

Commissione SIDERURGIA

19 Gennaio 2024

Stato della Siderurgia italiana (anche in riferimento all'Europa) e attività intraprese o in programma da parte della Commissione per il settore siderurgico di Federmanager

Partecipanti:

- Coordinatore: Paolo Bonci
- Membri: Silvia Cognigni, Egildo Derchi, Buntia Burè Girelli, Augusto Magliocchetti, Roberto Pensa, Catherine Jacqueline Silvestri, Paolo Stagnoli

Dinamica del Settore e sviluppo prevedibile

Vengono di seguito riportate le principali dinamiche che fanno parte del settore siderurgico che includono la situazione specifica dei “Major Player” del settore, più diffusamente degli acciai elettrici che con la diminuzione di prodotto di acciaio da altoforno sono arrivati ad una percentuale rispetto al totale Italia di oltre l’85% e i fattori di politica Europea che condizionano fortemente lo sviluppo ed il mercato del settore.

Situazione generale delle acciaierie elettriche Italiane nel contesto Europeo:

Mercato debole, alti costi energetici, produzione a singhiozzo salvo casi specifici

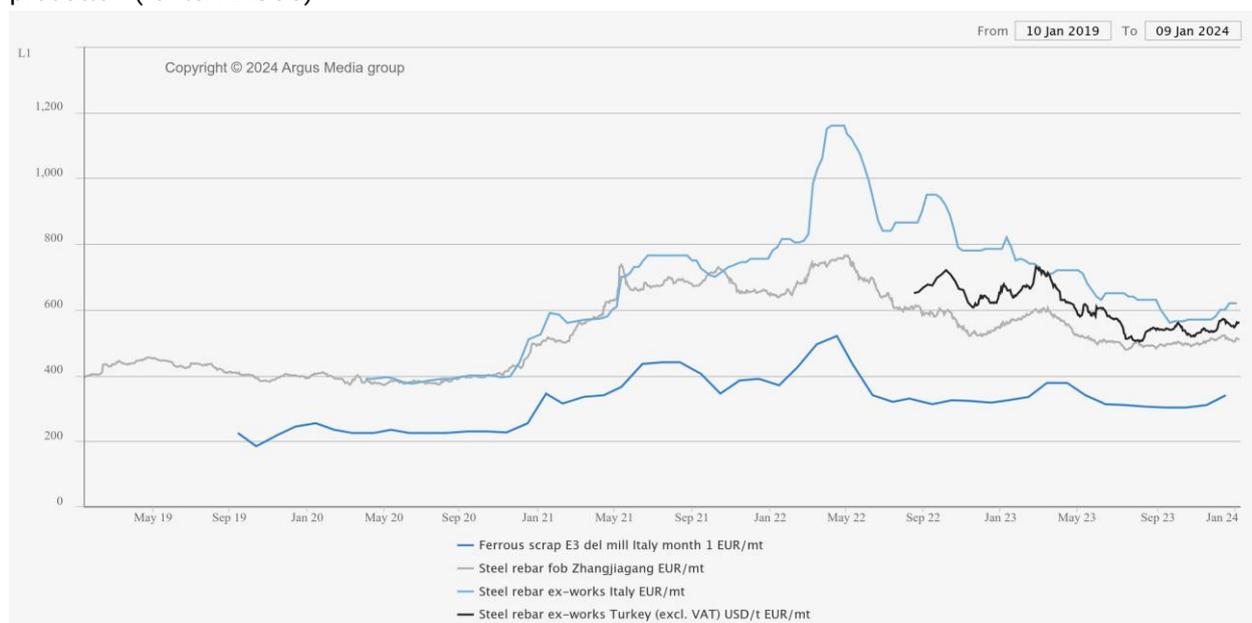
Nell’industria siderurgica a livello nazionale e internazionale si conferma il trend di trasformazione del ciclo produttivo dell’acciaio, da ciclo integrale verso un sempre maggiore impiego di forni elettrici.

La diffusione dei forni elettrici è favorita dal fatto che questo tipo di produzione offre diversi vantaggi, tra cui un minore consumo energetico, minori emissioni di carbonio, in linea con i principi di sostenibilità e normative ambientali, e una maggiore flessibilità in termini di volumi di produzione e qualità dell’acciaio.

Per contro, come già delineato nel precedente aggiornamento di giugno 2023, a seguito della diffusione di forni elettrici, ci si attende che la disponibilità della materia prima rottame e il costo dell’energia elettrica/gas diventino fattori critici nella produzione di acciaio.

