prezent 46 ani, trebuie implementat un sistem nou de pregătire și formare pentru ca această activitate să poată fi continuată.

Un număr mare de Turnătorii din țară au implementat procedura de pregătire și formare pe baza unui amestec cu auto-întarire.

Proiectul constă în înlocuirea modului actual de pregătire a amestecului, prin achiziționarea unei instalații tip malaxor continuu cu snec cu o debit de aprox. 5 – 10 tone / h, articulată (două brate), pentru pregătirea amestecului de formare pe baza de rasini fenolice sau furanice



(amestec cu auto-întarire) , echipat cu sisteme de control si dozare automate pentru ca malaxorul sa poata functiona cu aceeaasi productivitate în toate anotimpurile, achizitionarea unei instalatii de regenerare a amestecurilor continând rasini fenolice sau furanice (metoda fara coacere) precum si achizitionarea unei mese vibrante de formare.

Luând în considerare solicitarile actuale referitor la calitatea pieselor actuale, aceasta metoda prezinta mai multe avantaje: are aceeaasi productie dar cu un numar mai mic de personal la operatia de formare (cu pâna la ~ 50 %), prezinta precizie ridicata de executie a pieselor turnate, conduce la reducerea semnificativa a consumului de gaz metan necesar uscarii cochilelor (datorita rasinilor si întaritorilor utilizati), la scaderea semnificativa a consumului de energie necesar functionarii ventilatoarelor din cuptoarele de uscare si in sectorul de debitare, la reducerea majora de consum de aer comprimat folosit pentru presarea formelor, la scaderea costurilor de întretinere si reparatii precum si a consumului de piese de schimb, etc.

- Ferastrau cu banda tip Casto pentru bare scurte

Pentru a reduce pierderile de Al prin arderea deseurilor rezultate, solicitam achizitionarea unui ferastrau cu banda tip CASTO.

Un astfel de ferastrau a fost vazut la un târg din Cluj precum si la IPTAPA, unde functioneaza cu rezultate foarte bune.

Instalatia de debitare este alcatuita din ferastraul propriu-zis si benzile de transport.

Ferastraul are control automat încorporat, ALRO trebuind sa implementeze si controlul liniilor de transport.

- Instalatie de smoala lichida

In prezent în SC ALRO SA exista doua linii de pasta anodica având urmatoarea capacitate:

- TP.1	16 t/h	2 malaxoare K500
- TP. 2	16 t/h	2 malaxoare K500

Pentru aceste debite de pasta anodica se foloseste un procent de 14-16% smoala solida, în functie de originea acesteia.

Comparativ cu situatia actuala, implementarea unei linii de smoala lichida are urmatoarele avantaje:

Asigurarea materiei prime pentru fabricarea anozilor, luând în considerare ca:

- Achizitia de smoala solida este dificila din cauza numarului redus de furnizori.
- Smoala lichida de gudron protejeaza muncitorii de expunerile la emisiile de praf din smoala solida în timpul operatiilor de depozitare si transport.
- Conversia de la smoala solida la lichida conduce la cresterea eficientei precum si la conditii mai bune de lucru si de mediu.
- Întregul proces functioneaza ca un sistem de manipulare complet închis si etans. Avantajul acestui sistem este acela ca nu exista riscuri în ceea ce priveste expunerea umana si poluarea mediului.
- Economii importante, îmbunatatirea controlului si performanta în fabricarea anozilor precum si calitatea constanta a smoalei conduc la realizarea unor anozii cruzi de calitate constanta.

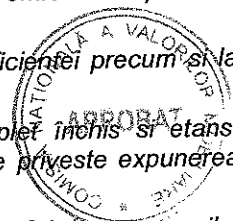
- Acoperire cu PVC si masina de marcare cu Ink Jet

Proiectul este necesar pentru alinierea la cererile pietei pe care le îndeplinesc ceilalti fabricanti sau furnizori de produse similare.

Masina trebuie sa asigure marcarea pe întreaga suprafata a produsului.

Descriere si cuantificare beneficii:

- Economii la forta de munca utilizata în activitatea de marcare
- Calitatea superioara a marcarii
- Cresterea productivitatii de ambalare si desfacere



- Modernizarea cilindrilor de lucru ai masinii de rectificat

Modernizarea proiectului implica urmatoarele:

- Înlocuirea angrenajelor de la garniturile de rectificat existente pentru grinzile X;U;Z cu angrenaje ALPHA, servomotoare Siemens;
- Înlocuirea în totalitate a echipamentului electric existent cu un echipament modern;
- Reabilitarea dispozitivelor de ghidaj;
- Instalatie de filtrare noua performanta;
- Înlocuirea lagarelor axei principale a capului rotii;
- Instalatie hidraulica si sistem nou de lubrifiere;

Descriere si cuantificare beneficii:

- asigurarea acuratetea procesarii în ceea ce priveste sfericitatea, concentricitatea si starea cilindrilor în timpul rectificarii, conform normelor DIN 8630 ;
- asigurarea ceilalti parametri de functionare cel putin la nivelul initial;
- reducerea perioadelor de timp necesare rectificarii;
- reducerea consumurilor de energie

- Echipament pentru tratarea deseurilor de emulsie

Proiectul se bazeaza pe tratamentul chimic (pentru a neutraliza, segrega si apoi elimina) deseurile de emulsie cu ajutorul reactivilor ca de exemplu: oxidul de calciu, aluminat de sodiu, floculant pe baza de bentonit.

Proiectul este foarte urgent si necesar pentru alinierea la legislatia si normele românesti si europene care prevad reducerea si/sau eliminarea oricaror tipuri de deseuri periculoase.

Descriere si cuantificare beneficii:

- Prin segregare si tratament chimic al deseurilor de emulsie, apa recuperata va putea fi reintrodusa în circuitul apei industriale de la ALPROM iar slamul uleios rezultat se va deversa ca deșeu ne-periculos, fara costuri suplimentare, la halda ecologica a fabricii.
- Scaderea riscurilor de poluare accidentala of accidentala.

- Modernizarea sistemului de tratare apa industrială

Tinând cont de situatia actuala a turnurilor de racire, este nevoie de o noua solutie tehnica pentru ca temperatura apei sa atinga valoarea adecvata procesului operational; de aceea este nevoie sa se ridice noi capacitati de racire care sa poata asigura temperatura necesara în proces. Astfel, se vor monta în zona cuptorului Otto-Junker doua instalatii de racire locale si înca una în zona ferastraului Steton; alte doua se vor ridica în zona LBR.

Prin aplicarea de solutii tehnologice moderne, capacitatea termica a instalatiilor va creste iar consumul de energie va scadea.

De regula turnurile de racire e si condensatorii de evaporare sunt prevazuti cu energie electrica instalata de 0,33 - 37 Kw si ventilatoare special proiectate. Aceasta genereaza eficienta ridicata cu minim de consum de electricitate.

În ceea ce priveste pierderile de apa prin evaporare, acestea sunt minime si ating valori între 0,1 - 1,5 % din debitul total circulat de turn.



5.2.2. Informatii privind investitiile principale în legatura cu care organele de conducere ale societatilor care fuzioneaza si-au luat deja, înainte de fuziune, angajamente ferme privind realizarea acestora în viitor, precum si modalitatea preconizata de realizare a acestora de catre societatea rezultata din fuziune.

Nu este cazul. Investitiile pe linie de mediu s-au efectuat toate fapt ce a dus la emiterea Autorizatiei Integrate de Mediu pentru fiecare punct de lucru fara program de conformare. De asemenea obligatiile luate fata de Autoritati la privatizarea ALRO/ ALPROM au fost indeplinite si Grupul a iesit din perioada de monitorizare AVAS

6. Privire generala asupra activitatilor ce urmeaza a fi desfasurate de societatea rezultata din fuziune

6.1. Activitati principale

6.1.1. Descrierea operatiunilor si a activitatilor ce urmeaza a fi desfasurate de societatea rezultata din fuziune. (Se vor mentiona inclusiv principalele categorii de produse care se intentioneaza sa fie vandute si/sau servicii care intentioneaza a fi desfasurate de catre societatea rezultata din fuziune).

Activitatea principala conform codificarii (ordin 601/2002) desfasurata de societatea rezultata din fuziune.

- 2682 - Fabricarea altor produse din minerale nemetalice, n.c.a;
- 2742 - Metalurgia aluminiului;
- 2751 - Turnarea fontei;
- 2753 - Turnarea metalelor neferoase usoare;
- 2754 - Turnarea altor metale neferoase;
- 2852 - Operatiuni de mecanica generala;
- 3710 - Recuperarea deseurilor si resturilor metalice reciclabile;
- 3720 - Recuperarea deseurilor si resturilor nemetalice reciclabile;
- 4013 - Distributia si comercializarea energiei electrice;
- 4030 - Productia si distributia energiei termice si a apei calde;
- 4100 - Captarea, tratarea si distributia apei;
- 4521 - Constructii de cladiri si lucrari de geniu;
- 4522 - Lucrari de invelitori, sarpante si terase la constructii;
- 4531 - Lucrari de instalatii electrice;
- 4533 - Lucrari de instalatii tehnico-sanitare;
- 4525 - Alte lucrari speciale de constructii;
- 5020 - Intretinerea si repararea autovehiculelor;
- 5551 - Cantine;
- 5157 - Comert cu ridicata al deseurilor si resturilor;
- 5190 - Comert cu ridicata al altor produse;
- 5152 - Comert cu ridicata al metalelor si minereurilor metalice;
- 6024 - Transporturi rutiere de marfuri;
- 6321 - Alte activitati anexe transporturilor terestre;
- 6340 - Activitati ale altor agentii de transport;
- 7420 - Activitati de arhitectura, inginerie si servicii de consultanta tehnica legate de acestea;
- 7430 - Activitati de testari si analize tehnice;
- 8042 - Alte forme de Invatamant;
- 8512 - Activitati de asistenta medicala ambulatorie;
- 8513 - Activitati de asistenta stomatologica;
- 9002 - Colectarea si tratarea altor reziduuri;
- 2411 - Fabricarea gazelor industriale.

