

MEMORIU JUSTIFICATIV

intocmit in conformitate cu prevederile OUG nr.200/18.11.2020, pentru modificarea OUG nr. 60/2019, aprobata prin Legea nr.222/2019 pentru trecerea **activului functional industrial „Producere oteluri de constructii”** in proprietatea statului roman, prin ministerul de resort, Ministerul Economiei, Energiei si Mediului de Afaceri, in contul stingerii integrale a creantelor bugetare (cele inregistrate in tabelul definitiv de creante si cele nascute dupa data intrarii in insolventa)

I. INFORMATII GENERALE PRIVIND SOCIETATEA „COS TARGOVISTE” SA

Date de identificare

Denumire: SOCIETATEA COS Targoviste SA (fosta S.C.Mechel Targoviste S.A.)

Forma juridica: Societate pe actiuni

Sediul: Targoviste. sos. Gaesti. nr. 9-11. jud. Dambovita;

Cod Unic de Inregistrare: RO 913720

ORC Dambovita: nr. J15/284/1991

Obiectul de activitate

In conformitate cu inregistrarile de la Oficiul Registrului Comertului de pe langa Tribunalul Dambovita si cu actul constitutiv al societatii, domeniul principal de activitate in care societatea isi desfasoara activitatea este productia de metale feroase sub forme primare si de feroaliaje – grupa Cod CAEN 241 (diviziunea 24 Cod CAEN - industria metalurgica). Obiectul principal de activitate al societatii este: cod CAEN 2410 – productia de metale feroase sub forme primare si de feroaliaje

Structura actionariatului. Capitalul social.

Structura actuala a actionariatului este urmatoarea:

Nr. crt.	Denumire actionar	Nr. actiuni	Valoarea nominala a detinerii in capitalul social (lei)	Procent detinere in capital social (%)
1.	Mazur Investments Limited Cipru	59.626.520	149.066.300,00	86,6034
2.	SIF Oltenia	6.142.826	15.357.065,00	8,9220
3.	AAAS	2.785.356	6.963.390,00	4,0455
4.	Alti actionari persoane fizice si juridice	295.421	738.552,50	0,4291
TOTAL		68.850.123	172.125.307,50	100,00

Capitalul social al societatii este de 172.125.307,50 lei divizat in 68.850.123 actiuni nominative cu o valoare nominala de 2,50 lei pe actiune. Incepand cu data de 30.01.1998, in temeiul Deciziei BVB de Inscrisere la Cota nr. 101/20.10.1997, actiunile societatii sunt admise la tranzactionare pe piata reglementata administrata de Bursa de Valori Bucuresti (BVB), categoria Standard, cu indicativul <<COS>>. In data de 22.02.2013, urmare a declansarii procedurii generale a insolventei fata de societate, actiunile au fost suspendate de la tranzactionare.

Incepand cu data de 12.10.2020, urmare a ramanerii definitive a Sentintei Civile nr. 417/04.12.2019 pronuntata de Tribunalul Dambovita in dosarul 1906/120/2013 de confirmare a planului de reorganizare , actiunile societatii au fot reluate la tranzactionare.

Anexa 1 – Certificat constatator ONRC

Scurt istoric al societatii

Întreprinderea a fost constituita oficial prin Hotararea Consiliului de Ministri nr. 1101/1970 sub denumirea de "Uzina de Oteluri Aliate" (U.O.A), denumire schimbata in "Întreprinderea de Oteluri Aliate" (I.O.A.) prin HCM nr. 367/1973, si ulterior in "Combinatul de oteluri speciale" Targoviste prin HCM nr.300 din 9 aprilie 1975. Societatea a fost proiectata ca producator de oteluri speciale, fiind cel mai mare producator de oteluri speciale din Romania.

Lucrarile de constructii au inceput pe 3 august 1970, primele capacitati pentru elaborarea otelului au fost puse in functiune in perioada 1973-1975. Prin Hotararea de Guvern nr. 29/1991 si in baza Legii nr. 15/1990 a fost infiintata Societatea Comerciala COST - S.A. prin preluarea patrimoniului fostului C.O.S. Targoviste. In data de 28 august 2002 , S.C. COST S.A. a fost privatizata, Conares Trading (cu denumire ulterioara Mechel International Holdings) Elvetia cumparand pachetul majoritar de actiuni de la Autoritatea pentru Privatizare si Administrarea Participatiilor Statului.

Prin hotararea Adunarii Generale Extraordinare a Actionarilor din 14.02.2005 a fost aprobata schimbarea denumirii combinatului din S.C. COST S.A. in S.C. Mechel Targoviste S.A.

In data de 15.02.2013, actionar majoritar al societatii a devenit Mazur Investments Limited Cipru, care a preluat 59.626.520 actiuni reprezentand 86,6034% din capitalul social al societatii de la Mechel International Holdings GmbH Elvetia. Societatea Mazur Investments Limited Cipru a fost preluata de Invest Nikarom S.R.L. de la Mechel International Holdings GmbH Elvetia, astfel ca Invest Nikarom S.R.L. a preluat indirect controlul asupra societatii COS TARGOVISTE S.A..

În data de 22.02.2013 a fost deschisă procedura generală a insolvenței față de societate, conform Încheierii de sedință din data de 22.02.2013 pronunțată de Tribunalul Dâmbovița, Secția a II-a civilă de contencios administrativ și fiscal, în dosarul nr. 1906/120/2013. În aceste condiții derularea procedurii se face conform Legii nr. 85/2006 privind procedura insolvenței.