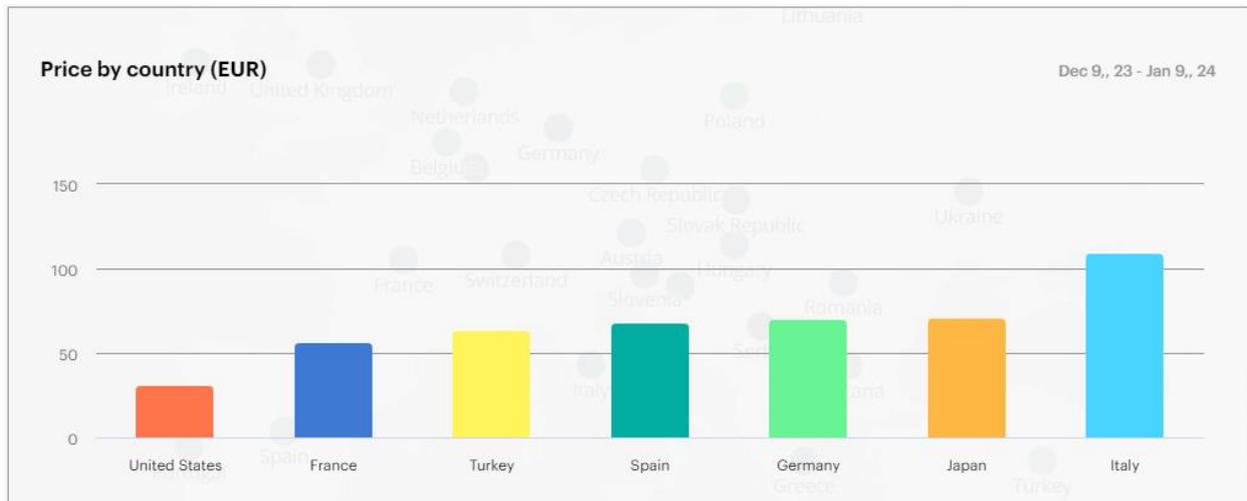
Nonostante la significativa riduzione del costo delle energie nel corso del 2023 rispetto all’anno precedente, l’energia elettrica e il gas rimangono tra le principali voci di costo di produzione dell’acciaio e rappresentano quindi importanti fattori competitivi per le aziende. Si ribadisce quindi la rilevanza di coordinamento a livello europeo per la gestione dei costi energetici e l’importanza a livello nazionale di una strategia che favorisca l’accesso a energia prodotta da fonti decarbonizzate.

Il mercato italiano degli acciai semplici (prevalentemente tondini e profili per costruzioni civili) rimane debole, ed il prezzo della materia prima rottame per gli acciai del nostro Paese rimane fondamentalmente stabile. Una medesima debolezza dei prezzi si riscontra anche nei mercati di Cina e Turchia, principali fonti dei prodotti importati, con un graduale aumento del differenziale di prezzo che potrebbe favorire le importazioni rispetto al prodotto nazionale impattando negativamente i nostri produttori (fonte: ARGUS).



In conseguenza di prezzi persistentemente alti del gas naturale, sostenuti dal perdurare del taglio delle importazioni dalla CSI, il prezzo dell’energia elettrica rimane alto, attestandosi attorno ai 120€/MWh medi in linea con la media del 2023, pari a circa il doppio del prezzo medio del periodo 2018-2020. A causa della

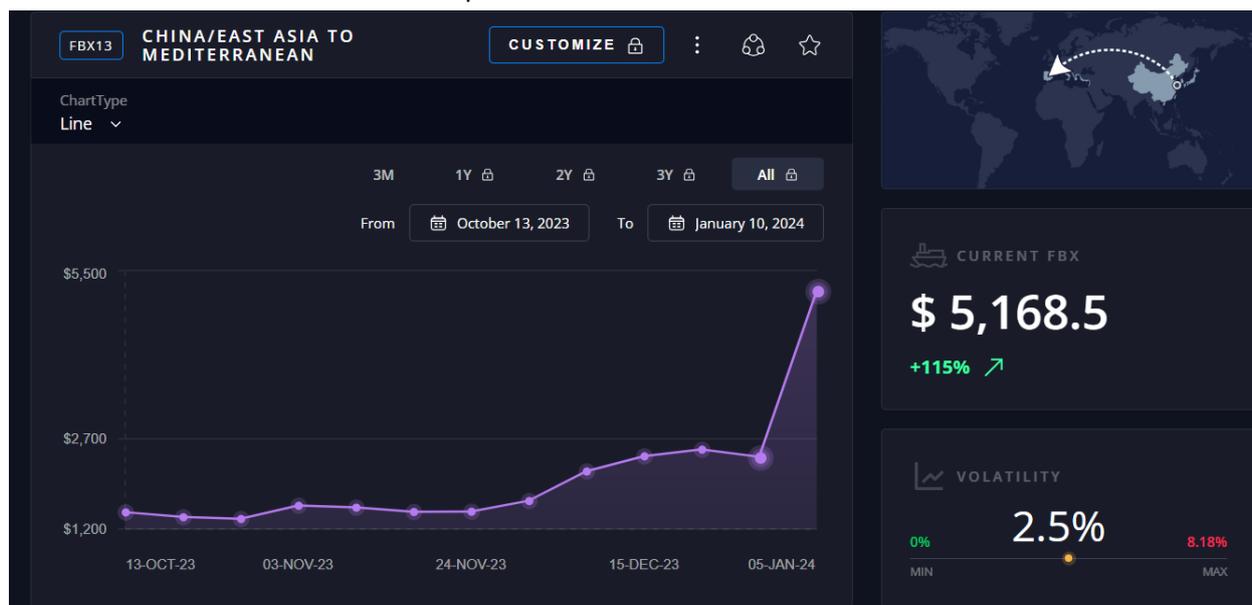
forte dipendenza del nostro sistema energetico dal gas naturale, il prezzo medio di dicembre è rimasto significativamente superiore ai corrispondenti prezzi di altri paesi industrializzati. In particolare, in Francia il prezzo medio è stato di circa il 50% più basso di quello disponibile ai nostri acciai (fonte: IEA).