6.1.2. Informatii cu privire la strategia de dezvoltare a produselor si serviciilor noi, daca au fost facute publice înainte de fuziune de catre societatile care participa la fuziune, precum si modalitatea preconizata de realizare a acestora de catre societatea rezultata din fuziune.

Pentru dezvoltare extensiva a produselor prelucrate cu valoare adaugata mare la 120 000t/an, se are in vedere aici in special cresterea cantitatii de placi la 63 000t/an, table si benzi la aproximativ 57 000t/an pana in anul 2009

Modalitatea de realizare este modernizarea laminorului de benzi la cald, modernizarea laminoarelor de benzi la rece care implicit inseamna si marirea capacitatilor acestor utilaje, achizitionarea de noi capacitai pentru tratament termic vezi pct 5.2.1

Dezvoltarea de noi produse cu valoare adaugate pentru aplicatii speciale cum sunt industriile aeronautica, auto, etc. printr-un program deja inceput din 2006 Se are in vedere extinderea gamelor de tipo - dimensiuni la slaburi, table, benzi etc din aluminiu si aliaje de aluminiu si completarea gamei cu aliaje de aluminiu tratate termic din seria 2000 si 7000 (ASTM).

Achizitionarea unei Masini de Turnat Slaburi Wagstaff capabile sa toarne slaburi din seriile 2000 si 7000, achizitionarea unor cuptoare de tratament termic performante necesare in tratamentul



acestor aliaje, Acreditarea ISO 9100 si NADCAP pentru aplicatii aeronautice speciale, modernizarea capacitatilor de laminare

6.2. Piete principale

Descrierea principalelor piete pe care se preconizeaza ca va concura societatea rezultata din fuziune.

Piata Europeana:

Reducerea taxelor la importurile de aluminiu primar în tarile membre UE în acest an de la 6% la 3% va conduce la cresterea importurilor si va afecta producatorii din interiorul acesteia, punând presiune asupra primelor pe acesta piata. Eliminarea acestei taxe însa începând cu anul 2009, va conduce clar la cresterea masiva a importurilor pe piata europeana.

Cererea de aluminiu primar ramâne însa puternica în Europa. Cresterea puternica a activitatii în sectorul de productie si constructii împreuna cu cea de automobile din Germania contribuie la cresterea cererii pentru aluminiu primar. Se previzioneaza ca anul 2007 sa fie înca un an important în ceea ce priveste consumul de aluminiu primar în Europa.

Cererea în continuare ferma pentru produsele plate din aluminiu în majoritatea sectoarelor de utilizatori finali si capacitatea de productie disponibila redusa a producatorilor a permis acestora cresterea primelor din nou. Producatorii au raportat ca opereaza la capacitate maxima si nu pot tine pasul cu comenzile ceea ce a condus la extinderea timpului de livrare la 3-4 luni pentru table. Primele au crescut rapid în ultimele 6 luni pe fondul îmbunatatirii conditiilor de piata.

Toti indicatorii sugereaza ca cel puțin primele 3 luni ale acestui an vor continua sa experimenteze cererea ferma si cresterea primelor.

Piata SUA:

Cererea pentru produsele plate prelucrate din aluminiu este în scadere pe aceasta piata, disponibilitatea acestora este în crestere ceea ce a condus la scaderea primelor.

Scaderea economica în SUA împreuna cu deprecierea dolarului se asteapta sa afecteze cererea de table si placi în sectoarele cheie de utilizatori finali.

Producatorii au raportat comenzi reduse pentru decembrie, datorita stocurilor acumulate de clienti. Va dura cel puțin doua luni pentru lichidarea acestora, astfel ca participantii la piata nu se asteapta la o revenire a pietei si a comenzilor pâna în martie, cel mai devreme. Activitatea în sectorul de constructii rezidentiale si în sectorul auto este scazuta, desi în cererea este buna în alte sectoare de transporturi si în sectoarele de masini, echipamente si comunicatii iar producatorii opereaza cu termene de livrare standard.

Taxele vamale de 3% impuse la exporturile de produse din aluminiu din UE spre SUA vor limita accesul acestor produse pe aceasta piata si vor reorienta traderii din SUA spre alte piete mai ieftine.

ASIA:

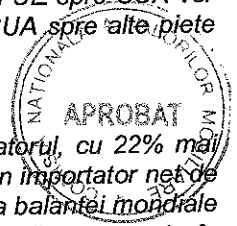
Consumul de aluminiu primar va creste puternic în acest an si în urmatorul, cu 22% mai mult comparativ cu 2006. Se previzioneaza ca în anul 2009 China va deveni un importator net de aluminiu primar, chiar daca cantitatile importate nu vor fi semnificative. Datorita balantei mondiale care va fi în deficit în 2009 si datorita Chinei care va importa aluminiu, preturile vor creste în continuare.

Primele la aluminiu primar au crescut datorita volumului exportat care s-a diminuat ca urmare a taxelor la export care s-au implementat anul trecut, de 15%. Probabil ca volumul total al exporturilor de aluminiu primar din China va scadea în acest an. Este însa posibil ca exporturile în trimestrul al doilea al anului sa creasca daca primele pe plan mondial ramân ridicate suficient cât sa faca exporturile atractive. Cererea puternica de pe piata interna va fi un factor cheie.

Dezvoltarea rapida sustinuta a sectoarelor de utilizatori finali din China continua sa sustina puternic cresterea cererii de pe piata interna, care combinata cu cresterea cererii de la export pentru produsele prelucrate din aluminiu conduce la expansiuni semnificative ale capacitatilor pentru produsele prelucrate din aluminiu.

6.3. Patente si licente

6.3.1. Informatii sintetice cu privire la masura în care societatea rezultata din fuziune se preconizeaza ca va fi dependenta de patente si licente sau contracte financiare, comerciale sau industriale ori procese de productie noi.



Nu este cazul . Cele doua societati sunt integrate pe verticala si nu se pune problema folosirii licentelor intr-un alt loc decat destinatia initiala si pentru gama de tehnologii care au fost prevazute.

Deasemenea cele doua societati lucreaza in sistem unitar din punct de vedere comercial si financiar inca din 2004 si nu sunt nici un fel afectate negativ de procesul de fuziune . Din contra a crescut puterea de negociere, o mai buna gestionare a capitalului, ratingul Alro a fost extins si asupra ALPROM etc.

6.4. Temeiul oricaror declaratii facute de societatile care participa la fuziune cu privire la pozitia competitiva care se preconizeaza pentru societatea care rezulta din fuziune.

Nu este cazul

7. Structura organizatorica

7.1. Daca societatile care fuzioneaza fac parte dintr-un grup/grupuri diferite, o scurta descriere a pozitiei ce urmeaza sa o aiba societatea care rezulta din fuziune în cadrul grupului.

Fuziunea nu are efecte semnificative cu privire la pozitia Alro in cadrul grupului

7.2. O lista a filialelor pe care urmeaza sa le aiba societatea care rezulta din fuziune, inclusiv numele, statul în care urmeaza sa fie înfiintate, detinerile societatii care rezulta din fuziune din capitalul social al acestora si proportia voturilor detinute.

Nu este cazul

8. Proprietati imobiliare, utilaje si instalatii

8.1. Informatii referitoare la activele imobilizate ale societatii rezultata din fuziune, inclusiv referitoare la modalitatea de preluare a contractelor de achizitii în leasing ale societatilor care fuzioneaza precum si modalitatea de preluare a oricaror ipoteci/servituti care greveaza respectivele active.

Activele imobilizate ale societatii ALRO post fuziune sunt in valoare de 961.822.616 RON

ALRO a preluat 2 contracte de Leasing ale societatii absorbite ALPROM, respectiv Contractul nr 10904 /pentru 4 stivuitoare, valoare de plata la data fuziunii 7362 eur, valabilitate contract noiembrie 2006 si contracult 10973/pentru 38 calculatoare si 5 autoturisme, valoare de plata la data fuziunii 7044 eur, valabilitate contract ianuarie 2007.

ALPROM nu a avut ipoteci/servituti pe activele detinute.

8.2. Descrierea problemelor de mediu ce pot afecta utilizarea de catre societatea rezultata din fuziune a respectivelor active preluate.

Raspuns :

Nu exista probleme ce pot afecta utilizarea activelor preluate, Societatile ALRO si ALPROM defn Autorizatia Integrata de Mediu (Alro :AI nr 1/30.01.2006 si ALPROM : AI nr 7/08.05.2006) fara Programare de Conformare si , deci fara obligatii de mediu asumate.



9. Privire generala asupra situatiei financiare si activitatii de exploatare

9.1. Situatia financiara

Descrierea situatiei financiare a societatilor care fuzioneaza pentru data de fuziune.

Descrierea situatiei financiare de deschidere a societatii rezultate din fuziune.

ALRO SA la 31.12.2005

CA =1.610.491 mii ron

Ch totale =1.531.112 mii ron

Venituri totale =1.664.139 mii ron

Impozit pe profit =17.777 mii ron

Profit net = 115.350 mii ron

Capital social = 352.397 mii ron

ALPROM SA la 31.12.2005

CA =106.024 mii ron

Ch totale =103.667 mii ron

Venituri totale =109.999 mii ron

Profit net =6.331 mii ron
Capital social =54.445 mii ron

Date societate nou infiintata, conform Bilat de deschidere :
Capital social =356.888 mii ron

Gasiti va rog atasat rapoartele auditate ale celor doua societati la data de referinta a fuziunii in Anexa 2, precum si bilanturile celor doua societati la 31.12.2005 impreuna cu Bilantul de deschidere la 31.12.2005 in Anexa 3.

9.2. Rezultate din exploatare

9.2.1. Informatii cu privire la orice factori de natura economica, fiscala, monetara, politica care se preconizeaza ca sunt în masura sa afecteze semnificativ direct sau indirect operatiunile viitoare ale societatii rezultata din fuziune.

Nu este cazul

10. Sursele de capital

10.1. Informatii cuprinzând resursele de capital pentru societatea care rezulta din fuziune (atât cele pe termen scurt cât si cele pe termen lung).

