



JUNTA GENERAL 2001

EJERCICIO 2000

DISCURSO DEL DIRECTOR GENERAL

Muy buenos días señoras y señores accionistas, e invitados:

Atendiendo a la invitación de nuestro presidente, les amplió con mucho gusto la información sobre nuestro ejercicio 2000, y las realizaciones en curso en las empresas de nuestro grupo.

En primer lugar, les hablaré de CDN USA y, muy brevemente, sobre nuestra participada CEMENTOS ALFA. Les informaré también sobre algunos aspectos de nuestro mercado y nuestras inversiones, y finalmente, sobre nuestras actividades en medio ambiente, calidad y seguridad, y las de Investigación Desarrollo e Innovación.

CDN USA

En CDN USA, después del beneficio de 2, 7 millones de dólares de 1999, que fue un año histórico para la compañía, para 2000 se presupuestaron 3 millones de beneficio, pero se produjeron algunas circunstancias especiales:

En cuanto al mercado, como vemos en el cuadro, también en Estados Unidos se alcanzó un nuevo récord de consumo en 2000, aunque con un crecimiento del 1 %, muy alejado del 6% del año anterior.

En cambio, en nuestra zona se redujo el 1,2%; Massachusetts se mantuvo estable, Maine creció el 2,2% y New Hampshire y Rhode Island bajaron el 4,9 y el 13,3%.

Consumo cemento (M ton)	Real 2000	% s/zona	Var. 99 %
USA	120,70		1,01
Zona Nordeste	2,60	2,2	12,0
Massachusetts	1,80	71	3,0
Maine	0,25	10	2,1
New Hampshire	0,30	12	-4,9
Rhode Island	0,17	7	-13,3

Las ventas de los distintos productos comparadas con el año anterior y con el presupuesto pueden verse en el cuadro siguiente:

	Real	Presupuesto	1999	Var. Pres %	Var. 99%
Cemento ton	563.623	542.000	588.963	4,0	-4,3
Escoria ton	20.688	16.718	17.826	23,7	16,1
Hormigón cuyd	244.934	250.200	215.395	-2,1	13,7
Áridos ton	181.318	153.115	134.417	18,4	34,9
Caliza ton	10.895	9.784	10.395	11,4	4,8

Se vendió más cemento del presupuestado, aunque menos que el año anterior. Fue notable el crecimiento del hormigón, y crecieron también el resto de productos, principalmente la escoria.

En el cuadro adjunto se muestran las ventas de CDN USA por Estados:

Vemos que el descenso sobre 1999 se debió a New Hampshire, donde perdimos, por menor precio de Ciments Québec, a nuestro mayor cliente de la zona.

Ventas de cemento	2000	% Var. s/99
Maine	207.878	1
Massachusetts	230.193	0
New Hampshire	110.344	-22
Rhode Island	10.699	-16
Otros	4.510	
TOTAL	563.624	-5

En cuanto a la producción de cemento, sus principales datos pueden verse en el cuadro:

Producción	Real	Var. Pres.%	Var. 99%
<u>Clinker (ton)</u>	427.771	-10,2	-2,2
t/día	1.392	-5,9	-5,4
Factor marcha %	84,00	-5,1	3,2
kwh/ton	52,10	-1,3	0,6
Mbtu/ton	4,48	-3,7	4,9
<u>Cemento(ton)</u>			
Tipo I	12.967	-3,2	-18,5
Tipo II	366.670	-10,3	-12,2
<u>Tipo III</u>	<u>88.161</u>	<u>765,3</u>	<u>558,3</u>
TOTAL	467.798	8,2	4,7
ton/h	68,9	-18,4	-7
kwh/ton	119,0	0,1	2,5
Cem \$/kwh	7,02	8	11,4
Mantenimiento \$/ton	9,38	28,5	-21,2

La producción de clinker tuvo un descenso importante sobre el presupuesto, debido principalmente a una avería en el horno a principio de año y algunas reparaciones inesperadas de refractario.

La molienda de cemento trabajó aceptablemente, pero bajó el rendimiento por moler más tipo III. El costo de mantenimiento, aunque inferior al de 1999, resultó notablemente más alto que el presupuestado.