L'aspettativa sui prezzi nazionali dell'energia elettrica è moderatamente ottimista in considerazione del fatto che il prezzo del gas naturale è in continua seppur moderata discesa. Dai massimi registrati a Novembre/Dicembre 2022 (oltre 110€/MWh contro un prezzo pre-crisi inferiore ai 20€/MWh) il prezzo del gas a Novembre/Dicembre 2023 si è mantenuto di poco superiore ai 40€/MWh, ed è ora attorno ai 30€/MWh (fonte: GME).

In questo contesto di prezzi modesti e costi energetici ancora alti i maggiori produttori di semilavorati di acciaio a basso valore aggiunto (tondini, profili e travi) hanno ridotto drasticamente la produzione estendendo le fermate natalizie e utilizzando i forni elettrici solo nelle fasce orarie di minor costo dell'energia, sfruttando la forte variabilità dei prezzi nell'arco della giornata. Per riferimento: il prezzo dell'energia nella giornata del 9/1/24 ha toccato un massimo di 144€/MWh nelle ore di picco, ed un minimo di 91€/MWh nelle ore notturne (fonte: GME).

La crisi israelo-palestinese ed i suoi effetti sui transiti nel canale di Suez sta provocando un significativo incremento dei costi dei noli marittimi per il traffico in arrivo dalla Cina.



I noli per i carichi alla rinfusa (break-bulk) e containerizzabili sono più che raddoppiati nelle ultime settimane come conseguenza del fatto che molte flotte ora preferiscono percorrere la rotta del Capo di Buona Speranza evitando il rischio di assalti e dirottamenti da parte delle fazioni ribelli yemenite. Questo

drammatico aumento dei costi di trasporto sta peggiorando la competitività dei prodotti cinesi sui mercati occidentali, e generando un effetto di protezione delle produzioni locali favorevole agli acciai italiani (fonte: Freightos Baltic).

I produttori di acciai speciali per impieghi meccanici ed automotive, meno colpiti dagli alti costi energetici, fronteggiano una simile situazione di debolezza del mercato ed adottano simili pratiche di riduzione della produzione.

Fa eccezione l'acciaieria Arvedi di Cremona, unico produttore di HRC (lamiere laminate a caldo), che ha riavviato regolarmente la produzione e, secondo quanto risulta alla commissione, sta producendo a pieno regime. Questa favorevole condizione è possibilmente connessa al fatto che Arvedi è l'unico grande produttore mondiale di lamiere ad utilizzare forni elettrici e prevalentemente rottame come materia prima, e che può quindi offrire al mercato lamiere che vanno a sostituire prodotti tradizionalmente ottenuti via altoforno/convertitore ma con una generazione di CO₂ praticamente insignificante se confrontata con quella dei produttori tradizionali. Nel 2023 il produttore ha infatti ottenuto una certificazione di carbon neutrality per il suo prodotto, commercializzato come ARVZERO.

Nella sostanziale debolezza del mercato e deterioramento dei margini operativi, gli unici investimenti annunciati per i prossimi mesi riguardano interventi di manutenzione straordinaria e sostituzioni di macchinari obsoleti.

Sul fronte Europeo si è registrata una sostanziosa riduzione della produzione negli stabilimenti del gruppo Arcelor Mittal, con spegnimenti di altiforni e cokerie in diversi paesi. Questa riduzione è causa di preoccupazione anche per gli acciai elettrici per la corrispondente riduzione di disponibilità di rottame a basso tenore di elementi residui. Grazie alla domanda comunque debole, non si registrano ancora effetti significativi sul prezzo di questa materia prima metallurgica.

Notizie recenti parlano di un accordo tra ArcelorMittal e il governo francese, che co-finanzierebbe l'installazione di un modulo di riduzione diretta e due forni elettrici ad arco nello stabilimento di Dunkirk. Secondo le fonti disponibili l'investimento avrebbe un importo di 1,8 miliardi di euro. Il progetto fa parte di un piano globale di trasformazione delle grandi acciaierie europee del gruppo in Francia, Belgio, Spagna, Germania, Polonia e Canada.