Capitalul social al noii societati este format din actiuni nominative dematerializate. Nu se intentioneaza atragerea de noi resurse de capital prin emiterea de actiuni sau obligatiuni

10.2. Informatii cu privire la sursele anticipate de finantare ale societatii care rezulta din fuziune, necesare pentru îndeplinirea angajamentelor mentionate la punctele 5.2.1. si 5.2.2.

Sursele anticipate de finantare a planului de investitii prezentat anterior in cadrul capitolului 5.2.1. si 5.2.2. au doua componente:

- surse proprii si ne referim aici la cash flow-ul operational generat de societate, precum si la amortizarea inregistrata in cursul anului ea fiind o cheltuiala ce nu genereza iesiri de cash din societate.
- Surse atrase pe de o parte de la institutiile bancare si putem mentiona aici creditul pe termen lung pentru investitii acordat de Bank Austria Creditanstalt precum si cel de la West LB sub forma unei finantari export credit agreement si pe de alta parte finantarile atrase de la institutiile financiare nebancale sub forma creditelor de leasing

11. Politica de cercetare si dezvoltare, patente si licente

Descrierea politicii de cercetare si dezvoltare ce se preconizeaza a fi implementata pentru societatea rezultata din fuziune, inclusiv valoarea fondurilor ce se preconizeaza a fi utilizate.

Obiectivele principale pe care ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat trebuie sa le urmareasca in dezvoltarea tehnologica viitoare sunt in special cele legate de actuala stare a echipamentelor si practicilor metalurgice. ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat ofera o gama larga de produse si acest avantaj trebuie sa fie folosit pe piata. În acest sens, se vor avea în vedere îmbunatatirea nivelului calitativ al produselor realizate si integrarea noilor produse în productia curenta, de îndata ce acestea apar pe piata din domeniul prelucratelor.

Evaluarea performantelor proceselor tehnologice va fi bazata pe o noua abordare: procesele vor fi recalificate în conformitate cu procedurile speciale, iar viitoarele imbunatatiri vor fi identificate la nivel de echipament, practici, operatori si organizare.

Productia de table groase din aliaje de aluminiu este una dintre punctele tari ale companiei si necesita sa fie continuu imbunatatita pentru a acoperi toate cerintele pietii. Sunt câteva stari metalurgice de livrare, în special pentru aliajele din seria 5000, pe care ALRO nu poate deocamdata sa le ofere sistematic cu costuri competitive, cum ar fi starile H321 si H116. Tehnologia pentru aceste produse trebuie sa fie testata si verificata cât mai curând posibil astfel încât tablele groase realizate în starile H321 si H116 sa fie integrate în gama curenta de fabricatie.



Productia tablelor groase calite din aliajele dure de aluminiu ale seriilor 2000 si 7000 sunt sistate în prezent datorita consumului mare de metal, costurilor ridicate si nivelului calitativ scazut. Cererea pe piata pentru aceste tipuri de produse este mare, iar tehnologiile de fabricatie practicate trebuie sa fie îmbunatatite. Practicile metalurgice actuale pentru fabricatia tablelor groase din aliaje dure vor fi reanalizate, iar procesul tehnologic va fi recalificat, dupa instalarea instalatiei noi de turnare a sleburilor din aliaje dure (un obiectiv prioritar din planul de investiti ALRO). Procesul de calificare pentru furnizare de materiale pentru aeronautica a demarat deja si reprezinta una dintre prioritatile companiei.

Cerintele de calitate pentru table si benzi nu depind numai de capabilitatea si performantele echipamentelor. Unele dintre ele sunt conditionate de compozitia chimica, de reducerile aplicate la pasele de laminare la rece sau de parametrii de tratament termic. Controlul acestor rezultate nu necesita investiti speciale, doar mai multe cunostinte despre aliaje, procese si tehnologii. ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat a început, cu ajutorul consultantilor, sa defineasca cu mai multa precizie limitele de compozitie chimica ale aliajelor în concordanta cu utilizarea lor finala. La aliajul 5052, în starea H32, pentru o comportare buna la operatia de îndoire în conditii severe (la unghi de zero grade) rezultatele obtinute sunt foarte bune si vor fi extinse la alte aliaje si stari de livrare.

În prezent, gradele de reducere practicate pentru laminarea la rece sunt stabilite de inginerii tehnologi, bazate pe recomandarile generale de specialitate privind aliajele si starile specifice, nefiind strict corelate cu utilizările finale ale produselor. În viitorul apropiat, schemele de laminare vor fi definite cu mai multa acuratete pentru fiecare produs individual si vor fi integrate în sistemul de cost carduri de urmarire a consumurilor specifice (metal, utilitati, gaz, energie electrica si manopera).

Punerea în functiune a obiectivelor de investiti pe vazute pentru realizarea produselor laminate plate se va realiza cu ajutorul experientei inginerilor, operatorilor si inspectorilor de calitate, prin abordarea si aplicarea de noi practici si procese de productie. Pentru dezvoltarea produselor actuale si asimilarea celor noi se vor putea utiliza toate avantajele echipamentelor noi instalate precum si tehnologiile moderne achizitionate odata cu acestea.

Pe termen scut si mediu, ALRO - Divizia Aluminiu Prelucrat își va concentra eforturile în directia îmbunatatirii si perfectionarii tehnologiilor actuale, reducerii costurilor de productie, micșorarii consumurilor specifice de materii prime si utilitati si asigurarii unui nivel ridicat pentru calitatea produselor.

Pe termen lung, tinta ALRO este de a deveni în furnizor reductabil pe piata internationala a prelucratelor din aluminiu si aliaje de aluminiu, un partener de încredere, care este capabil sa livreze produse de calitate ridicata, fabricate în timp real si în cele mai bune conditii tehnice datorata dotarii cu echipamente moderne, experientei angajatilor si unei organizari flexibile.

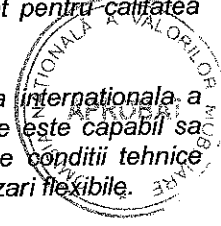
12. Informatii privind evolutiile înregistrate

Informatii cu privire la orice evolutie cunoscuta, cerinte, angajamente sau evenimente care este probabil sa aiba un efect semnificativ asupra perspectivelor societatii rezultate din fuziune. Nu este cazul

13. Previziunile privind profitul

13.1. Declaratie cu privire la principalele supozitii în enuntarea previziunilor cu privire la profitul viitor al societatii rezultate din fuziune.

Se va face o distinctie între supozitiile ce iau în calcul factorii ce pot fi influentati de membrii organelor de conducere, administrative si de supraveghere ale emitentului si cele care se bazeaza pe factorii care sunt în totalitate în afara influentei acestor persoane. Supozitiile trebuie sa fie clare si precise si sa fie usor de înțeles de catre investitori.



Previiziunile in ceea ce priveste profitul societatii fuzionate sustin ideea fuziunii si evidentiata sinergiile create odata cu incheierea acestui proces. Valoarea societatii absorbante dupa fuziune fiind mai mare cu circa 60% decat valoarea insumata a celor doua societati inainte de fuziune. Fuziunea atrage dupa ea o serie de reduceri a costurilor de productie prin optimizarea turnatoriei si aprovizionarea cu metal lichid prin economiile de scara in aprovizionari prin optimizarea capitalului de lucru si chiar prin obtinerea unor conditii mai bune de finantare pentru investitiile Alprom. Toate aceste reduceri de costuri vor duce la o crestere a profiturilor societatii fuzionate.

13.2. Raport întocmit de experti sau auditori independenti referitor la faptul ca, în opinia acestora, previziunile au fost întemeiate pe elementele invocate si ca principiile contabile utilizate pentru prognozele privind profitul sunt în concordanta cu cele ale politicii contabile. Gasiti va rog atasat Studiul de fezabilitate emis de CMF Consulting SA

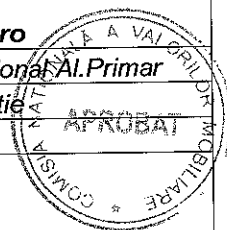
14. Organele administrative, de conducere si supraveghere

Pentru societatea rezultata din fuziune (conform actelor constitutive), numele si functia membrilor organelor administrative, de conducere si supraveghere si principalele activitati desfasurate de acestia în afara societatii, în conditiile în care acestea sunt semnificative.

Conducerea societatii este asigurata de:

- Adunarea Generala a Actionarilor
- Consiliul de Administratie
 - Christian Wuest - presedinte; Marco Group GMBH - CEO
 - Marian-Daniel Nastase - vicepresedinte; nu desfasoara activitati in afara societatii
 - Rolf Steinemann - membru; Marco Group GMBH- Vice President, Head of Corporate Finance
 - Ioana Racoti - membru provizoriu; avocat asociat in cadrul Societatii civile profesionale Zamfirescu Racoti Predoiu
 - Dobra Gheorghe – membru; nu desfasoara activitati in afara societatii
- Director General - Dobra Gheorghe
- Directori Executivi

Nr. crt.	Nume si prenume	Activitati desfasurate in afara societatii	Functia Alro
1	Sterie Florea	nu desfasoara	Dir. Operatiuni Al. Primar
2	Obloja Alexandru	nu desfasoara	Dir. Productie
3	Stanescu Cristian-Theod	nu desfasoara	Dir. Tehnic
4	Popa Mircea	Administrator S.C. International Business Consulting S.R.L. Craiova	Dir. Operational Al. Prelucrat
5	Matei Liviu	nu desfasoara	Dir. De Productie Al. Prelucrat
6	Sava Ioan	nu desfasoara	Dir. Tehnic Al. Prelucrat
7	Giura Alexandru	nu desfasoara	Dir. Calitate
8	Oprea Danut	nu desfasoara	Dir. Mec. Energetic
9	Cilianu Marin	Presedinte CAR Slatina; Presedinte CAR Jud. Olt	Dir. Inv. Dezv. Proi. Si Strategie
10	Dumitrescu Dan	nu desfasoara	Dir. Investitii
11	Pinzari Svetlana	nu desfasoara	Dir. Financiar
12	Prujanski Leonid	nu desfasoara	Director Trezorerie
13	Gheorghe Serghei	nu desfasoara	Dir. Achiz. Logistica
14	Wolfert Hans Peter	nu desfasoara	Dir. Comerc. Marketing Vinzari



15	Bulat Roman	nu desfasoara	Dir.Erp
16	Neumorni Yugo	Presedinte ISACA Romania; Membru fondator CIO Council Romania	Dir. It
17	Durau Nicu	nu desfasoara	Dir.Resurse Umane
18	Voncu Dragos-Adrian	Administrator unic al S.C. Conef S.A.	Dir.Juridic
19	Roman Fanica	nu desfasoara	Dir.Paza Si Protectie Patrimoniu

15. Angajatii societatiilor implicate în fuziune

15.1. Numarul angajatilor societatii rezultate din fuziune, clasificarea acestora pe categorii de activitati prestate precum si în functie de locatia geografica. O previziune cu privire la numarul mediu de angajati temporari pe care societatea rezultata din fuziune îi va avea în urmatorul exercitiu financiar.