În data de 08.04.2013 Adunarea Generală a Acționarilor a desemnat pe domnul SHVEDAKOV OLEG în calitate de administrator special. In data de 29.04.2013 Adunarea Generala Extraordinara a Actionarilor a aprobat schimbarea denumirii societatii din Mechel Targoviste S.A. in COS TARGOVISTE S.A.

In perioada 22.02.2013 – 04.12.2019 societatea s-a aflat in perioada de observatie aferenta procedurii insolventei reglementata de Legea 85/2006.

La data de 02.10.2019 s-a depus la dosarul 1906/120/2013, aflat pe rolul Tribunalului Dambovita planul de reorganizare a activitatii propus de creditorul majoritar ALPHARD FINANCIAL CORP. Principala masura de reorganizare a societatii era transferul activitatii de productie catre un investitor identificat, din pretul transferului urmand a se achita majoritatea creantelor inscrise in tabelul definitiv de creante precum si creanta curenta fiscala.

La data de 04.12.2019, judecatorul sindic a confirmat planul de reorganizare a activitatii societatii COS TARGOVISTE SA. astfel cum a fost propus de creditorul majoritar ALPHARD FINANCIAL CORP, prin Sentinta Civila nr.417/04.12.2019 pronuntata in Dosar nr.1906/120/2013 pe rolul Tribunalului Dambovita , definitiva conform Deciziei din data de 09.09.2020 a Curtii de Apel Ploiesti pronuntata in Dosar nr. 81/42/2020 ca urmare a achiesarii apelantei creditoare la hotărârea pronunțată de instanța de fond.

Pana in prezent ca urmare a efectelor crizei determinate de pandemia de COVID-19 din motive independente de societatea COS TARGOVISTE SA, Planul de reorganizare nu a fost pus in executare decat partial

Anexa 2 - Sentinta Civila nr.417/04.12.2019 pronuntata in Dosar nr.1906/120/2013 pe rolul Tribunalului Dambovita

II. SITUATIA ACTUALA A SOCIETATII

Personalul societatii

Numarul de salariati la aceasta data este de 942 salariati, din care 7 salariati cu contract de munca suspendat. Dintre cei 935 salariati, 852 au CIM suspendate in temeiul art. 52 alin. 1) lit. c) din Codul Muncii (somaj tehnic), beneficiind de plata a 75% din salariul de baza si 90 de salariati sunt cu CIM activ reprezentand personalul necesar in vederea conservarii averii debitorului si asigurarii activitatii minime de procedura si conservare.

Situatia salariala:

Nr. crt.	Sectia / Serviciul	Personal efectiv	Personal in somaj tehnic	Personal prezent la lucru
1	OE 2	186	186	0
2	SPM	82	82	0
3	Laminoare	184	184	0
4	Strungaria de cilindri	6	6	0
5	Transporturi	48	45	3
6	PPUP	3	3	0
7	Tehnic	7	7	0
<i>DIRECTIA PRODUCTIE</i>		<i>516</i>	<i>513</i>	<i>3</i>
8	Controlul Calitatii	31	31	0
9	Control Nedistructiv	3	3	0
10	Laboratoare	28	28	0
11	Asigurarea Calitatii	2	2	0
12	Metrologie	6	6	0
<i>DIRECTIA CALITATE</i>		<i>70</i>	<i>70</i>	<i>0</i>
13	Reparatii si intret tehnica	6	3	3
14	Proiectare	3	3	0
15	Serviciul Dispecerat Energetic	9	1	8
16	Reparatii utilaj metalurgic	53	50	3
17	Electroenergetica	46	27	19
18	Fluide Energetice	103	87	16
19	Protectia Muncii si Mediului	3	1	2
<i>DIRECTIA INTRETINERE SI REPARATII</i>		<i>223</i>	<i>172</i>	<i>51</i>
20	Aprovizionare-derulare	6	6	0
<i>DIRECTIA APROVIZIONARE</i>		<i>6</i>	<i>6</i>	<i>0</i>
21	SGRFP	3	1	2
22	Organizare - Normare	4	3	1
23	Economia muncii	1	1	0
<i>DIRECTIA RESURSE UMANE</i>		<i>8</i>	<i>5</i>	<i>3</i>
24	Administrativ	18	14	4
25	Pompieri	19	19	0
<i>DIRECTIA ADMINISTRATIVA</i>		<i>37</i>	<i>33</i>	<i>4</i>
26	Control risc	1	0	1
<i>DIRECTIA CONTROL RISC</i>		<i>1</i>	<i>0</i>	<i>1</i>
27	Automatizari	8	8	0
28	Intretinere HP	4	2	2
29	Sistem HP	13	6	7
30	Comunicatii	4	4	0

<i>CENTRUL IT&C si AUTOMATIZARI</i>		29	20	9
31	Vanzari	13	10	3
<i>DIRECTIA VANZARI</i>		13	10	3
32	Salarii	3	1	2
33	Financiar	6	5	1
34	Contabilitate	4	1	3
35	Analize economice	2	1	1
36	Contabilitate de gestiune	5	4	1
<i>DIRECTIA ECONOMICA</i>		20	12	8
37	Juridic	4	2	2
38	Control intern	1	0	1
39	Birou asistenti	3	3	0
40	Conducere	11	6	5
TOTAL GENERAL		942	852	90

Gradul de sindicalizare este de 74,01%. Salariatii sunt reprezentati de sindicate in relatia cu conducerea societatii. Salariatii societatii sunt organizati in doua sindicate: Sindicatul Metalurgistul si Sindicatul Valahia.