Situazione di Acciaierie di Italia (ADI)

Permane la difficile situazione delle fabbriche del gruppo ADI, oggi prossime al collasso, già denunciata nei precedenti report. Alla situazione attuale di Acciaierie di Italia hanno concorso, nel tempo, non pochi fattori, conseguenti anche ad inerzie dei vari governi nel prendere una posizione significativa ed intervenire concretamente per rispettare almeno il livello produttivo previsto con tre altiforni (necessario per la redditività).

L'Italia ha già pagato caro gli 11 anni persi per scelte sbagliate dei vari governi; sono andati in fumo pezzi di economia nazionale (il PIL perso è stato pari 36,6 MRD di euro: una cifra enorme).

Rivisitare la governance, riprendere i piani di investimento nel rispetto degli accordi, sono temi che dovrebbero essere quindi affrontati dal governo oggi in carica, in modo strutturale anche alla luce della situazione Europea, trovando una soluzione industriale stabile e duratura.

Nel mese di ottobre del corrente anno, il problema Acciaierie di Italia è tornato fortemente all'attenzione dei media, dei sindacati dei lavoratori e del governo; il presidente della società, Bernabè, ha confermato nell'audizione del 17 ottobre di aver rimesso il suo mandato nelle mani del governo evidenziando l'attuale critica situazione. Dice il presidente di ADI Holding: «la società si spegne per consunzione» in quanto con il solo giro di cassa non riesce a far fronte alle necessità.

Solo pochi giorni prima, il gruppo dirigente in capo al gruppo Arcelor Mittal (che ricordiamo detiene il 62% della società ADI Spa), nega in pubbliche dichiarazioni la gravità dei fatti e mostra certezze per il futuro, di fatto incomprensibili nei modi e nei metodi. Queste dichiarazioni del CEO hanno creato un forte sconcerto

e la situazione purtroppo resta difficile e di una gravità senza precedenti. L'attuale produzione, inferiore a 3 milioni di tonnellate anno (allo stato attuale ADI è autorizzata a produrre 6 milioni di tonnellate anno), rende impossibile la sostenibilità economica della fabbrica. La mancata regolare funzionalità degli impianti, base del ciclo siderurgico integrale, determina problemi di sicurezza e di degrado nel patrimonio impiantistico che sembra non preoccupare né la proprietà (ILVA in AS) e tantomeno il socio privato ed il socio pubblico (Invitalia).

Di questo stato di impoverimento degli impianti produttivi, frutto di «mala gestione», ne sono ben consapevoli le maestranze, i tecnici che hanno fortemente manifestato, insieme all'indotto, attraverso le organizzazioni sindacali sia a Taranto che a Genova, con una accesa protesta per l'incomprensibile perdurare di una gestione, industrialmente non razionale che porta alla perdita di risorse economiche di rilievo. A tal proposito le tre sigle sindacali hanno richiesto la costituzione di una commissione d'inchiesta e la verifica dei bilanci e l'uso delle finanze.

A complicare la situazione, è recentemente emerso che il governo ha firmato un MOU con Arcelor Mittal, socio di maggioranza, tramite il ministro Fitto l'11 settembre. Di tale documento, nemmeno Invitalia (socio pubblico al 38% di ADI) è stato al corrente nei dettagli fino a pochi giorni fa e del quale non sono state informate le parti sociali. Al momento non sono chiare e ben definite le condizioni, se non frutto di alcune indiscrezioni. In ogni caso, questa manovra porterebbe svariati miliardi di fondi pubblici nelle casse del socio privato Arcelor Mittal per diventare padrone dell'acciaio italiano in quanto, sembra anche, che l'accordo includa il passaggio al socio privato degli impianti siderurgici. Tutto questo senza un chiaro piano industriale reale e fattibile, la definizione dei livelli produttivi e di cassa integrazione che accompagneranno il percorso della fabbrica per i prossimi anni. Uno schema non nuovo per la multinazionale franco indiana che ha attinto risorse europee e fondi pubblici dei paesi in cui opera negli ultimi due anni e che in Italia ha portato la fabbrica in condizioni mai viste prima.

È un'ipotesi che ha destato forti preoccupazioni nelle parti sociali ed i partiti d'opposizione: questa scelta, che può apparire risolutiva, non è infatti priva di rischi e criticità. È una manovra che, se realizzata, crea perplessità soprattutto in un esecutivo di governo di approccio nazionalista e sovranista.

Questa ipotetica soluzione è stata oggetto di forti contestazioni, ma fortunatamente sembra caduta nel nulla di fatto.