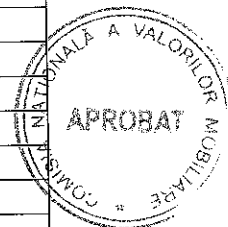
Numar angajati post fuziune: Numarul de angajati rezultati din fuziune este de 4376 in urmatoarea structura :

a)

Alro – Punct de lucru Al Primar	4354
Alro – Punct de lucru Al. Prelucrat	922
Total ALRO	4376

b) Numar angajati post fuziune pe directii:

Directia	Total personal.
Director General	1
Directia Operationala AL. Primar	1348
Directia Operationala AL. Prelucrat	533
Directia Calitate	172
Directia Mecano - Energetica	1396
Directia Investitii	22
Directia Financiar - Contabila	82
Directia Achizitii - Logistica	94
Directia Marketing- Vanzari	173
Directia ERP	3
Directia I.T.	38
Directia Resurse Umane	174
Directia Juridica	8
Directia Paza si Protectie	261
Punct de Lucru Bucuresti	31
Personal in subordinea Directorului General	40
Total general	4376



c) Numar mediu de angajati temporari pe care societatea îi va avea în urmatorul exercitiu financiar. Pentru urmatorul exercitiu financiar previzionam cca. 100 angajati temporari

15.2. Detineri de actiuni sau optiuni acordate salariatilor societatilor care fuzioneaza, precum si numarul si modalitatea de alocare de actiuni noi (optiuni) emise de societatea rezultata din fuziune. *Nu este cazul*

15.3. Descrierea modalitatii de preluare de catre societatea rezultata din fuziune a oricaror acorduri privind implicarea salariatilor în capitalul societatilor care fuzioneaza. *Nu este cazul*

16. Actionari semnificativi

16.1. Actionarii semnificativi ai societatilor care fuzioneaza si ai societatii rezultate din fuziune.

Proiect de fuziune pag.8 Anexa 1

Proiect de fuziune pag 9 Anexa 2

Proiect de fuziune pag 10 Anexa 3

16.2. Informatii cu privire la situatia în care actionarii semnificativi ai societatilor care fuzioneaza si ai societatii rezultate din fuziune au drepturi de vot diferite. Daca nu exista o astfel de situatie, se va preciza acest fapt.

Proiect de fuziune pag.7 pct 8

16.3. O descriere a acordurilor cunoscute de societatile care fuzioneaza a caror aplicare pot genera, la o data ulterioara, o schimbare a controlului asupra societatii rezultate din fuziune. *Nu este cazul*

17. Informatii financiare privind situatia patrimoniala, pozitia financiara precum si contul de profituri si pierderi

17.1. Informatii financiare istorice pentru societatile care fuzioneaza

Informatii financiare auditate la data de fuziune (situatiile financiare de fuziune). Se vor anexa rapoartele de audit.

ALRO SA

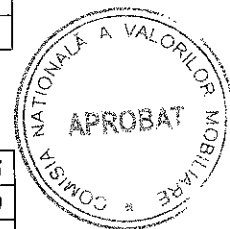
um = ron

Denumire	2003	2004	2005
Cifra afaceri	985,399,319	1,406,449,852	1,610,491,132
Venituri totale	1,120,776,098	1,464,783,141	1,664,138,915
Cheltuieli totale	975,735,227	1,297,576,710	1,531,011,705
Impozit profit	22,336,784	39,397,759	17,776,599
Profit net	122,704,087	127,808,672	115,350,611
Capital social	194,971,054	211,026,376	352,397,328

ALPROM SA

um = ron

Denumire	2003	2004	2005
Cifra afaceri	239,029,231	68,222,398	106,024,030
Cheltuieli totale	252,926,214	82,443,565	103,667,459
Venituri totale	234,941,698	69,810,165	109,999,255
Impozit pe profit	-	-	-
Profit net	(17,984,516)	(12,633,400)	6,331,796
Capital social	54,445,025	54,445,025	54,445,025



17.2. Informatii financiare pentru societatea care rezulta din fuziune

Informatii financiare auditate de deschidere pentru societatea rezultata din fuziune, la data de fuziune (situatie financiara de fuziune).

Daca informatiile financiare sunt întocmite în conformitate cu standardele nationale de contabilitate, informatiile financiare trebuie sa includa, dupa caz:

a) bilantul contabil;

- b) veniturile si cheltuielile;
- c) toate modificarile capitalului social sau acele modificari ale capitalului altele decât cele rezultate din tranzactiile de capital cu sau din distribuirile catre actionari;
- d) fluxurile de numerar;
- e) politicile contabile si note explicative.

Daca societatea întocmeste atât situatii financiare proprii cât si consolidate va include cel puțin situatiile financiare individuale. *Gasiti va rog in Anexa 3 a acestui raport Bilantul de fuziune la data de referinta a fuziunii, iar in Anexa 4 a acestui raport va rugam sa Gasiti raportul Auditorului financiar privitor la propunerea de bilant de deschidere al S.C. ALRO S.A. intocmit cu ocazia fuziunii prin absorbtie a S.C. ALPROM S.A. la data de referinta 31 decembrie 2005*

17.3. Informatii financiare auditate

17.3.1. Declaratie potrivit careia informatiile financiare incluse în documentul de prezentare au fost auditate. Daca auditorii au refuzat auditarea informatiilor financiare sau daca rapoartele auditorilor contin calificari, acest refuz sau calificari vor fi reproduse integral împreuna cu motivul acestora.

Declaram ca situatiile financiare de la 31.12.2005 ale SC Alro SA si SC Alprom SA au fost supuse auditului financiar. Va rugam sa gasiti atasate acestui prospect copiile acestor rapoarte auditate.

17.3.2. Indicarea altor informatii din documentul de prezentare a fuziunii care au fost auditate de auditori.

Nu e cazul

17.3.3. Atunci când informatiile financiare din documentul de prezentare a fuziunii nu au fost extrase din situatiile financiare auditate se va mentiona sursa acestora precum si faptul ca acestea nu sunt auditate.

Nu e cazul

18. Politica de dividend

O descriere a oricaror prevederi sau restrictii referitoare la distribuirea dividendelor de catre societatea care rezulta din fuziune.

Proiect de fuziune pag.6 pct.3.3

19. Informatii suplimentare

19.1. Capitalul social

Prezentarea urmatoarelor informatii pentru societatile care fuzioneaza, precum si pentru societatea rezultata din fuziune

Proiect de fuziune pag.6 pct 4.1

19.1.1. Valoarea capitalului emis precum si:

- a) numarul de actiuni emise si platite integral = 8.981.163
- b) valoarea nominala a unei actiuni = 0,5 RON

19.1.2. Numarul, valoarea contabila si valoarea nominala a actiunilor emise de societatile care fuzioneaza, detinute de societatile care fuzioneaza sau de filialele acestora.

Proiect de fuziune pag 2 pct 1 si 2

19.1.3. Valoarea oricaror valori mobiliare convertibile, cu indicarea procedurilor de conversie.
Nu este cazul

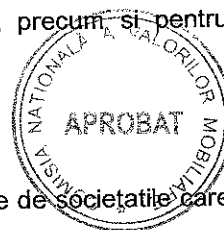
19.2. Actul constitutiv al societatii care rezulta din fuziune

19.2.1. Descrierea obiectului de activitate si localizarea informatiilor corespunzatoare în cuprinsul actului constitutiv.

Obiectul de activitate al S.C. Alro S.A. este, conform prevederilor art. 6 din Actul constitutiv, urmatorul :

- (1) *Domeniul principal de activitate este: Productia metalelor pretioase si a altor metale neferoase (cod CAEN 274) iar obiectul principal de activitate este: Metalurgia aluminiului (cod CAEN 2742).*
- (2) *Obiectul principal de activitate al societatii se completeaza cu urmatoarele obiecte de activitate secundare:*

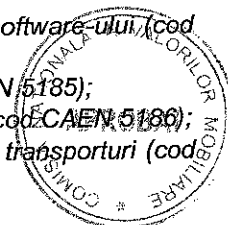
- *Extractia hidrocarburilor (cod CAEN 1110);*