En el cuadro siguiente puede apreciarse la evolución de resultados:

RESUMEN DE LA CUENTA DE RESULTADOS

Datos en miles de dólares	2000	% var s/presup	% var s/1999
CIFRA DE NEGOCIO	55.545	4,43	2,07
COSTO PRODUCCIÓN	36.037	11,90	4,62
SALARIOS	10.061	-6,77	6,58
MARGEN DE EXPLOTACIÓN	9.447	-7,28	-10,34
INGRESOS FINANCIEROS	109	17,20	-19,85
GASTOS FINANCIEROS	1.972	8,05	1,96
CASH FLOW DE ACTIVIDADES	7.584	-10,32	-13,22
AMORTIZACIÓN	6.113	12,54	1,93
BENEFICIO	1.471	-51,37	-46,35

En la cifra de negocio influyó que no pudo realizarse la subida de precio de cemento prevista, con una reducción del margen y el beneficio de unos 400.000 \$. El coste de producción experimentó una subida importante, especialmente por el mayor coste de mantenimiento. También influyó la notable subida de precios de combustibles y energía eléctrica. Además, la reducción de producción obligó a la compra de cemento para Boston y clinker para Thomaston, con una reducción de margen de aproximadamente 1,2 millones de dólares.

También hubo un mayor crecimiento de salarios, por la situación de pleno empleo. Con todo ello, se llegó a un beneficio final de 1.472.000\$, notablemente inferior al presupuestado y al del año anterior.

En cuanto al balance, que pueden ver en el cuadro, destacan la reducción en la deuda a largo plazo, mejorando la estructura financiera, y el mayor valor de existencias, por previsión de parada.

RESUMEN DEL BALANCE
Datos en miles de Dólares

ACTIVO	2000	1999	PASIVO	2000	1999
INMOVILIZADO	69.109	72.335	FONDOS PROPIOS	63.537	62.065
FONDO DE					
COMERCIO	4.887	5.076	ACREEDORES A L.P.	18.153	22.517
ACTIVO CIRCULANTE	17.049	15.836	ACREEDORES A C.P	9.355	8.665
EXISTENCIAS	9.865	8.228	PRESTAMOS Y CREDITOS	4.609	3.136
DEUDORES Y					
TESORERIA	7.184	7.608	ACREEDORES COMERCIALES	4.746	5.529
TOTAL ACTIVO	91.045	93.247	TOTAL PASIVO	91.045	93.247

Hay otras circunstancias que, además de las directamente relacionadas con los resultados, también son interesantes:

En primer lugar, el excelente resultado en seguridad, sin accidentes con baja en la división de cemento ni, por segundo año consecutivo, en la de hormigón.

La Asociación Americana de Cemento concedió nuevamente a la sociedad un premio de excelencia.

En la Junta anterior mencioné cómo se habían producido problemas de calidad del cemento que, a lo largo del ejercicio, han quedado solucionados.

Se realizaron inversiones por valor de 2,604,000\$. Destacan las destinadas en fábrica a nuevos equipos móviles, vagones de ferrocarril y equipos de instrumentación, y las mejoras en las plantas de hormigón, con automatización de cuatro plantas y adquisición de nuevos camiones.

Se inició también un proyecto de ampliación y modificación de la fábrica, que permitirá aumentar el 25% la capacidad de producción con reducción de consumos energéticos y costos.

Continuó también el desarrollo del programa de mejoras donde destaca el nuevo sistema de mantenimiento programado, que se finalizará este año, el nuevo programa de seguridad, mejoras en calidad y gestión en plantas de hormigón, así como la finalización del nuevo sistema de tratamiento de datos.

Como resumen, podemos calificar el ejercicio como complicado, y a la vez interesante por los avances realizados, aunque con un beneficio discreto.

En cuanto al actual, se preparó en septiembre un presupuesto con un beneficio de 1,550,000 dólares. En los primeros cuatro meses del ejercicio se han producido las siguientes circunstancias:

Ha habido reducción de la actividad económica, aunque no parece ni muy profunda ni duradera, y en los meses de marzo y abril el tiempo ha sido extremadamente malo. Las ventas de cemento han sido 3,7% inferiores a las presupuestadas y las de hormigón el 22% inferiores. Nuevamente se produjo una fuerte subida de la energía eléctrica, del 19%. La parada del horno para trabajos de reparación y mejora se prolongó más de lo previsto, porque fue necesario realizar trabajos adicionales.