Tra novembre e dicembre, dopo una serie di riunioni del consiglio di amministrazione di ADI, non conclusive e di continuo rinviate, la situazione resta non definita e di conseguenza peggiora la situazione delle fabbriche con produzioni ridottissime ed il mancato pagamento dei fornitori.

L'8 di gennaio 2024, il governo in una riunione con la presenza della proprietà Mittal, prende atto della indisponibilità del socio privato ad investire, anche in condizioni di minoranza.

Al momento, sono in corso trattative tra i legali delle parti per riuscire a quello che è stato definito "un divorzio consensuale".

A seguire, in questa confusa ed indefinita situazione, quasi certamente verrà nominato un commissario ed il passaggio all'amministrazione straordinaria. Oltre alle risorse per la ripresa funzionale delle fabbriche, dovranno essere affrontati tutti i temi legati all'occupazione, cassa integrazione e sicurezza.

Non viene esclusa la possibilità di partecipazione di futuri partner industriali per poter affrontare le future trasformazioni verso un assetto green che potrà prevedere anche dei forni elettrici.

Situazione di AST Terni:

Il mercato degli acciai inox presenta una situazione di debolezza che sta caratterizzando tutto il 2023. Il calo dei prezzi viaggia ad una percentuale vicina al 20% mentre il rottame inox è sceso del 21% e quello del Nichel del 14% (fonte Siderweb). La redditività è comunque diminuita per effetto della carenza di volumi soprattutto caratterizzati da una sconcertante mancanza di profondità tanto che si è dovuto ricorrere in maniera anomala alla cassa integrazione per diverse settimane con riferimento sia all'area a caldo che al freddo. Nonostante le importazioni siano crollate del 41% la domanda del mercato italiano registra una

significativa flessione essendo caratterizzato da un numero significativo di lavoratori e centri servizio che registrano magazzini con volumi significativi.

Sul patto di territorio ed il collegato progetto industriale si registra una stretta finale a seguito del sostanziale accordo raggiunto in sede Commissione Europea che ha approvato un pacchetto di finanziamenti a carico del progetto "hard to abate" di circa 300 milioni di € che verranno erogati sia dal MIMIT che dal Ministero dell'Ambiente, mentre si confermano gli investimenti per 800 milioni di € (di cui già spesi circa 180 milioni di €) a carico della proprietà così articolati per le voci più significative:

1. 450 milioni di € per l'investimento sugli acciai al silicio;
2. 160 milioni di € per l'area a caldo che comprenderà sia il posizionamento del nuovo forno walking beam alimentato ad idrogeno sia interventi di miglioramento sulla acciaieria;
3. 160 milioni per l'incremento dell'output dell'area a freddo con l'installazione del nuovo Z Mill e del forno BA nonché alcuni interventi di miglioramento del lay-out;
4. 90 milioni per interventi di natura ambientale sia sulla discarica che sul completamento degli investimenti per la cattura delle polveri sottili;
5. altri investimenti sono previsti per il recupero delle scorie, della captazione della componente acciai e leghe, della trasformazione della parte residua in materia prima secondaria destinata al consumo per strutture logistiche.

Gli interventi sull'area di finitura sono destinati sia all'incremento dei volumi del freddo, che a regime dovrebbe raggiungere le 650 mila tonnellate, sia degli interventi sugli impianti esistenti al fine di migliorarne le performance.

La parte di contributo pubblico si innesta sugli investimenti previsti al fine di finanziare quelle connotazioni tecnologiche tese a minimizzare l'impatto ambientale o l'inquinamento atmosferico. Tutti i nuovi impianti dovranno essere progettati e messi a terra con caratteristiche tali da consentirne l'utilizzo con nuove fonti energetiche.

La firma resta confermata per gennaio/febbraio 2023 e dovrebbe comporsi di un accordo di programma, della individuazione dei finanziamenti a carico del PNRR previsti per le realtà "hard-to-abate" e di un contratto di sviluppo che coinvolga Azienda, Regione, Ministeri e Invitalia.

L'AD di Finarvedi in un incontro con le parti sociali ha confermato l'intenzione della proprietà di investire circa 450 milioni per riportare a Terni la produzione a freddo di acciai al silicio a grano non orientato destinato al mercato BEV con volumi di output di circa 250 mila tonnellate.

È iniziato il confronto sindacale sul piano industriale e sono in corso incontri con Regione e Comune di Terni per gli aspetti relativi alle infrastrutture stradali e ferroviarie e per il piano ambientale di de carbonizzazione della produzione. Una voce importante riguarda il progetto di messa in sicurezza della discarica che, diversamente, avrebbe solo due anni di capienza. A tal fine Azienda e MASE stanno predisponendo un progetto, che dovrà essere validato da un parere tecnico dell'ISPRA, da sottoporre all'iter amministrativo/autorizzativo del Comune con spesa a totale carico della proprietà.

Acciaieria di Piombino: progetti in corso ma lunghi tempi di realizzazione e incertezze.

