

L'Adsp in visita agli investimenti di Bunge e Marcegaglia

Il presidente Rossi, con Ferrandino e Petrosino, nei due stabilimenti dotati di banchina



16 Ottobre 2021 A pochi giorni dalla consegna delle aree dove si insedieranno i cantieri del Progetto “Hub portuale di Ravenna”, il presidente dell’Autorità di Sistema Portuale di Ravenna, Daniele Rossi, ha visitato gli stabilimenti di Bunge e Marcegaglia, due grandi multinazionali che hanno realizzato importanti progetti di potenziamento infrastrutturale dei loro terminal, in relazione proprio al Progetto Hub.

Al terminal di Bunge, il presidente Rossi, insieme al segretario generale, Paolo Ferrandino e al direttore operativo di Adsp, Mario Petrosino, accompagnato da Nicolas Burgel, direttore di stabilimento, ha potuto vedere il risultato dell’importante investimento di oltre 80 milioni di euro, realizzato per rafforzare ulteriormente la presenza di Bunge nel settore agroindustriale ed incrementare la capacità produttiva dello stabilimento, sotto alti standard ambientali ed efficienza operativa, con particolare riferimento alla parte di spremitura dei semi oleosi per la produzione di oli vegetali.

Bunge Italia occupa nel proprio stabilimento di Porto Corsini circa 200 addetti e può produrre fino a 750mila tonnellate di farina di soia e 200mila tonnellate di olio di soia all’anno.

Non appena terminata la visita al terminal della Bunge, Rossi si è recato allo stabilimento della Marcegaglia. Nel porto di Ravenna Marcegaglia ha il più grande stabilimento metallurgico ed il più importante polo logistico ed intermodale per tutte le attività industriali e commerciali della filiera produttiva del Gruppo.

Anche in questo caso Rossi, Ferrandino e Petrosino, sono stati accolti dal direttore dello stabilimento, Aldo Fiorini che ha loro illustrato la nuova centrale a gas per la produzione di energia elettrica e di calore.

L’impianto di cogenerazione termica, costato 30 milioni di euro, svilupperà una potenza complessiva di 34 megawatt, e sarà in grado di soddisfare quasi interamente il fabbisogno energetico del sito produttivo di Ravenna, per la lavorazione dell’acciaio, con un risparmio del 10% di costi energetici e del 30 % delle emissioni di sostanze nocive nell’atmosfera. □