La acest moment in societate nu exista Contract Colectiv de munca, cel anterior expirand la data de 29.02.2020.

Capacitatile de productie si fluxul tehnologic ale societatii

Principalele sectii de productie COS Targoviste:

OTELARIA ELECTRICA NR. 2

Otelaria electrica nr. 2 (OE2), cu o capacitate proiectata de 1.004.000 t/an (cu 11 cuptoare in functiune), a fost pusa in functiune in mai multe etape: 1973-1974; 1975-1984 si 1985-1991.

Elaborarea otelului in cadrul sectiei OE2 se realizeaza in cuptor electric tip EBT de 80 tone. In vederea imbunatatirii calitatii otelului, rafinarea se realizeaza prin metalurgie secundara in:

- instalatii de tratament tip LF;
- instalatie de degazare tip VD pusa in functiune in luna decembrie 2007.

Principalele grupe de oteluri care pot fi elaborate:

- oteluri carbon de uz general si de calitate;
- oteluri beton;
- oteluri slab aliate si aliate pentru constructii de masini;
- oteluri pentru arcuri;
- oteluri pentru rulmenti;

Aceste sortimente se realizeaza pe urmatoarele trasee tehnologice:

- EBT – LF;
- EBT – LF – VD.

Incarcatura metalica este alcatuita din fier vechi si deseuri feroase provenite de la firme specializate in pregatirea acestuia, deseuri metalice proprii din recirculari si fonta. Functie de tipul otelului si a prescriptiilor de calitate impuse acestuia, se realizeaza dozarea fierului vechi si elaborarea in cuptor electric cu arc conform instructiunilor tehnologice si de lucru. Intregul proces tehnologic de elaborare a otelului in cuptorul EBT este asistat de calculatorul de proces din dotare.

Dupa evacuare, oala cu otel se transfera de la cuptorul EBT la instalatia LF in vederea rafinarii si incadrarii in compozitia chimica prevazuta in standardele si/sau normele de marca. Pentru incadrarea in compozitia chimica prescrisa, otelul se aliaza cu diferite tipuri de feroaliaje in functie de marca de otel (FeSi75, FeMn75, FeCr65, FeSiMn, FeTi, FeV, FeB, Al, etc.) Pentru imbunatatirea turnabilitatii la sfarsitul tratamentului, otelul se trateaza cu silicocalciu (FeSiCa).

Dupa terminarea tratamentului LF, oala cu otel se transfera la instalatia de turnare continua in vederea turnarii acestuia sau la instalatia de tratament in vid in vederea degazarii otelului. Functie de marca, otelul se toarna continuu neprotejat sau protejat in formatele □ 120 mm, □ 140 mm si 150 x 180 mm, la lungimile de fabricatie solicitate.

Turnarea continua se face concomitent pe 3 fire, cu viteze de turnare diferite, functie de formatul cristalizatorului si de marca de otel, conform fiselor tehnologice de marca. Procesul tehnologic de turnare se face in regim automat, parametrii turnarii fiind controlati permanent de calculatorul de proces al instalatiei.

Taglele turnate continuu, dupa racire si receptie, se expedieaza la cele doua laminoare (LPMU si LPM) in vederea procesarii.

Sectia OE2 este compusa din urmatoarele:

- hala de pregatire si dozare a fierului vechi;
- hala de elaborare in care se gaseste cuptorul EBT + 2 LF;
- hala de turnare;
- instalatia de turnare continua tagle □ 140; □ 120; □ 150/180
- instalatia VD;
- instalatia de desprafuire;

Capacitatea proiectata actuala cu un singur cuptor (dupa restructurare si modernizare in 2007): 550.000 tone otel brut/an.

LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCII SI USOARE

Laminorul de profile mijlocii si usoare (LPMU), cu o capacitate proiectata de 250.000 t/an, a fost pus in functiune in 1975. Este un laminor continuu, pe un fir, pentru laminarea profilelor mijlocii si usoare din oteluri de calitate si aliate.

Calitatile de otel laminat sunt in conformitate cu normele si specificatiile tehnice aplicabile si se pot clasifica in:

- oteluri carbon de uz general si de calitate;
- oteluri beton;
- oteluri slab aliate si aliate pentru constructii de masini;
- oteluri pentru arcuri;
- oteluri pentru rulmenti;
- oteluri destinate fabricarii organelor de asamblare

Gama dimensionala realizata este :

- otel rotund: 20 - 80 mm;
- otel beton crenelat : 18 – 40 mm

Lungimea barelor: fixe si de fabricatie (4-14 m)

Materie prima folosita este formata din semifabricate, tagle provenite din productia interna a OE2-TC, si din exterior, cu urmatoarele dimensiuni:

- 120 x 120 x 6000 - 9000 mm;
- 140 x 140 x 6000 - 9000 mm;

- 150 x 180 x 6000 – 9000 mm

Incalzirea taglelor se face pe un cuptor cu vatra pasitoare, modernizat de firma TECHINT in anul 2008. Reconstructia cuptorului de incalzire existent a avut ca scop reducerea consumului specific de gaz metan si reducerea oxidarii materialului incalzit, cresterea calitatii incalzirii taglei turnate continuu cu sectiunea 150x180 mm. Pentru marcele de oteluri aliate sectia dispune de sectoare de prelucrare termica si de suprafata dupa cum urmeaza :