- Activitati de servicii anexe extractiei petrolului si gazelor naturale, exclusiv prospectiunile (cod CAEN 1120);
- Extractia si prepararea minereurilor neferoase si rare (exclusiv minereurile radioactive) (cod CAEN 1320);
- Fabricarea altor produse alimentare n.c.a. (cod CAEN 1589);
- Fabricarea de articole confectionate din textile (cu exceptia îmbracamintei si lenjeriei de corp) (cod CAEN 1740);
- Fabricarea de articole de îmbracaminte pentru lucru (cod CAEN 1821);
- Taierea si rindeluirea lemnului; impregnarea lemnului (cod CAEN 2010);
- Fabricarea de produse stratificate din lemn: placaj, panel, furnire, placi din aschii de lemn, placi fibrolemnoase (cod CAEN 2020);
- Fabricarea de elemente de dulgherie si tâmplarie pentru constructii (cod CAEN 2030);
- Fabricarea ambalajelor din lemn (cod CAEN 2040);
- Fabricarea altor produse din lemn (cod CAEN 2051);
- Fabricarea hârtiei si cartonului (cod CAEN 2112);
- Fabricarea hârtiei si cartonului ondulat si a ambalajelor din hârtie sau carton (cod CAEN 2121);
- Fabricarea altor articole din hârtie si carton n.c.a. (cod CAEN 2125);
- Fabricarea produselor de cocserie (cod CAEN 2310);
- Fabricarea produselor obtinute din prelucrarea titeiului(cod CAEN 2320);
- Fabricarea gazelor industriale (cod CAEN 2411);
- Fabricarea altor produse chimice anorganice de baza (cod CAEN 2413);
- Fabricarea altor produse chimice organice de baza (cod CAEN 2414);
- Fabricarea altor produse din minerale nemetalice, n.c.a. (cod CAEN 2682);
- Productia altor metale neferoase (cod CAEN 2745);
- Turnarea fontei (cod CAEN 2751);
- Turnarea otelului (cod CAEN 2752);
- Turnarea metalelor neferoase usoare (cod CAEN 2753);
- Fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurilor metalice (cod CAEN 2811);
- Fabricarea de elemente de dulgherie si tâmplarie din metal (cod CAEN 2812);
- Tratarea si acoperirea metalelor (cod CAEN 2851);
- Operatiuni de mecanica generala (cod CAEN 2852);
- Fabricarea uneltelor de mâna (cod CAEN 2862);
- Fabricarea ambalajelor din metale usoare (cod CAEN 2872);
- Fabricarea echipamentelor de ridicat si manipulat (cod CAEN 2922);
- Fabricarea altor echipamente de utilizare generala (cod CAEN 2924);
- Fabricarea altor masini-unelte pentru prelucrarea metalului (cod CAEN 2942);
- Fabricarea altor masini-unelte n.c.a. (cod CAEN 2943);
- Fabricarea utilajelor pentru metalurgie (cod CAEN 2951);
- Productia de aparate pentru distributia si comanda electricitatii (cod CAEN 3120);
- Productia altor componente electrice n.c.a. (cod CAEN 3162);
- Productia de echipamente de masura, reglare si control pentru procese industriale (cod CAEN 3330);
- Constructia si repararea materialului rulant (cod CAEN 3520);
- Recuperarea deseurilor si resturilor metalice reciclabile (cod CAEN 3710);
- Recuperarea deseurilor si resturilor nemetalice reciclabile (cod CAEN 3720);
- Transportul energiei electrice (cod CAEN 4012);
- Distributia si comercializarea energiei electrice (cod CAEN 4013);
- Distributia si comercializarea combustibililor gazosi, prin conducte (cod CAEN 4022);
- Productia si distributia energiei termice si a apei calde (cod CAEN 4030);
- Captarea, tratarea si distributia apei (cod CAEN 4100);



- Demolarea constructiilor, terasamente si organizare de santiere (cod CAEN 4511);
- Constructii de cladiri si lucrari de geniu (cod CAEN 4521);
- Lucrari de învelitori, sarpante si terase la constructii (cod CAEN 4522);
- Constructii de autostrazi, drumuri, aerodroame si baze sportive (cod CAEN 4523);
- Alte lucrari speciale de constructii (cod CAEN 4525);
- Lucrari de instalatii electrice (cod CAEN 4531);
- Lucrari de izolatii si protectie anticoroziva (cod CAEN 4532);
- Lucrari de instalatii tehnico-sanitare(cod CAEN 4533);
- Alte lucrari de instalatii (cod CAEN 4534);
- Lucrari de tâmplarie si dulgherie (cod CAEN 4542);
- Lucrari de pardosire si placare a peretilor (cod CAEN 4543);
- Lucrari de vopsitorie, zugraveli si montari de geamuri (cod CAEN 4544);
- Alte lucrari de finisare (cod CAEN 4545);
- Întretinerea si repararea autovehiculelor (cod CAEN 5020);
- Intermedieri în comertul cu combustibili, minerale, si produse chimice pentru industrie (cod CAEN 5112);
- Intermedieri în comertul cu material lemnos si de constructii (cod CAEN 5113);
- Intermedieri în comertul cu masini, echipamente industriale, nave si avioane (cod CAEN 5114);
- Intermedieri în comertul cu produse diverse (cod CAEN 5119);
- Comert cu ridicata al combustibililor solizi, lichizi si gazosi si al produselor derivate (cod CAEN 5151);
- Comert cu ridicata al metalelor si minereurilor metalice (cod CAEN 5152);
- Comert cu ridicata al materialului lemnos si de constructii (cod CAEN 5153);
- Comert cu ridicata al echipamentelor si furniturilor de fierarie pentru instalatii sanitare si de încălzire (cod CAEN 5154);
- Comert cu ridicata al produselor chimice (cod CAEN 5155);
- Comertul cu ridicata al deseurilor si resturilor (cod CAEN 5157);
- Comert cu ridicata al masinilor-unelte (cod CAEN 5181);
- Comert cu ridicata al masinilor pentru industria miniera si constructii (cod CAEN 5182);
- Comert cu ridicata al calculatoarelor, echipamentelor periferice si software-ului (cod CAEN 5184);
- Comert cu ridicata al altor masini si echipamente de birou (cod CAEN 5185);
- Comert cu ridicata al altor componente si echipamente electronice (cod CAEN 5186);
- Comert cu ridicata al altor aparaturi utilizate în industrie, comert si transporturi (cod CAEN 5187);
- Comert cu ridicata al altor produse (cod CAEN 5190);
- Cantine (cod CAEN 5551);
- Transporturi pe calea ferata (cod CAEN 6010);
- Transporturi rutiere de marfuri (cod CAEN 6024);
- Transporturi prin conducte (cod CAEN 6030);
- Transporturi maritime si de coasta (cod CAEN 6110);
- Transporturi pe cai navigabile interioare (cod CAEN 6120);
- Manipulari (cod CAEN 6311);
- Depozitari (cod CAEN 6312);
- Alte activitati anexe transporturilor terestre (cod CAEN 6321);
- Alte activitati anexe transporturilor pe apa (cod CAEN 6322);
- Activitati ale altor agentii de transport (cod CAEN 6340);
- Telecomunicatii (cod CAEN 6420);
- Activitati de creditare pe baza de contract (Leasing financiar) (cod CAEN 6521);
- Dezvoltare (promovare) imobiliara (cod CAEN 7011);
- Cumpararea si vânzarea de bunuri imobiliare proprii (cod CAEN 7012);



- Închirierea si subînchirierea bunurilor imobiliare proprii sau închiriate (cod CAEN 7020);
- Agentii imobiliare (cod CAEN 7031);
- Administrarea imobilelor pe baza de tarife sau contract (cod CAEN 7032);
- Închirierea altor mijloace de transport terestru (cod CAEN 7121);
- Închirierea autoturismelor si utilitatelor de capacitate mica (cod CAEN 7110);
- Închirierea masinilor si echipamentelor pentru constructii, fara personal de deservire aferent (cod CAEN 7132);
- Închirierea masinilor si echipamentelor de birou, inclusiv a calculatoarelor (cod CAEN 7133);
- Închirierea altor masini si echipamente n.c.a. (cod CAEN 7134);
- Consultanta în domeniul echipamentelor de calcul (hardware) (cod CAEN 7210);
- Editare de programe (cod CAEN 7221);
- Consultanta si furnizare de alte produse software (cod CAEN 7222);
- Prelucrarea informatica a datelor (cod CAEN 7230);
- Activitati legate de bazele de date (cod CAEN 7240);
- Întretinerea si repararea masinilor de birou, de contabilizat si a calculatoarelor (cod CAEN 7250);
- Alte activitati legate de informatica (cod CAEN 7260);
- Cercetare-dezvoltare în stiinte fizice si naturale (cod CAEN 7310);
- Activitati de contabilitate, revizie contabila, consultanta în domeniul fiscal (cod CAEN 7412);
- Activitati de studiere a pietei si de sondaj (cod CAEN 7413);
- Activitati de consultanta pentru afaceri si management (cod CAEN 7414);
- Activitatile de management ale holdingurilor (cod CAEN 7415);
- Activitati de arhitectura, inginerie si servicii de consultanta tehnica legate de acestea (cod CAEN 7420);
- Activitati de testari si analize tehnice (cod CAEN 7430);
- Activitati de întretinere si curatare a cladirilor (cod CAEN 7470);
- Alte forme de invatamant (cod CAEN 8042);
- Activitati de asistenta medicala ambulatorie (cod CAEN 8512);
- Colectarea si tratarea apelor uzate (cod CAEN 9001);
- Colectarea si tratarea altor reziduuri (cod CAEN 9002);
- Salubritate, depoluare si activitati similare (cod CAEN 9003).

19.2.2. Sumarul prevederilor cuprinse în actul constitutiv, procedurile si alte reglementari interne cu privire la membrii organelor de conducere, administrative si de supraveghere.