Nel 2018 JSW (Jindal Group) acquisisce lo stabilimento di Piombino ex-Lucchini. L'attività di JSW Steel Piombino prevede la produzione di un'ampia gamma di acciai di qualità e speciali, con diverse forme e dimensioni per rotaie, vergella e barre, destinati a diversi settori: Ferroviario, Automobilistico, Veicoli Movimento Terra, Energia, Molle, Saldatura.

Dopo un lungo periodo di assenza di strategia sia da parte di JSW che delle istituzioni sembra prendere forma il progetto emerso da un tavolo ministeriale nella prima metà di ottobre tra Jsw, Mentivest e Danieli e che prevede la coabitazione di vari partners. (fonte: ilsole24ore 12/10/23).

Metinvest e Danieli, già impegnate da tempo nei tavoli del Mimit, scendono pubblicamente in campo nella partita delle acciaierie di Piombino: il colosso siderurgico ucraino e l'azienda meccanica friulana hanno comunicato alla stampa le linee generali del loro progetto congiunto per il polo della Val di Cornia, su cui hanno deciso di puntare dopo il tramonto dell'ipotesi legata al Friuli per un nuovo impianto green da 2

miliardi di euro, finanziato da istituzioni esterne e sovvenzioni da parte del governo italiano, in grado di produrre 2,7 milioni di tonnellate di nastri di acciaio all'anno, per un fatturato di 2,5 miliardi di euro (fonte: t24 Il Quotidiano Economico Toscano – 5/12/2023)

Il Digital Green Steel Project “è in fase di discussione con le istituzioni nazionali, regionali e locali al fine di confermare la disponibilità del sito e verificare la fattibilità dell'investimento”, affermano Metinvest e Danieli, secondo cui col progetto di Piombino si darebbe vita all'unico impianto in Europa in grado di produrre prodotti piani da 0,8 a 25,2 mm di spessore, con larghezze variabili fino a 2.134 mm. In questo modo si ridurrebbe di quasi la metà l'import di nastri, oggi in Italia pari a 6,6 milioni di tonnellate l'anno.

L'impianto, in fase di progettazione, sarà basato sul forno elettrico ad arco (Eaf) e sulle più avanzate tecnologie sostenibili di produzione dell'acciaio fornite dal gruppo Danieli. Grazie alla possibilità di sfruttare le banchine dell'area industriale le materie prime verranno acquisite sul mercato internazionale; in particolare, si prevede che le bricchette di ferro proverranno dai siti minerari di Metinvest a Kryvyi Rih, in Ucraina.

Il progetto Metinvest-Danieli è entrato in scena nel momento in cui il governo non aveva ancora concesso il rinnovo della Cassa integrazione, che scadrà a gennaio, per 1400 dipendenti delle acciaierie ex-Lucchini. Ragione per cui i sindacati hanno chiesto il prosieguo della copertura dei lavoratori per tutto l'anno 2024 e/o fino alla realizzazione del progetto di rilancio delle acciaierie di Piombino.

La coesistenza dei due player a Piombino è considerata possibile per tre motivi. Innanzitutto Jsw (che ha visto il ministro nei giorni scorsi) ha mostrato disponibilità a rilasciare parte delle aree, anche se su alcune la concessione demaniale è scaduta e andrà chiarito come procedere, e ha confermato gli investimenti di oltre 500 milioni di euro per il revamping del treno rotaie e per il forno elettrico; Metinvest ha garantito, nell'incontro di ieri, il riassorbimento dei lavoratori Jsw che dovessero rimanere disoccupati (la cassa integrazione scade tra due mesi) e ha confermato che il pre-ridotto non verrà fatto a Piombino, allontanando di fatto il rischio polveri; le istituzioni locali, Regione Toscana (a guida Pd) e Comune di Piombino (a guida FdI), considerano il progetto Metinvest-Danieli utile per il rilancio del territorio. Tutti i soggetti coinvolti affermano che ci sono le basi per arrivare a un'intesa nel giro di due-tre mesi (dovrà essere firmato un accordo di programma tra Jsw e Governo, un altro tra Metinvest e Governo, un accordo tra i due gruppi industriali per il rilascio delle aree e un accordo sindacale per l'occupazione).

Il paletto più netto che l'amministratore delegato di Metinvest Adria, Luca Villa, ha posto nel corso di una presentazione recente del progetto è che non ci sarebbero né gli spazi né la convenienza per realizzare un impianto di preridotto a Piombino. Grazie alla possibilità di sfruttare le banchine dell'area industriale le materie prime verranno acquisite sul mercato internazionale; in particolare, si prevede che le bricchette di ferro (DRI/HBI) proverranno dai siti minerari di minerale di ferro di Metinvest a Kryvyi Rih, in Ucraina.