Como resultado, se ha producido menos y con costo más alto.

Como consecuencia, la pérdida prevista hasta abril, como siempre muy influida por la estacionalidad, próxima a 2 millones de dólares, se ha incrementado en casi un millón más.

Estas circunstancias desfavorables, unidas a nuevas tensiones en el mercado, hacen que resulte difícil alcanzar el presupuesto previsto.

Se ha establecido un nuevo plan de ventas, con venta de cemento en Canadá, y se van a impulsar la utilización de materiales alternativos y el plan de mejoras, con lo que a pesar de todo, podemos esperar al menos un beneficio que se acerque al millón de dólares.

CEMENTOS ALFA

Para cementos ALFA, el ejercicio 2000 resultó extraordinariamente positivo. Se vendieron 828.702 toneladas de cemento, 11% más que en 1999. El mercado nacional, que supone el 79%, creció el 13% y el de exportación el 3%. Se vendieron 506.962 m³ de hormigón, con aumento del 11% sobre el ejercicio anterior, y 1.867.103 toneladas de áridos, cifra similar a la de 1999. La cifra de negocio, que alcanzó los 8.557 millones de pesetas, aumentó el 14% sobre 1999.

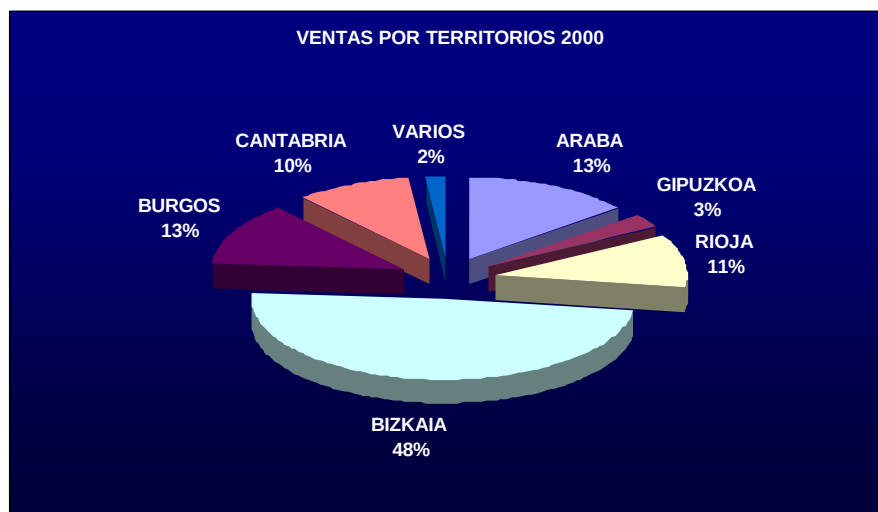
Entre las inversiones en activos materiales, de 2.451 millones Ptas, destacan las instalaciones en la fábrica de Mataporquera, de una nueva planta de trituración, la transformación del horno hasta 1.700 toneladas/día, y una planta de mortero seco con capacidad para 100.000 toneladas anuales.

El resultado atribuible, de 1.654 millones Ptas. , creció el 40% sobre el ejercicio precedente.

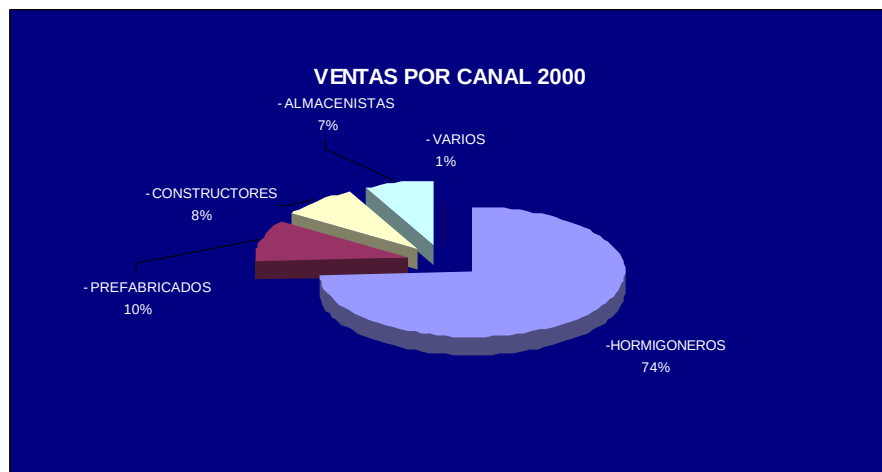
También está resultando muy satisfactoria la marcha de este ejercicio, con un resultado hasta abril de 574 millones Ptas. muy superior al de 2000.