CAPITOLUL V – CONSILIUL DE ADMINISTRATIE

Articolul 15. Organizare

- (1) Activitatea societatii este condusa de un Consiliu de administratie compus din 5 (cinci) membri, persoane fizice sau juridice, alesi de Adunarea generala ordinara a actionarilor, dintre care un presedinte si un vicepresedinte.
- (2) Presedintele Consiliului de administratie si membri acestuia pot fi persoane de cetatenie sau nationalitate straina.
- (3) Presedintele si vicepresedintele Consiliului de administratie sunt alesi de catre si dintre membrii acestuia, în prima sedinta a consiliului nou ales.
- (4) Componenta Consiliului de administratie este urmatoarea:
 - **Christian Wuest - presedinte;**
 - **Marian-Daniel Nastase - vicepresedinte;**
 - **Cristian Olteanu - membru;**
 - **Rolf Steinemann - membru;**
 - **Gheorghe Dobra - membru.**
- (5) Durata mandatului este de 4 ani. La expirarea mandatului, oricare membru poate fi reales de adunarea generala pentru unul sau mai multe mandate de 4 ani. Daca se



- creaza un loc vacant în Consiliul de administratie, adunarea generala alege un nou administrator pentru un mandat egal cu perioada care a ramas pâna la expirarea mandatului predecesorului sau. În caz de vacanta a unuia dintre administratori, demersurile pentru convocarea adunarii generale vor fi întreprinse de ceilalti administratori în termen de cel mult 3 zile de la data intervenirii vacantei.
- (6) Atunci cand o persoana juridica este aleasa administrator, drepturile si obligatiile administratorului persoana juridica, respectiv ale societatii, se stabilesc printr-un contract de administrare separat. În contract se va stipula, printre altele, ca persoana juridica este obligata sa-si desemneze un reprezentant permanent, persoana fizica. Când administratorul persoana juridica își revoca reprezentantul, ea are obligatia sa numeasca, în acelasi timp, un înlocuitor.
 - (7) Fiecare administrator trebuie sa depuna anterior preluarii functiei o garantie care nu poate fi mai mica decât valoarea nominala a 10 actiuni sau decât dublul remuneratiei lunare. Garantia poate fi depusa pentru administrator si de catre un tert. Garantia va fi depusa într-un cont bancar distinct, la dispozitia exclusiva a societatii, si va putea fi restituita administratorului numai dupa ce adunarea generala a aprobat situatiile financiare aferente ultimului exercitiu financiar în care administratorul a îndeplinit aceasta functie si i-a dat descarcare. Daca garantia nu este depusa înainte de data preluarii functiei, administratorul este considerat demisionat.
 - (8) Societatea este legal reprezentata fata de terti de catre presedintele Consiliului de administratie. Societatea poate fi reprezentata si de directorul general, în limitele stabilite prin prezentul act constitutiv si/sau prin hotarâre a Consiliului de administratie. Presedintele poate da mandat unei alte persoane pentru reprezentarea societatii.
 - (9) Activitatea consiliului se desfasoara conform propriului Regulament de organizare si functionare aprobat de adunarea generala.
 - (10) Presedintele sau 2 dintre membrii pot convoca o sedinta a consiliului, ori de câte ori situatia o impune, la sediul societatii sau în alt loc.
 - (11) Consiliul trebuie sa se întruneasca cel puțin o data pe luna la sediul societatii.
 - (12) Convocarea sedintelor Consiliului de administratie se face prin fax sau prin email, cel târziu în prezua sedintei. La preluarea functiei, membrii consiliului vor depune la sediul social o declaratie de acceptare a mandatului în care vor mentiona si adresa, faxul, numarul de telefon si adresa de email la care vor putea fi contactati.
 - (13) Convocarea va cuprinde locul, data si ora la care se va tine sedinta si ordinea de zi. În caz de urgenta se poate decide si asupra problemelor neafiate pe ordinea de zi daca sunt prezenti toti membrii consiliului sau, în cazul în care nu sunt toti prezenti, cu conditia ratificarii deciziilor de catre membrii absenti în prima sedinta la care acestia participa. În cazul în care toti membrii consiliului sunt prezenti, acestia pot tine în mod valabil o sedinta si pot adopta hotarâri fara îndeplinirea formalitatilor referitoare la convocare.
 - (14) Sedintele se tin în prezenta a cel puțin 3 membri ai consiliului, deciziile fiind valabile adoptate cu votul majoritatii membrilor prezenti. Sedintele sunt conduse de catre presedinte sau, daca acesta lipseste, de catre vicepresedinte. În cazul în care lipsesc atât presedintele cât si vicepresedintele, sedintele sunt conduse de catre membrul cel mai în vârsta dintre cei prezenti.
 - (15) În caz de urgenta, o decizie poate fi luata de presedintele consiliului si ratificata la prima sedinta a consiliului.
 - (16) Cu ocazia fiecarei sedinte a Consiliului de administratie se va întocmi un proces-verbal, care va cuprinde deliberarile, deciziile luate, numarul de voturi întrunite si opiniile separate. Procesul-verbal se semneaza de catre toti membrii Consiliului de administratie si de catre secretar.
 - (17) În caz de paritate a voturilor persoana care conduce sedinta are votul decisiv.
 - (18) Sedintele Consiliului de administratie pot fi tinute si prin telefon, sub forma teleconferintei, iar deciziile luate sunt valabile daca toti membrii participanti la teleconferinta semneaza procesul-verbal de sedinta. Se accepta drept proces-verbal

- de sedinta semnat valabil cumulul tuturor copiilor procesului-verbal având acelasi continut, semnate individual de catre membrii participanti la teleconferinta..
- (19) Procesele-verbale de sedinta vor fi cuprinse într-un registru al sedintelor si deliberarilor Consiliului de administratie, prin grija presedintelui consiliului.
 - (20) Pe baza procesului-verbal, secretarul consiliului redacteaza hotarârea consiliului care este semnata de catre persoana care a condus sedinta.
 - (21) Hotarârile consiliului sunt obligatorii pentru toti angajatii, reprezentantii si colaboratorii societatii.
 - (22) Secretarul consiliului, care poate fi angajat al societatii sau nu, este numit prin decizie a presedintelui Consiliului de administratie.
 - (23) La sedintele Consiliului de administratie în care se discuta probleme de interes profesional, economic, social, cultural sau sportiv vor fi invitati si delegatii alesi ai organizatiilor sindicale reprezentative de la nivel de societate. Hotarârile Consiliului de administratie privind probleme de interes profesional, economic, social, cultural sau sportiv vor fi comunicate în scris acestor organizatii sindicale în termen de 48 de ore de la terminarea sedintei.
 - (24) Daca administratorii constata ca, în urma unor pierderi, activul net, determinat ca diferenta între totalul activelor si datoriile societatii, reprezinta mai putin de jumătate din valoarea capitalului social, vor convoca o sedinta a Consiliului de administratie pentru a hotârî reîntregirea capitalului sau reducerea lui la valoarea ramasa sau vor convoca Adunarea generala extraordinara a actionarilor pentru a hotârî dizolvarea societatii.
 - (25) Actionarii care nu sunt de acord cu hotarârile luate de Consiliul de administratie privind schimbarea obiectului principal de activitate sau mutarea sediului, au dreptul de a se retrage din societate si de a obtine de la societate contravaloarea actiunilor pe care le posedea la o valoare medie determinata de catre un expert autorizat prin folosirea a cel putin doua metode de evaluare recunoscute de standardele europene de evaluare. Ca urmare a retragerii actionarilor, actiunile acestora vor fi dobândite de societate.
 - (26) Autoritatea pentru Valorificarea Activelor Statului are dreptul la un reprezentant în Consiliul de administratie atâta timp cât detine o participare mai mare sau egala cu 10% din capitalul social.

Articolul 16. Atributii

Consiliul de administratie are urmatoarele atributii principale:

- a) aduce la îndeplinire hotarârile adunarii generale a actionarilor;
- b) aproba încheierea de catre societate a oricaror acte juridice, cu exceptia celor pentru încheierea carora este necesara, potrivit dispozitiilor imperative ale legii si ale prezentului act constitutiv, aprobarea adunarii generale a actionarilor, precum si cu exceptia celor pe care directorul general le poate încheia fara aprobarea consiliului de administratie, potrivit limitelor stabilite prin dispozitiile prezentului act constitutiv sau prin hotarâre a consiliului de administratie;
- c) aproba mutarea sediului societatii;
- d) aproba schimbarea obiectului de activitate al societatii;
- e) aproba reducerea sau reîntregirea capitalului social;
- f) aproba conversia actiunilor dintr-o categorie în cealalta;
- g) asigura gestionarea afacerilor societatii;
- h) avizeaza situatiile financiare anuale ale societatii;
- i) prezinta auditorului financiar cu cel putin o luna înainte de ziua stabilita pentru sedinta adunarii generale, situatiile financiare anuale pentru exercitiul financiar precedent, însoțite de raportul administratorilor si de documentele justificative;
- j) supune anual aprobarii adunarii generale ordinare a actionarilor, în termen de 4 luni de la încheierea exercitiului financiar, raportul cu privire la activitatea societatii si situatiile financiare pentru anul precedent;



- k) supune anual aprobării adunării generale ordinare a acționarilor bugetul de venituri și cheltuieli și, după caz, programul de activitate pentru exercitiul financiar următor;
- l) aproba structura organizatorică și regulamentul de organizare și funcționare al societății;
- m) organizează activitatea de audit intern;
- n) angajează, numește în funcție, sancționează, suspendă, destituie și concediază directorii executivi ai societății;
- o) stabilește salarizarea directorilor executivi ai societății;
- p) stabilește tactica și strategia de marketing;
- q) aproba planul de investiții al societății;
- r) decide pe ce piață sunt sau urmează a fi cotate valorile mobiliare emise de societate și alege societatea de registru independent autorizat care ține evidența acțiunilor emise de societate;
- s) aproba înființarea sau desființarea unor sedii secundare – sucursale, agenții, reprezentanțe sau alte asemenea unități fără personalitate juridică;
- t) decide asupra oricăror alte probleme de competența sa.

Articolul 17. Comitetul de direcție

- (1) Consiliul de administrație poate delega o parte din atribuțiile sale unui Comitet de direcție, în condițiile legii. Comitetul de direcție este compus din membrii aleși dintre administratori. Remuneratia pentru membrii Comitetului de direcție este stabilită la jumătate din remuneratia lunară convenită membrilor consiliului și se cumulează cu aceasta.
- (2) Deciziile Comitetului de direcție se iau cu majoritatea absolută a voturilor membrilor săi.
- (3) La fiecare întrunire a Comitetului de direcție se va redacta un proces-verbal care va fi cuprins într-un registru al sedințelor și deliberărilor comitetului de direcție. Acest registru va fi prezentat la fiecare ședință a Consiliului de administrație.