L'impianto prevede due forni elettrici e la laminazione di coils di acciaio con spessori da 0,8 a 25 mm e con larghezze comprese tra i 900 e 2.134 mm.

Sembra completamente esclusa la prospettiva di realizzare un impianto di preriduzione nell'area industriale piombinese, per l'elevato costo del gas dal rigassificatore rispetto ad altri paesi (Libia, Algeria) e per la grande disponibilità di minerali di Metinvest. (fonte: Il Tirreno 9/12/2023)

Il 17/01 è stato firmato il protocollo tra il ministero delle Imprese e del made in Italy, Regione Toscana, Comune di Piombino, Metinvest Adria, Metinvest B.V., Danieli &C. Officine Meccaniche. “Il progetto – spiega il Mimit in una nota – ha come finalità lo sviluppo, la costruzione, la proprietà, l'esercizio e la manutenzione di un impianto ambientalmente sostenibile per la produzione di prodotti finiti di acciaio, ottenuti dalla trasformazione di materiali ferrosi in coils laminati a caldo soggetti a ulteriori lavorazioni, da realizzare a Piombino su una superficie di circa 260 ettari”. Anche con l'obiettivo di “salvaguardare l'occupazione e ridurre l'importazione di prodotti siderurgici in Italia da paesi extra Ue”. Il presidente della

Regione Toscana auspica che anche il progetto di investimento di JWS Steel Italy possa procedere viste le interdipendenze e possibili complementarità tra la produzione di acciai piani (da parte di Metinvest) e lunghi (da parte di Jsw). (Ilfattoquotidiano 17/01/2024)

È stata inoltre confermata la proroga della cassa integrazione per i dipendenti.

Un punto chiave per gli investitori, che garantiscono gli investimenti, è la certezza di avere in tempi brevi l'approvazione della modifica delle aree previste dal progetto. (Rai News 15/01/2024)

Una volta operativo, il progetto da 2 miliardi di euro dovrebbe dare lavoro a circa 1.500 lavoratori diretti e indiretti e avere un impatto economico significativo su altre industrie dell'indotto regionali e nazionali. Entro quattro mesi è prevista la stipula di un accordo di programma. "Le parti firmatarie – spiega il ministero – si impegnano da subito a realizzare uno studio coordinato di fattibilità, finalizzato a determinare le condizioni di stabile e duratura operatività del polo e a valorizzare le potenzialità industriali e produttive del territorio, privilegiando le soluzioni più compatibili con l'ambiente urbano". Il Mimit coordinerà un tavolo di lavoro partecipato da tutte le istituzioni competenti per favorire l'insediamento produttivo dei potenziali investitori: ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, Regione Toscana, Comune di Piombino, Autorità di Sistema Portuale, Agenzia del Demanio. La prima convocazione è prevista entro la prossima settimana. (Ilfattoquotidiano 17/01/2024)

Infine, è importante segnalare che nonostante il Comune di Piombino sia favorevole al progetto rifiutato dal Friuli-Venezia Giulia, non abbiamo notizie di un programma per le necessarie infrastrutture di alimentazione elettrica. Secondo il gestore della rete elettrica l'installazione di una acciaieria elettrica in Piombino richiederebbe la creazione di un nuovo elettrodotto a 400kV alla sottostazione di Suvereto, distante circa 20km in linea d'aria, per un costo stimato di circa 50 milioni di euro. A questo si somma la difficoltà nell'ottenere i necessari permessi ed espropri di terreno per l'installazione dei tralicci, processo certamente lungo.

Produttori di Acciai Speciali – Cogne:

Per la Cogne Acciai speciali il 2023 è stato un anno al di sotto delle aspettative, come per il resto del mercato italiano dell'acciaio, a causa di un rallentamento della domanda a partire dal secondo trimestre e a causa del fenomeno di destoccaggio che ha interessato molti distributori.

Nonostante tutto, il 2023 è stato per l'azienda un anno di investimenti: il 1° agosto la Cogne ha acquisito dalla finlandese Outokumpu long products AB gli stabilimenti di Degerfors e Storfors, a 250 chilometri da Stoccolma.

Riprendendo le parole di Massimiliano Burelli, Chief Executive Officer di Cogne Acciai Speciali: "Con questa acquisizione Cogne Acciai Speciali si rafforza ulteriormente nella produzione di barre di grandi dimensioni ed accoglie nel Gruppo un'unità estremamente performante, della quale svilupperemo ulteriormente le capacità produttive, creeremo sinergie operative con fornitura di blumi da Aosta e la integreremo nel nostro modello di business, che ha dimostrato di essere di grande successo".

Nel settembre 2023, la Cogne Acciai Speciali finalizza una seconda acquisizione, relativa all'azienda Special Melted Products di Sheffield (UK), arricchendosi di nuovi impianti e nuove tipologie di prodotti complementari al resto del business.