MERCADOS

En cuanto a nuestras ventas de cemento, en el cuadro adjunto podemos ver la distribución por territorios. Destaca el alto porcentaje de Bizkaia. Varios incluye otras zonas, como Navarra, Valladolid, Palencia, etc.



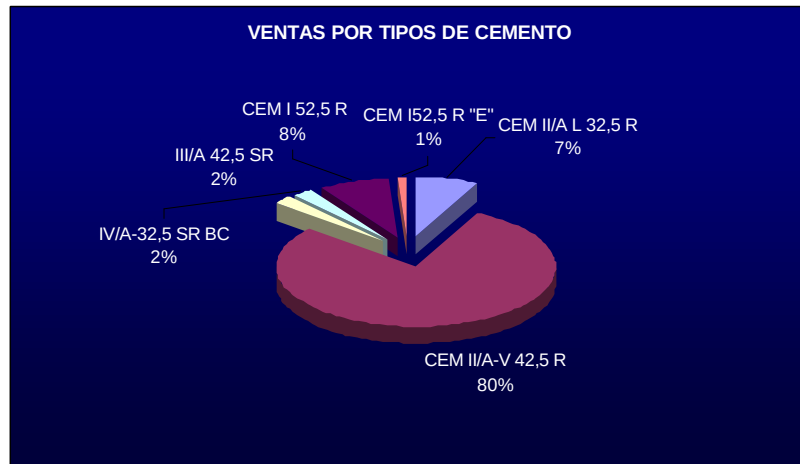
Por canales, la distribución de nuestras ventas puede verse en el cuadro adjunto, en el que resalta la gran importancia de las plantas de hormigón, si bien con grandes obras, como la realizada ampliación del Puerto de Bilbao, pueden crecer notablemente las destinadas a obras.



En el cuadro siguiente podemos ver la variación de las ventas por territorios con relación al año anterior; destaca también el importante crecimiento de Bizkaia.



La distribución de nuestras ventas por tipo de cemento se puede ver en la siguiente proyección; destaca el alto porcentaje del cemento II/A/V, con adición de cenizas volantes, el tipo II/A/L con adición de calizas, que se destina principalmente a ensacado, y el I/52,5R utilizado principalmente en prefabricado.



El porcentaje de nuestras ventas en sacos durante el año fue del 8%.

INVERSIONES

Esta distribución de nuestras ventas de productos por territorios, en sacos y granel tiene relación con uno de nuestros proyectos en curso:

INDUSTRIAS DEL CEMENTO VIGUETAS CASTILLA, S. A. (participada al 50%) estaba interesada en desarrollar en la zona del Puerto de Bilbao un proyecto que permitiera nuevamente la utilización de las escorias de horno alto en nuestra zona. El interés por la utilización de los terrenos del Puerto ha concurrido en cuanto a los terrenos sobre los que desarrollar su actividad, con el manifestado por CEMENTOS DE ZIERBENA, que a su vez había solicitado una concesión para el uso del dominio público.

Industrias del Cemento presentó a la Autoridad Portuaria de Bilbao una solicitud de concesión para una "Planta Integral de Productos Cementeros", en la que se procesaría escoria húmeda de horno alto, y se tratarían también otros productos relacionados con el cemento, como combustibles, clinker, o cementos grises o blancos. La Autoridad Portuaria tuvo en cuenta este proyecto y concedió a Industrias del Cemento un plazo para el desarrollo del proyecto y la solicitud de concesión. El proyecto fue presentado en noviembre, y la Autoridad Portuaria decidió convocar un concurso para la concesión, cuya fecha de presentación fue el 3 de abril. Industrias del Cemento presentó de nuevo su proyecto.