CAPITOLUL VI - DIRECTORII

Articolul 18. Directorii

- (1) Activitatea societății este coordonată de un director general, ales de Consiliul de administrație. Societatea va încheia cu directorul general un contract de management care va stabili drepturile și obligațiile părților.
- (2) Directorul general poate încheia, în numele și pe seama societății, acte juridice, în limitele stabilite prin hotărâre a Consiliului de administrație, cu excepția celor pentru a căror valabilitate încheierea, legea și/sau actul constitutiv cer aprobarea Adunării generale a acționarilor sau a Consiliului de administrație.
- (3) Directorului general i se subordonează directorii executivi și celelalte structuri organizatorice ale societății.
- (4) Directorul general răspunde în fața Consiliului de administrație pentru activitatea sa și pentru activitatea și operațiunile directorilor executivi.
- (5) Directorul general are, în principal, următoarele atribuții:
 - a) asigură gestionarea afacerilor societății, direct sau prin directorii executivi ai societății, în conformitate cu deciziile Consiliului de administrație;
 - b) întocmește proiectul de raport al Consiliului de administrație către Adunarea generală ordinară a acționarilor și îl prezintă Consiliului de administrație;
 - c) întocmește proiectul de buget și îl prezintă Consiliului de administrație;
 - d) întocmește proiectul programului de activitate și îl prezintă Consiliului de administrație;
 - e) întocmește planul de investiții și îl prezintă Consiliului de administrație;
 - f) propune Consiliului de administrație tactica și strategia de marketing;
 - g) întocmește proiecte și planuri de afaceri și le prezintă Consiliului de administrație;
 - h) elaborează Regulamentul de organizare și funcționare al societății și îl prezintă Consiliului de administrație;

- i) întocmeste proiectul de organigrama a societății și îl prezintă Consiliului de administrație;
 - j) prezintă rapoarte de activitate Consiliului de administrație;
 - k) angajează, promovează și concediază personalul societății, cu excepția directorilor executivi;
 - l) stabilește salarizarea personalului angajat, cu excepția directorilor executivi;
 - m) prezintă Consiliului de administrație, periodic, cel puțin o dată pe lună, o sinteză a măsurilor întreprinse conform literelor k) și l) de mai sus;
 - n) rezolvă orice alte probleme cu care a fost însărcinat de Adunarea generală a acționarilor sau de Consiliul de administrație precum și orice alte atribuții stabilite de lege sau de actul constitutiv în sarcina sa.
- (1) Executarea operațiunilor curente ale societății este încredințată mai multor directori executivi, funcționari ai societății. Directorii executivi nu pot fi membri în consiliul de administrație. Activitatea acestora este coordonată de directorul general. Atribuțiile directorilor executivi sunt stabilite prin Regulamentul de organizare și funcționare al societății. Directorii executivi prezintă, la fiecare ședință a consiliului de administrație, rapoarte scrise privind operațiunile pe care le-au executat.

19.2.3. Descrierea drepturilor, avantajelor și restricțiilor atasate fiecărei clase de acțiuni existente.

Nu este cazul

19.2.4. Descrierea acțiunilor/procedurilor necesare pentru modificarea drepturilor detinatorilor de acțiuni.

Nu este cazul

19.2.5. Descrierea condițiilor în care sunt convocate adunarile generale extraordinare ale acționarilor și a celor privind accesul în cadrul AGEA.

Convocarea Adunării Generale Extraordinare a Acționarilor se face de către Consiliul de administrație prin publicarea convocatorului în Monitorul Oficial al României, Partea a IV-a și într-un ziar de circulație locală, cu cel puțin 30 de zile înainte de data propusă pentruținerea ședinței. Fiecare convocare a Adunării Generale Extraordinare a Acționarilor este raportată CNVM și BVB. Accesul la ședința Adunării Generale Extraordinare a Acționarilor este permis acționarilor și reprezentanților acestora, pe baza de procură.

19.2.6. Descriere sumară a oricăror prevederi din actul constitutiv, procedurile și alte reglementări interne ale respectivei societăți care pot avea un efect de amânare, suspendare ori prevenire a schimbării controlului asupra societății.

Nu e cazul

19.2.7. Menționarea prevederilor din actul constitutiv care instituie obligativitatea raportării în cazul depășirii unui anumit prag al detinerilor de acțiuni emise de emitent.

Nu e cazul

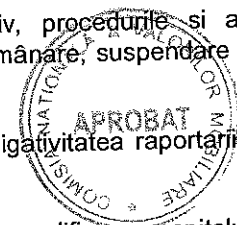
19.2.8. Descrierea condițiilor impuse prin actul constitutiv cu privire la modificarea capitalului social dacă aceste condiții sunt mai restrictive decât prevederile legale.

Nu e cazul

20. Contracte importante

Modalitatea de preluare de către societatea rezultată din fuziune a contractelor societăților care fuzionează. Prezentarea pe scurt a contractelor importante.

Nr. crt.	Nr. contract	Furnizor	Obiectul contractului	Valoare contract	Rest de plată la data fuziunii
Contracte SIEM					
1.	142/2006	UM Aiud	Repere nestandardizate pentru LBC	187.858,16 RON	187.858,16 RON
2.	167/2006	UCM Resița	Reparatie rotor 2500kW	346.250 RON	270.926 RON
3.	284/2006		Reparatie rotor 2500Kw si	320.424 RON	224.297 RON



			executie suport perii		
4.	176/2005		Reparat 2 statoare	560.784 RON	560.784 RON
5.	205/2006		Batiu cu role basculante	50.000 €	40.000 €
6.	06-3500-028	PROMEX Braila	Executie cuple lbc	319.868 RON	319.868 RON
7.	06-3500-026		Executie portlagari cilindri de lucru	162.219 RON	162.219 RON
8.	C0634/10.05.06	Stima Italia	Sistem de incarcare-descarcare Otto-Junker	297.500 €	269.570 €
Contracte Cumparari Intern					
9.	228/C128/2006	3M SRL Romania Bucuresti	Folie reflectorizanta	2.065.525 \$	346.550 \$
10.	76/2006	Gruppo Damidio Timisoara	Uleiuri de laminare	578.750 RON	126.250 RON

21. Informatii privind persoanele terte si orice declaratii ale expertilor sau declaratii ale oricaror interese.

21.1. Atunci când o declaratie sau un raport atribuit unei persoane sau expert sunt incluse în documentul de prezentare a fuziunii se va furniza numele acestei persoane, sediul sau profesional, calificarea sa profesionala precum si daca are anumite interese semnificative cu privire la societatea care rezulta din fuziune. Daca raportul/declaratia au fost întocmite la cererea unei societati implicate în fuziune, o declaratie cu privire la faptul ca aceste documente au fost incluse cu consimtamântul persoanei care a autorizat continutul acelei parti din documentul de prezentare.

SC « CMF CONSULTING » SA Bucuresti a fost infiintata in 1992 avind drept obiect de activitate consultanta in probleme de management, analiza financiara si dezvoltare, membru ANEVAR.

Date de identificare ale consultantului :

Adresa : Bucuresti , Str Unitatii , nr 91, Bloc B7, scara A, ap. 4 , sector 3

Registrul Comertului sub nr. J40/3154/1992

CMF Consulting nu are nici un interes prezent sau viitor in societatile implicate in fuziune SC Alro SA si SC Alprom SA

Declaram ca avem consimtamantul scris al firmei CMF Consulting de a prezenta Studiul de fezabilitate in cadrul acestui prospect de fuziune.

21.2. Atunci când informatia a fost furnizata de o terta persoana, se va furniza o confirmare a faptului ca informatia a fost reproducu cu acuratete si ca, dupa cunostintele societatii respective cu privire la informatia furnizata, nu au fost omise fapte/elemente care ar face ca informatia sa fie incorecta sau sa induca în eroare.

Informatiile de la terti au fost furnizate prin prezentarea raportului in copie.

22. Documente puse la dispozitia investitorilor

Declaratie cu privire la faptul ca pe o perioada de 1 an de la data la care documentul de prezentare a fuziunii este facut disponibil pentru prima data, urmatoarele documente (sau copii ale acestora) sunt disponibile pentru investitori:

a) toate rapoartele, scrisorile si alte documente, evaluarile si declaratiile întocmite de orice expert la cererea societatilor care fuzioneaza ale caror diferite parti sunt incluse sau la care se face referire în documentul de prezentare a fuziunii;

b) situatiile financiare de la data de fuziune ale societatilor care fuzioneaza sau în cazul unui grup/grupuri si situatiile financiare ale filialelor acestora precum si situatia financiara de deschidere a societatii rezultata din fuziune.

Indicarea locurilor unde documentele de mai sus sunt puse la dispozitia investitorilor, fie în format electronic, fie pe suport de hârtie.

Declaratia mentionata mai sus se gaseste in anexa 1 a acestui prospect.

23. Informatii cu privire la detineri

Informatii cu privire la societatile comerciale în care societatea care rezulta în urma fuziunii urmeaza sa detina, o proportie a capitalului social cu un impact semnificativ asupra evaluarii propriilor active si pasive, pozitiei financiare sau asupra profitului sau pierderilor.
Nu este cazul

24. Informatii cheie

24.1. Capitalizare si grad de îndatorare

Pentru societatea rezultata din fuziune, informatii privind capitalizarea si gradul de îndatorare (se va distinge între datorii garantate si negarantate). Informatiile privind îndatorarea vor include si cele privind datoriile indirecte si contingente.

Gradul de îndatorare al celor doua societati inainte de fuziune;

ALRO =12,77 %

ALPROM =0

Dupa fuziune :

Grad de îndatorare ALRO =11,67%.

24.2. Interesele persoanelor fizice si juridice implicate în fuziune

Descrierea oricarui interes (inclusiv cele aflate în conflict) care sunt importante pentru fuziune cu mentionarea numelor persoanelor implicate si a naturii acestui interes.

Nu este cazul

24.3. Motivele si fundamentarea fuziunii

Descrieti motivele, fundamentarea si conditiile fuziunii.

Proiect de fuziune pag.7 pct 8

25. Informatii cu privire la actiuni

Raportul de schimb al actiunilor, metoda de determinare a acestuia, inclusiv o declaratie cu privire la cine a stabilit criteriile de determinare sau cine este formal responsabil pentru determinarea acestuia. Modalitatea de predare a actiunilor si, daca este cazul, cuantumului sultei.