- 1) Tratarea termica primara a otelului in 2 cuptoare continue tip tunel cu 14 zone de incalzire pentru tratamente de recoacere de inmuier, reclitalizare sau globulizare carburi
- 2) Ajustarea la rece urmareste reducerea tolerantelor de rectilitate prin indreptare, indepartarea eventualelor defecte de suprafata si restrangerea tolerantelor dimensionale prin cojire si slefuire.
- 3) Indreptarea barelor se face pe masini de indreptat. Sectia dispune de 5 masini de indreptat.
- 4) Cojirea barelor realizata pe masini de cojit. Sectia dispune de 7 masini de cojit.
- 5) Slefuirea barelor realizata pe masini de slefuit. Sectia dispune de 2 masini de slefuit
- 6) Tratament termic final (imbunatatire) se executa pe o instalatie de imbunatatire, cu o capacitate de 4.000 t/an.

LAMINORUL DE PROFILE MICI

Laminorul de Profile Mici (LPM) cu o capacitate proiectata de 250.000 de tone a fost pus in functiune in anul 1984. Este un laminor continuu, pe un fir, pentru laminarea profilelor mijlocii si usoare din oteluri de calitate si aliate.

Calitatile de otel laminat sunt in conformitate cu normele si specificatiile tehnice aplicabile si se pot clasifica in:

- oteluri carbon de uz general
- oteluri beton;

Gama dimensionala realizata este:

- bare laminate : Ø 12 - 40 mm;
- colaci laminati : Ø 12 - 16 mm

Lungimea barelor: fixe si de fabricatie (4-14 m)

Ca materie prima se folosesc semifabricate in forma de tagle provenite din productia interna OE2-TC si din exterior, cu urmatoarele dimensiuni:

- 120 x 120 x 6000 - 9000 mm;
- 140 x 140 x 6000 - 9000 mm;

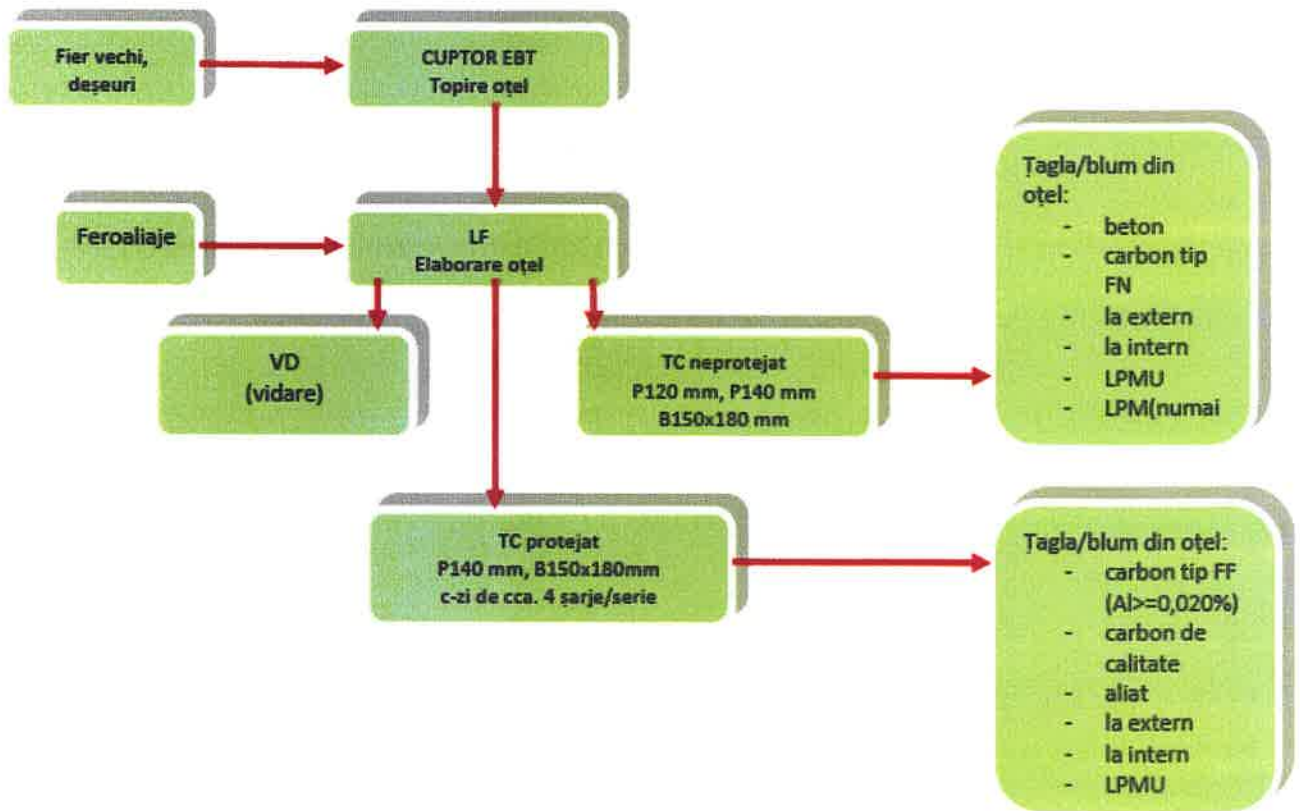
Incalzirea taglelor se face in cuptor cu vatra pasitoare. Dupa ultima caja de laminare, firul laminat este deviat de un macaz si condus spre foarfeci de taiere la lungime de pat de racire, pentru laminare bare sau catre vartelnite pentru laminare colaci. Sectia dispune de o instalatie pentru tratamentul termomecanic in flux "TEMPCORE" a otelului beton de inalta rezistenta. Dupa determinarea caracteristicilor mecanice, tehnologice si metalografice, in laboratorul central, conform normelor corespunzatoare fiecarei marci de otel sau conditiilor stabilite in contract, produsele laminate sunt receptionate in vederea livrarii.