El proyecto de Industrias contempla la introducción por vía marítima de escoria granulada de alto horno para su secado y molienda en una nueva instalación, para su comercialización en las industrias del Norte de España y su exportación a otros mercados, preferentemente a Estados Unidos. La instalación constaría además de los equipos auxiliares y de carga, descarga y almacenamiento de materiales. El proyecto, que requiere una inversión superior a los 3 millardos de pesetas, considera un tráfico marítimo mínimo de 635.000 toneladas anuales y ofrece a la Autoridad Portuaria de Bilbao unos cánones de superficie y de explotación superiores a los fijados en las bases del concurso.

Actualmente este concurso está en proceso de información pública, que termina la próxima semana, y por la calidad del proyecto y por no existir ninguna oferta competidora, confiamos que Industrias del Cemento obtenga la concesión, que tendría un plazo de veinte años.

CEMENTOS DE ZIERBENA, que no concurrió al concurso, presentó una denuncia por supuestas conductas prohibidas por la Ley de Defensa de la Competencia, al Servicio de Defensa de la Competencia, que no ha incoado hasta la fecha expediente alguno. Esperamos que la denuncia sea sobreseída y no exista problema alguno.

Si esto es así, en el plazo de dieciocho meses desde la adjudicación del concurso, que podría producirse en este verano, la instalación estaría en funcionamiento.

A través de nuestra participada podríamos potenciar nuevamente la utilización de escoria en los productos que fabricamos, y estaríamos en el nuevo mercado de exportación de escoria granulada y molida que está creciendo en Estados Unidos, y se utiliza ya en nuestras plantas de CDN USA.

Esta es la inversión más importante en la que participamos actualmente, pero han sido también importantes las inversiones realizadas en LEMONA INDUSTRIAL en el año 2000, especialmente el nuevo molino de cemento, que permitirá mejor adaptación a la demanda del mercado, tanto nacional como de exportación, y significa un considerable ahorro en costos energéticos y de mantenimiento.

Ha sido importante también la puesta en marcha del nuevo filtro del enfriador del horno, que ha permitido unas emisiones muy inferiores a las que determinará la aplicación de la Directiva Europea de Control Integrado de la Prevención de la Contaminación (IPPC) en 2007. Se construyó también un nuevo laboratorio de ensayos mecánicos y se pusieron en marcha, ya en este ejercicio, un laboratorio químico, y una nueva instalación de ensacado, paletizado y empaquetado de cemento, para suministro en distintos tamaños de sacos y empaquetado de los mismos con o sin palet, con filme de plástico retráctil impermeable.

También es destacable la nueva instalación de trituración y clasificación de áridos en la cantera Venta La Perra, que aumenta la capacidad de producción con mayor diversificación de productos de excelente calidad.

CALIDAD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

En cuanto a Calidad, Seguridad y Medio Ambiente, hemos continuado con nuestro proceso de mejora continua en calidad de productos y procesos, y se obtuvo el sello INCE AENOR en tres plantas de hormigón.

En la actividad de cemento se implantaron los procedimientos para el control de proceso de dosificación del crudo y cemento con un sistema automático de análisis de rayos X.

En el presente ejercicio, se están realizando los trabajos necesarios para la obtención de la certificación de cumplimiento de la norma de calidad ISO 9000 2000 en LEMONA INDUSTRIAL y en la actividad de cemento de CEMENTOS LEMONA.

Esta nueva versión de la norma busca no sólo la calidad en materiales y procesos, sino que se basa en la implantación de un proceso de mejora continua orientado hacia la excelencia.

En el área de gestión ambiental, se ha desarrollado una intensa labor: Por una parte, se han puesto en marcha nuevos equipos que han supuesto mejoras en nuestras emisiones a la atmósfera.

Se ha mencionado ya el filtro del enfriador del horno, y se instaló también un equipo de supresión de polvo en el movimiento de materiales del parque de combustibles en la cantera Monte Murguía. Fue también importante la instalación del nuevo molino de cemento, que sustituyó a dos molinos más antiguos, con notables ventajas medioambientales, tanto en emisiones de polvo como en supresión de ruidos.