Proiect de fuziune pag.5 pct.3

Proiect de fuziune pag.6 pct 4.1

Proiect de fuziune pag.6 pct 6

Proiect de fuziune pag.6 pct 3.3

Proiect de fuziune pag.6 pct 4.2

25.1. O descriere a tipurilor si claselor de actiuni care sunt alocate sau oferite în urma fuziunii, cu precizarea inclusiv a codului ISIN sau a unui alt cod de identificare.

Actiunile sunt nominative si dematerializate.

Actiunile se tranzactioneaza la Bursa de Valori Bucuresti, cu simbol ALR, având codul ISIN

ROALROACNOR0

25.2. Legislatia aplicabila actiunilor care urmeaza sa fie emise de societatea rezultata în urma fuziunii.

Romaneasca

25.3. Indicarea faptului daca actiunile ce urmeaza sa fie emise de societatea rezultata în urma fuziunii sunt nominative sau la purtator.

Actiunile emise sunt nominative si dematerializate

25.4. Moneda în care vor fi emise actiunile societatii rezultate din fuziune.

RON

25.5. O descriere a drepturilor atasate actiunilor societatii rezultate din fuziune, incluzând orice limitari ale acestor drepturi si procedura de exercitare a acestor drepturi.

Dreptul la dividende:

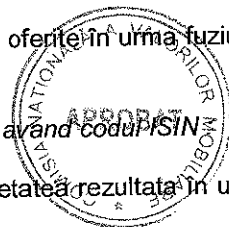
a) data la care se naste dreptul la dividende;

b) data limita pâna la care poate fi exercitat dreptul la dividende si indicarea persoanelor în favoarea carora functioneaza decaderea din dreptul la dividende;

c) restrictiile privind dividendele precum si procedurile privind acordarea dividendelor catre actionarii nerezidenti;

d) metoda de calcul a dividendelor, periodicitatea precum si natura cumulativa sau necumulativa a platilor.

Dreptul de vot



Dreptul de preferinta
Dreptul de a participa la profiturile societatii
Dreptul de a beneficia de orice surplus rezultat dintr-un proces de lichidare
Reguli privind rascumpararea actiunilor
Reguli privind conversia actiunilor

Nu este cazul deoarece nu se creaza o noua societate prin fuziune. Drepturile atasate actiunilor Alro nu sufera modificari.

25.6. Se vor preciza actele decizionale în virtutea carora actiunile vor fi emise. (Se vor mentiona hotarârile AGEA ale societătilor care participa la fuziune).

Hotarârile Adunarii Generale Extraordinare a Actionarilor nr. 332/28.07.2003 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.1848 din 7.08.2003), nr. 336/10.06.2004 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.2159 din 20.07.2004); nr. 347/29.04.2005 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.1588 din 18.05.2005); si nr. 357/28.09.2006 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.3316 din 18.10.2006).

25.7. Se va preciza data estimativa de emisiune a actiunilor (data estimativa de înregistrare la Oficiul Registrului Comertului a noii societati rezultate din fuziune si, dupa caz, data estimativa la care se preconizeaza admiterea respectivelor valori mobiliare la tranzactionare pe o piata).

Nu este cazul, nefiind creata o societate noua prin fuziune. Actiunile Alro sunt admise la tranzactionare la Bursa de Valori Bucuresti.

25.8. O descriere a oricaror restrictii cu privire la libera transferabilitate a actiunilor emise de societatea rezultata din fuziune.

Nu este cazul

25.9. Indicarea existentei oricarei oferte obligatorii de preluare sau a situatiilor de aplicare a prevederilor art. 206 respectiv art. 207 din Legea **nr. 297/2004** în legatura cu respectivele actiuni.

Nu e cazul

25.10. Cu privire la tara unde urmeaza sa se înregistreze societatea care rezulta din fuziune:

a) informatii cu privire la nivelul impozitului pe venitul din actiuni cu retinere la sursa;

b) indicatii cu privire la faptul daca emitentul își asuma responsabilitatea pentru retinerea la sursa si varsarea acestui impozit.

Societatea dupa fuziune este înregistrata în Romania, si va aplica legislatia în vigoare.

26. Termenii si conditiile fuziunii

Proiect de fuziune pag.7 pct.8

26.1. Conditii si detalii referitoare la posibilitatea retragerii din societate, în situatia în care este aplicabil art. 242 din Legea nr. 297/2004.

Nu e cazul

26.2. Planul de distributie si de alocare

26.2.1. Procedura de notificare a actionarilor cu privire la numarul de actiuni emise de societatea rezultata din fuziune, ce le-a fost alocat/ Modalitatea de predare a actiunilor si, daca este cazul, cuantumul sultei.

Numarul actiunilor Alro alocate fostilor actionari Alprom a fost calculat de catre CA la data de înregistrare în baza raportului de schimb aprobat prin Hotararea AGEA 357/28.09.2006 (publicata în Monitorul Oficial al Romaniei, Partea a IV-a, nr.3316 din 18.10.2006). Modalitatea de predare a actiunilor este mentionata în Proiectul de fuziune pag.5 pct.3.

Nu exista o sulta

26.2.2. Data începând cu care documentul de prezentare a fuziunii este disponibil spre consultare.

Proiectului de fuziune a fost publicat în Monitorul Oficial nr. 2274 din data de 21.07.2006.

26.3. Intermediarul

26.3.1. Numele si adresa intermediarului care a contribuit la întocmirea documentului de prezentare a fuziunii.

Documentul de prezentare a fuziunii a fost realizat cu surse proprii

26.3.2. Comisioane platite intermediarului.

Nu e cazul



27. Admiterea la tranzactionare pe o piata reglementata

27.1. Indicarea faptului daca actiunile societatii rezultate din fuziune sunt subiect sau vor fi subiect al unei cereri de admitere la tranzactionare pe o piata reglementata. Daca este cunoscuta, data când vor fi admise la tranzactionare valorile mobiliare. *Nu este cazul, actiunile Alro fiind deja tranzactionate la Bursa de Valori Bucuresti.*

28. Cheltuieli aferente fuziunii

Totalul cheltuielilor ocazionate de fuziune.

Cheltuielile ocazionate de fuziune au fost inregistrate pentru consiliere in realizarea fuziunii si expertiza asupra raportului de schimb precum si diverse taxe platite la Registrul comertului, astfel:

Consultanta si expertiza 55.456 RON

Registrul Comertului 250,35 RON

29. Diluarea detinerilor de actiuni

Valoarea si procentul diluării imediate rezultând în urma fuziunii, daca este cazul.
Modificarea participatiilor primilor 5 actionari ai Alro ca urmare a fuziunii:

Inainte de fuziune :

	Numar actiuni	Procent
MARCO IND.BV	600,929,084	85.263%
Fondul Proprietatea	70,859,106	10.054%
CONEF	22,703,064	3.221%
CITI BANK ROMANIA	1,523,149	0.216%
LEO OVERSEAS	889,433	0.126%

Dupa fuziune :

	Numar actiuni	Procent
MARCO IND.BV	600,929,084	84.1902%
Fondul Proprietatea	70,859,106	9.9274%
CONEF	25,336,349	3.5496%
CITI BANK ROMANIA	1,523,149	0.2134%
LEO OVERSEAS	889,433	0.1246%

30. Informatii aditionale

30.1. Daca exista consultanti în legatura cu fuziunea se va mentiona denumirea si sediul acestora, calitatea în care au actionat, precum si contributia acestora.

SC « CMF CONSULTING » SA Bucuresti a fost infiintata in 1992 avind drept obiect de activitate consultanta in probleme de management, analiza financiara si dezvoltare.

Date de identificare ale consultantului:

Adresa: Bucuresti , Str Unitatii , nr 91, Bloc B7, scara A, ap. 4 , sector 3

Registrul Comertului sub nr. J40/3154/1992

Societatea CMF Consulting a avut calitatea de consultant pe probleme de fuziune.

30.2. Indicarea altor informatii din documentul de prezentare care au fost auditate sau revizuite de auditorii emitentului si daca auditorii au întocmit un raport. În caz afirmativ, va fi reprodus cel puțin un rezumat al acestui raport. *Nu este cazul*

Daca declaratia sau un raport atribuit unui expert sunt incluse în documentul de prezentare se vor furniza numele acestei persoane, sediul profesional, calificarea profesionala precum si orice interes important ar avea în legatura cu fuziunea. Daca raportul/declaratia au fost întocmite la cererea unei societati care fuzioneaza, se va face o declaratie cu privire la faptul ca aceste documente au fost incluse cu consimțământul persoanei care a autorizat continutul acelei parti din documentul de prezentare.

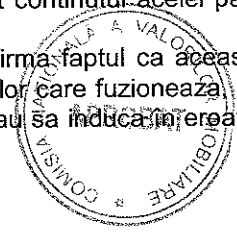


30.3. Daca informatia a fost furnizata de o terta persoana, se va confirma faptul ca aceasta informatie a fost reprodusa cu acuratete si ca, dupa cunostintele societatilor care fuzioneaza, nu au fost omise fapte care ar face ca informatia furnizata sa fie incorecta sau sa induca în eroare. În plus, se va identifica sursa informatiilor. *Nu este cazul.*



interes important ar avea în legatura cu fuziunea. Daca raportul/declaratia au fost întocmite la cererea unei societati care fuzioneaza, se va face o declaratie cu privire la faptul ca aceste documente au fost incluse cu consimtamântul persoanei care a autorizat continutul acelei parti din documentul de prezentare.

30.3. Daca informatia a fost furnizata de o terta persoana, se va confirma faptul ca aceasta informatie a fost reprodusa cu acuratete si ca, dupa cunostintele societatiilor care fuzioneaza, nu au fost omise fapte care ar face ca informatia furnizata sa fie incorecta sau sa induca în eroare. În plus, se va identifica sursa informatiilor. *Nu este cazul*



Gheorghe Dobra,

Director General



Dragos Voncu,

Director Juridic,