FLUXUL TEHNOLOGIC DE FABRICATIE IN SECTIA OE2

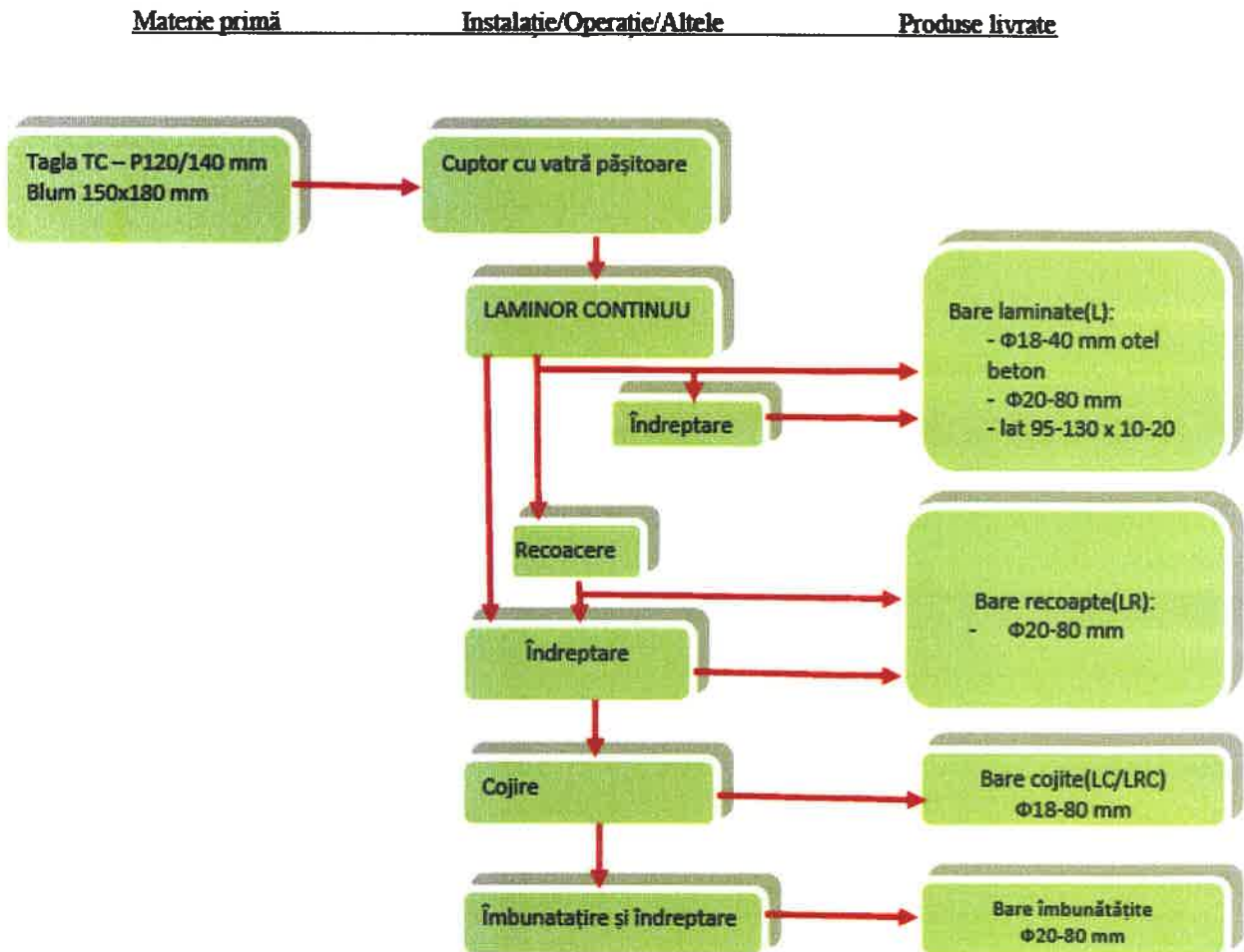
Materie primă

Instalație/Operație/Altele

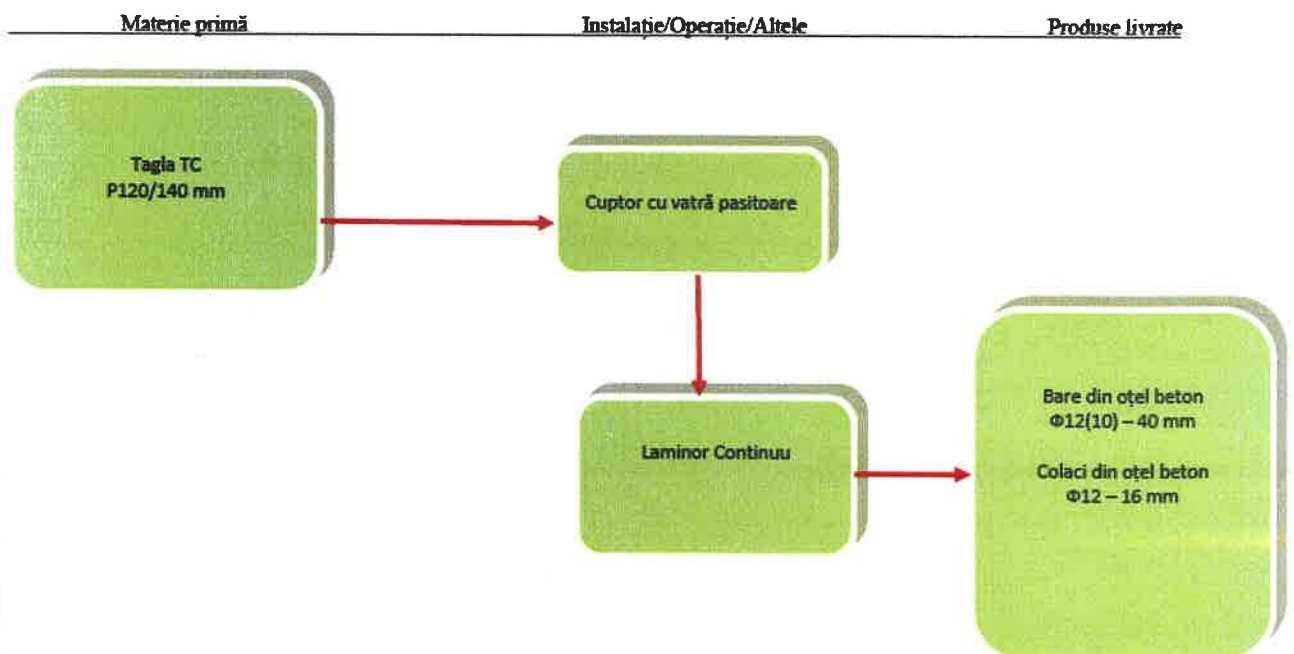
Produce livrate



FLUX TEHNOLOGIC DE FABRICATIE IN SECTIA LPMU



FLUX TEHNOLOGIC DE FABRICATIE IN SECTIA LPM



SITUATIA ACTUALA A ECHIPAMENTELOR

Chiar daca activitatea de productie a fost sistata in anul 2020 toate echipamnetele de productie, precum si cele auxiliare, necesare deservirii capacitatilor de productie ale COS Targoviste sunt mentinute in stare de functionare, fapt demonstrat prin reviziile capitale si curente ale instalatiilor implicate in procesul de productie.

In luna ianuarie 2020 s-a realizat reparatia capitala la Otelaria Electrica nr.2 pentru cuptorul electric tip EBT, cuptor tip LF, precum si la masina de turnare continua, lucrarile tehnice efectuate fiind detaliate in listele de lucrari mecanice si electrice aprobate de catre conducerea societatii. Odata cu sistarea activitatii de productie in Otelariei Electrice nr.2 s-a efectuat si reparatia capitala a instalatiei de desprafuire aferenta cuptorului electric.

In luna februarie 2020 s-au efectuat si alte reparatii curente la cuptorul electric tip EBT, cuptor tip LF, precum si la masina de turnare continua, cum ar fi: verificarea mecanismelor de actionare, verificarea statiilor si instalatiilor hidraulice, verificarea integritatii circuitelor energetice (apa, gaz metan, oxigen), etc.

La sectia Laminoare (LPMU si LPM), in perioada ianuarie - februarie 2020, s-a efectuat si reparatia curenta a cuptoarelor cu vatra pasitoare si tratament termic, printre lucrarile efectuate amintind verificarea instalatiei de racire bacuri, trasee de alimentare si evacuare apa, verificarea articulatiilor dintre lonjeroane, schimbarea ansamblului role sustinere, verificarea instalatiei de gaz si instalatiei de aer, etc.