Además, se ha dedicado notable esfuerzo en la mejora de la gestión medioambiental. Se implantó en LEMONA INDUSTRIAL el Sistema de Gestión Medioambiental, en cuya aplicación participó toda la plantilla, con revisión de todos los procesos, y el tratamiento y control de todos los residuos generados.

Es un trabajo laborioso, con actividades tan detalladas como la gestión de residuos médicos generados en el botiquín, que requieren un tratamiento semejante al de cualquier clínica u hospital.

Lo mismo ocurre con los laboratorios, los materiales residuales de los filtros, y otros diversos materiales que, aunque en pequeñas cantidades, se generan en los procesos productivos o de control. La implantación culminó con la obtención de la certificación AENOR de conformidad a la norma ISO 14.001.

Por otra parte, disponemos de equipos de medición continua de emisiones de polvo y gases en las principales chimeneas de la fábrica. Estos equipos están dispuestos para su conexión a la red de vigilancia del Gobierno Vasco, y existe contacto permanente con el técnico municipal especializado en medio ambiente.

Existe otro aspecto importante en la gestión ambiental, que nace de la evolución general de las empresas cementeras y de la política que desarrollamos desde hace años.

La industria cementera, por el impacto de la explotación de canteras y las emisiones de polvo, ha sido considerada como altamente contaminadora, pero la situación ha cambiado totalmente, especialmente en nuestro caso, pues se han limitado las emisiones a valores muy reducidos, y se están restaurando las canteras.

Pero además se ha producido otra circunstancia especial:

Tradicionalmente se han reciclado productos, como escoria de alto horno y cenizas volantes, y además en los últimos años se ha comprobado la especial idoneidad de los hornos de cemento para la valorización energética de determinados residuos, y la posibilidad de utilización de otros como materias primas, basada en las condiciones técnicas del proceso.

Esto permite que puedan ser tratados diversos tipos de residuo, aprovechando su capacidad energética y utilizándolos como materias primas, sin que se produzca ningún tipo de residuos, incorporándose los posibles metales pesados en la red cristalina del clinker, imposibilitando su lixiviación.

Hemos continuado utilizando neumáticos fuera de uso troceados, lodos cálcicos procedentes de papeleras, y se han desarrollado experiencias piloto, a través de programas del Gobierno Vasco, de residuos plásticos del reciclado de materiales eléctrico electrónicos, de residuos del tratamiento de envases, de arenas de fundición, que se están utilizando de forma permanente, de escorias blancas de horno eléctrico de acero, y se inició una experiencia piloto, que se finalizará el presente ejercicio, para la valorización de la fracción ligera de productos del tratamiento de residuos de vehículos fuera de uso, en colaboración con ANFAC.

Además se terminó, con la presentación de los informes finales, el programa BRITE EURAM, de utilización de residuos de demolición como materia prima para cemento y para producción de hormigón de alta calidad, realizado en colaboración con distintos centros tecnológicos europeos y productores de hormigón.

|

En este campo, por su relevancia y por su difusión social, merece la pena que les hable sobre la eliminación de harinas animales, especialmente cárnicas:

En diciembre pasado, la Unión Europea prohibió la utilización en la alimentación animal de harinas procedentes del tratamiento de residuos de bóvidos, por un período previo de seis meses, que ha sido prorrogado indefinidamente.

Durante el mes de diciembre el Ministerio de Agricultura Pesca y Alimentación solicitó la colaboración de la industria cementera para negociar, a través de OFICEMEN, la solución del problema, y se firmó en enero de este año un convenio con diversas Comunidades Autónomas para la eliminación de estas harinas.

Al mismo tiempo, el Gobierno Vasco se dirigió a las dos empresas del País Vasco para solucionar el problema en su ámbito de actuación. Antes de final de año se estableció un programa, y en enero se realizó, en las tres fábricas, una experiencia piloto de tratamiento de las harinas, controlada por la Dirección de Calidad Ambiental del Gobierno Vasco, el Departamento de Sanidad y OSALAN.

La experiencia dio excelentes resultados, y se comprobó que no se producían problemas, ni de

emisiones, ni de residuos, ni de salud laboral, ni de afección al entorno.