Si cuptorul de tratament termic din cadrul FBB a fost supus reparatiei curente conform actelor de predare.

Dupa finalizarea tuturor lucrarilor executate comisia de receptie a constatat ca reparatiile au fost facute conform normelor in vigoare, utilajele fiind in parametrii functionali.

In perioada de stationare, martie – noiembrie 2020, au fost verificate periodic echipamentele de productie, iar in perioada octombrie – noiembrie 2020 s-au efectuat lucrari necesare pentru pregatirea instalatiilor pentru sezonul rece.

Asa cum reiese din Raportul incheiat la data de 13.11.2020 de comisia centrala de inventariere, toate instalatiile si utilajele din sectiile de productie sunt functionale si apte sa fie repornite.

In noiembrie 2020 a fost realizata inventarierea bunurilor care compun **activul functional industrial „Producere oteluri de constructii”** si asa cum reiese din Raportul incheiat la data de 13.11.2020 de comisia centrala de inventariere, toate instalatiile si utilajele din sectiile de productie sunt functionale si apte sa fie repornite.

Anexele 3.1, 3.2 si 3.3 – Raport comisie de inventariere si Procese verbale de inventariere

III. PIATA DE DESFACERE

Piata otelului beton din Romania

Consumul actual de otel beton pe piata autohtona este de cca 1.400.000 tone anual. Din acestea, aproape 1.200.000 tone provin din importuri, reprezentand 86% din total consum, astfel doar un procent de 14% din necesar este asigurat de productia combinatelor COS Targoviste si DUCTIL STEEL SA Buzau.

Evolutia pietei interne din ultimii ani este prezentata comparativ in tabelul de mai jos

OTEL BETON- Romania	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Productie interna	149.814	269.276	254.209	227.280	199.156	170.670	191.173,3
Import OB	433.490	503.862	722.065	678.863	778.664	991.181	1.184.460
Export	38.467	2.877	2.072	3.126	3.150	3.746	5.045
Total piata Romania(t)	544.837	770.261	974.202	903.017	974.670	1.158.105	1.370.588,3

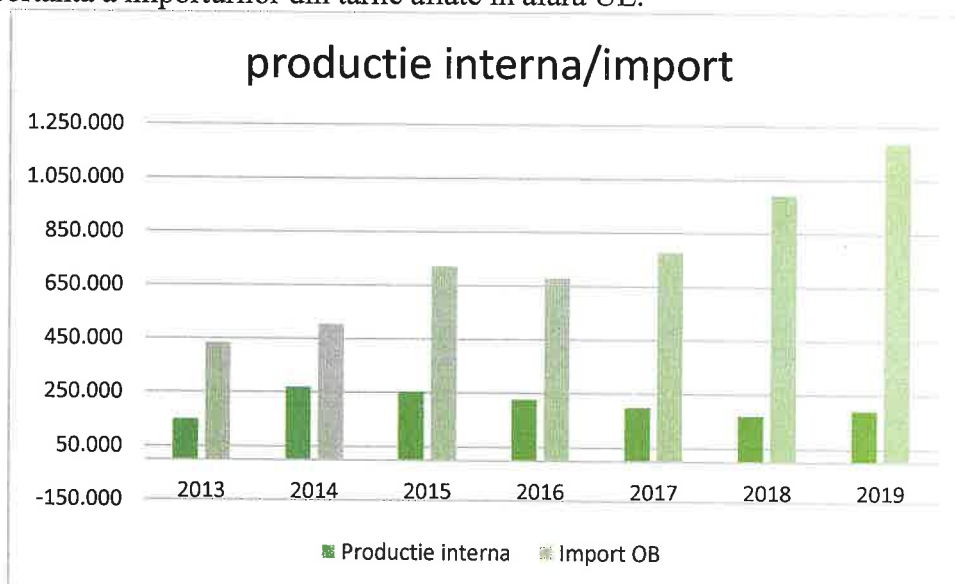
Productia interna de otel beton:

OTEL BETON- Romania	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
COS Targoviste	110.793	127.119	157.785	134.806	103.798	124.518	113.575
DUCTIL STEEL	39.021	41.798	51.790	47.157	46.651	46.152	77.598
STG (POWER STEEL)	-	100.359	44.634	45.317	48.707	-	-
Total productieRomania(t)	149.814	269.276	254.209	227.280	199.156	170.670	191.173

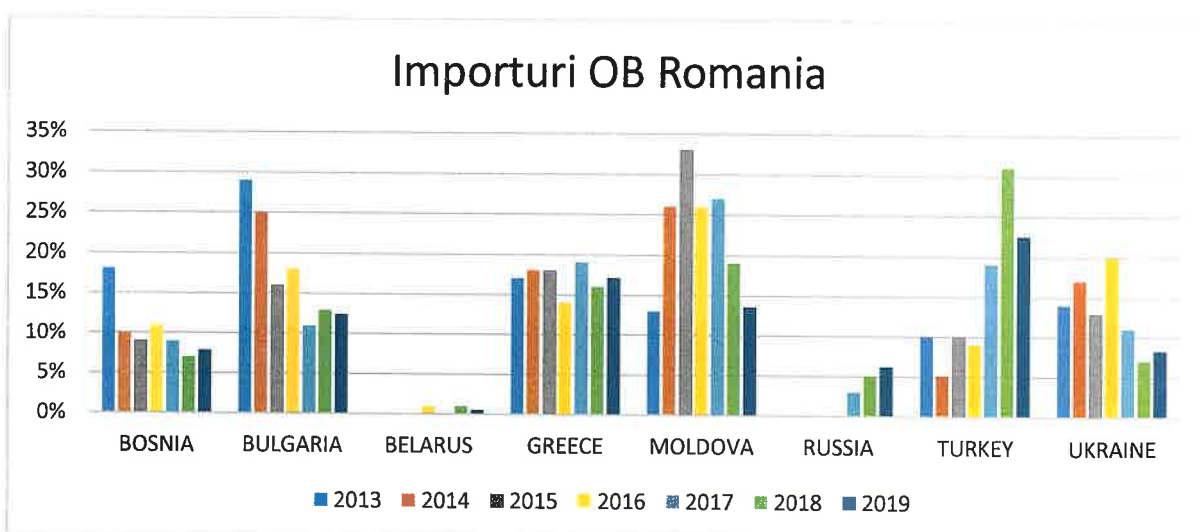
In prezent in Romania mai functioneaza doar doi producatori interni de otel beton: COS Targoviste si Ductil Steel Buzau, dintre care doar unul singur prezinta ciclul intreg de productie (de la fier vechi- materie prima, pana la otel beton – produs finit) si anume COS Targoviste.

Restul producatorilor de otel beton au inchis definitiv capacitatile de productie (ArcelorMittal Hunedoara, Laminorul Braila, Industria Sarmei Campia Turzii, Otelinox Targoviste, Lamdro Turnu Severin si Laminorul Focsani –STG Steel- Power Steel).

Dupa 2014 se observa o scadere a productiei interne de otel beton, in acelasi timp se constata o crestere importanta a importurilor din tarile aflate in afara UE.