Se firmó un convenio de colaboración entre el Gobierno Vasco, las empresas de cemento, los mataderos industriales, y las fábricas productoras de harinas, y se proyectaron instalaciones que entrarán en funcionamiento dentro de este año. Como se trataba de un problema urgente, se ha realizado una instalación provisional, con los mismos requisitos que la definitiva, pero con menor tamaño, para el tratamiento temporal de esas harinas en nuestra fábrica de Lemoa. Esta instalación ha entrado en funcionamiento este mes, con todos los permisos requeridos y los controles necesarios. De este modo, estamos contribuyendo activamente a la solución de un problema ambiental y de sanidad que había causado cierta inquietud social.

Estas harinas proceden de del tratamiento, mediante los procesos establecidos, de residuos de animales, en plantas específicas para este fin, y son las que, bajo control de la Administración, se reciben en nuestras instalaciones. Estas harinas están inertizadas, evitándose cualquier problema por los priones que pudieran existir en los animales sacrificados, y que podrían dar lugar al cabo del tiempo a la extensión de la encefalopatía espongiforme bovina, EEB, conocida comúnmente como “el mal de las vacas locas”.

De este modo, estamos actuando, por una parte, mejorando nuestros equipos de reducción de emisiones, por otra en un proceso de mejora continua de nuestra gestión ambiental, y por último, como recicladores, eliminando vertidos y aprovechando materias primas y combustibles, reduciendo la explotación de productos no renovables.

A través de nuestra sociedad RECISUELOS iniciamos en 2000 un contrato con IHOBE para el tratamiento de los suelos contaminados de los terrenos del plan URBAN Baracaldo, situados en la desembocadura del río Galindo, que se finalizará en este ejercicio.

En el campo de la seguridad, la aplicación de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales está impulsando el sistema de Seguridad Integral que implantamos hace años. Se realizó la puesta en conformidad de equipos y la evaluación de riesgos, se acreditaron tres técnicos de seguridad y se desarrolló a la vez el sistema de control de contratos en mantenimiento, servicios y nuevas instalaciones y equipos. En LEMONA INDUSTRIAL se iniciaron los trabajos previos para la realización de una auditoria externa de seguridad. La auditoria se está realizando ahora, y esperamos que quede finalizada satisfactoriamente el mes próximo.

Se realizaron también auditorias en nuestras canteras tanto en el campo de la Seguridad Minera como en el de Prevención de Riesgos Laborales.

INVESTIGACIÓN, DESARROLLO E INNOVACIÓN

En LEMONA INDUSTRIAL se desarrollaron diversos trabajos, ya mencionados, relacionados con el reciclaje y valorización de residuos industriales y de construcción, sobre residuos de demolición, utilización y valorización energética de residuos, y valorización de arenas de fundición.

En RECISUELOS continuaron los programas de investigación en el tratamiento de suelos contaminados mediante barreras electrocinéticas y biológicas, actualmente en fase de realización de pruebas de campo, y el ya mencionado trabajo innovador de tratamiento de los suelos de URBAN Baracaldo.

Se realizaron trabajos para la adaptación de nuestros cementos a la nueva norma europea, para la aplicación de la instrucción EHE en nuestras hormigoneras, y de asesoramiento en su aplicación a nuestros clientes hormigoneros.

Considerando que uno de los principales activos de nuestro grupo es el capital humano, se realizó en el ejercicio un trabajo de Gestión del Conocimiento, que fue subvencionado por su carácter innovador, para cuyo desarrollo se seleccionaron dos áreas de especial interés: La gestión del mantenimiento y la búsqueda y gestión de nuevos negocios. El proyecto abarcó aspectos muy diversos, desde los sistemas de captación de información, la identificación del conocimiento existente y necesario, y la adquisición de conocimiento, hasta la representación de los conocimientos de la empresa, y su extensión a mayor número de personas.

En resumen, a lo largo del ejercicio 2000, hemos tratado de extender a todos los campos el proceso de mejora continua, y de profundizar en I+D+I. Estamos seguros de que así mejorará la posición de competitividad de nuestro grupo en este momento, pero, y sobre todo, nos prepararemos para el futuro.

Esto es todo cuanto quería decirles.

Muchas gracias por su atención.