Evolutia importurilor pe tari- istoric 2013-2019:



Incepand cu anul 2018, dupa intrarea in vigoare a masurilor de salvagardare impotriva importurilor, pe langa faptul ca acestea nu au avut un efect de reducere, Romania a devenit una din tarile cu cea mai mare expunere la importul de produse din otel provenite din tarile non UE, mai ales dinspre statele care ii sunt si vecine teritorial: Turcia, Ucraina, Moldova. Aceste tari din afara UE au costuri mult mai scazute de productie datorita preturilor mici la energie electrica, gaze, alte materii prime si cu forta de munca practicate in respectivele tari, costuri ce nu pot fi atinse de catre producatorii interni, astfel ca produsele importate sunt semnificativ mai ieftine in comparatie cu cele fabricate in Romania. Tara noastra este asaltata lunar cu aproximativ 6.000 tone in plus fata de nivelul importului inainte de iulie 2018. Daca analizam cifrele importului in functie de tara de provenienta, dupa stabilirea cotelor de import la nivel European, catre Romania si-au redus nivelul de export Moldova si Ucraina. Aceste tari insa au prezentat probleme de aprovizionare si scaderea nu s-a datorat in totalitate impunerii cotelor. Pe viitor se asteapta ca aceste tari sa-si creasca fluxul de produse catre tara noastra. Turcia inregistreaza cel mai mare flux de exporturi de otel beton catre tara noastra, flux care se afla in continua crestere. In 2019 se pastreaza acelasi trend.

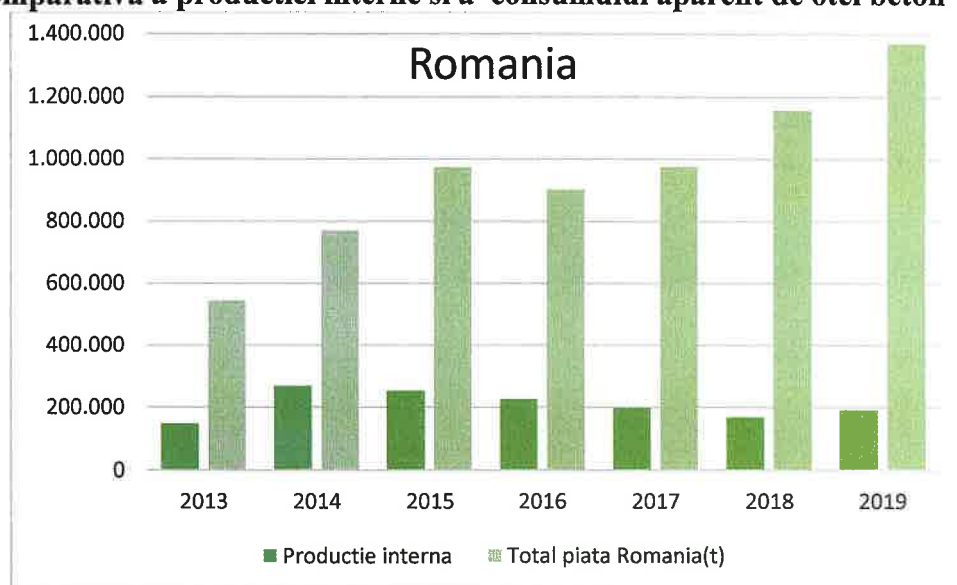
Repartitia procentuala pe tari a importurilor de otel beton in Romania:

OTELBETON	Bosnia	Bulgaria	Belarus	Grecia	Moldova	Rusia	Turcia	Ucraina
2013	18%	29%	0%	17%	13%	0%	10%	14%
2014	10%	25%	0%	18%	26%	0%	5%	17%
2015	9%	16%	0%	18%	33%	0%	10%	13%
2016	11%	18%	1%	14%	26%	0%	9%	20%
2017	9%	11%	0%	19%	27%	3%	19%	11%
2018	7%	13%	1%	16%	19%	5%	31%	7%
2019	8%	12%	1%	17%	14%	6%	22%	8%

Consumul aparent de otel beton:

OTEL BETON- Romania	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Total piata Romania(t)	544.837	770.261	974.202	903.017	974.670	1.158.105	1.370.588

Evolutia comparativa a productiei interne si a consumului aparent de otel beton



Principala piata de desfacere a produselor fabricate de COS Targoviste este piata interna a Romaniei. Evidentierea ponderii vanzarilor societatii pe piata interna si externa in perioada 2013-2019 este evidentiata in tabelul de mai jos:

livrari	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
intern	106.068	126.099	144.504	118.263	123.553	110.991	140.050
export	1.088	4.969	987	7.516	2.988	400	3.114
total	107.156	131.068	145.491	125.779	126.540	111.391	143.164

Clientii. Concurenta

Societatea are un portofoliu diversificat de clienti si nu se afla intr-o dependenta semnificativa fata de un singur client sau fata de un grup de clienti a carui pierdere ar avea un impact negativ asupra veniturilor societatii.

Principalii clienti ai societatii sunt intreprinderile din sectorul metalurgic (producatori, distribuitori de produse siderurgice) si din sectorul de constructii (constructori, distribuitori de produse pentru constructii).

Principali clienti:

Amset Prodexim SRL
 Arabesque SRL
 Baurom Construct SRL
 Bogart SRL
 Dacotrans SRL
 Damila SRL
 Miras International SRL
 Mitliv Exim SRL
 MDA Exim SRL
 Rustrans SRL
 Stalker Merdia
 Steel Transport & Logistic
 Procema SA