Forte di queste nuove integrazioni, la Cogne Acciai Speciali prevede nel 2024 un rafforzamento del proprio ruolo di fornitore globale di prodotti lunghi in acciaio inossidabile e leghe al nichel.

Politica Europea: l'introduzione del CBAM

Il quadro di politica europea risulta ben descritto nella precedente informativa di giugno 2023 (allegata). Rispetto a quell'aggiornamento nel quale era stato indicato che, a meno del regolamento per l'esportazione di rottame, non esistevano politiche comuni a livello europeo tra gli stati per l'accompagnamento alla compliance carbonica e ai costi energetici della siderurgia europea (che sono entrambi fondamentali

all'ottenimento di una sostenibilità di tipo ambientale e di mercato unico) a ottobre qualcosa è cambiato con l'entrata in vigore del Regolamento CBAM: introdotto nel Dicembre 2022 come Carbon Tax, ha visto la pubblicazione del testo finale del Regolamento (UE) 2023/956 in Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea (GUUE) in data 16/05/23 con entrata in vigore 1° Ottobre 2023.

Di fatto il CBAM è un accordo politico raggiunto tra il Parlamento Europeo e il Consiglio d'Europa sul Meccanismo di Adeguamento al Confine/Frontiere per il Carbonio: tale intesa prevede un procedimento che ha come obiettivo l'individuazione dei prodotti ad alta intensità di emissioni di carbonio in ingresso nell'area UE per adeguare il loro valore a un "prezzo equo del carbonio" al fine di correggere i vantaggi sfruttati da quei produttori che sceglievano di spostare le attività produttive in aree extra-UE, con leggi meno rigorose in termini di controllo e misurazione delle emissioni

Principali finalità:

1. Contrasto al fenomeno del c.d. "dumping ambientale", ovvero impedire che le merci importate da Paesi extra-UE godano di un indebito vantaggio competitivo dovuto all'assenza di costi legati alla carbonizzazione nei rispettivi Paesi d'origine (contrariamente a quanto avviene nell'Unione Europea, dove numerosi prodotti sono assoggettati al c.d. "Emissions Trading System" (ETS) istituito dalla Direttiva 2003/87/CE).

2. Incentivare una produzione a minori emissioni anche in aree esterne all'UE mediante l'affiancamento di una serie di interventi di revisione dell'EU ETS European Emission Trading System => è una parte essenziale del pacchetto del programma "Fit for 55", il quale mira a raggiungere gli obiettivi fissati "dall'European Green Deal", che ha quale obiettivo quello di ridurre emissioni di gas ad effetto serra del 55% entro il 2030.

Al fine di comprendere bene la portata del CBAM ed i cambiamenti che porterà all'interno dei Paesi UE, proviamo a riassumere i passaggi più importanti:

1) Cos'è CBAM

Il CBAM è una misura che nasce dal contrasto al cambiamento climatico, ed è l'ultimo di una serie di iniziative attuate a livello Europeo:

- 2050: EU vuole diventare climate-neutral
- 2030: Target intermedio, riduzione emissioni gas serra (GHG) del 55% rispetto livello 1990 (fit for 55)
- ETS (European Emission Trading System) è lo strumento EU più importante che regola i CHG
- 2030: ETS vuole ridurre del 62% CHG rispetto 2005 (nel 2018 prevedevano un -43%)
- Poiché in EU, le importazioni sono maggiori della produzione, questo in qualche modo può portare ad una vanificazione di questi obiettivi ambizioni, da cui la nascita del CBAM

I 5 elementi chiave nella progettazione del CBAM sono:

1. I beni importati in EU devono pagare lo stesso prezzo del carbonio di quelli prodotti in EU seguendo le direttive ETS
2. Si paga in funzione delle emissioni effettive incorporate nel bene (se arriva un prodotto green paga meno)
3. Non si vuole che i produttori esteri di beni inclusi nel CBAM paghino più di quanto pagherebbe un nuovo produttore per le sue emissioni di gas serra
4. CBAM si concentra su settori ad alta intensità di carbonio
5. Il meccanismo deve essere compatibile con le politiche internazionali ed in particolare con le regole del WTO

Il CBAM, quindi, è un meccanismo di compensazione delle emissioni di carbonio, incorporate nella merce prodotta fuori dalle frontiere dell'Unione europea, che vengono scontate mediante l'acquisto e l'annuale restituzione di certificati rappresentativi delle emissioni di CO₂ (certificati CBAM).

Il CBAM ha natura regolatoria:

- da una parte verrà applicato indifferentemente lo stesso prezzo del carbonio sia alle importazioni, sia alle imprese EU;
- dall'altro lato la misura è in linea con la tutela del principio di non doppia imposizione.

2) CBAM: per quali merci trova applicazione

Il CBAM troverà applicazione per le merci ad alta intensità di carbonio

1. Alto rischio di carbon leakage (alta intensità di carbonio)
2. Copertura di una quota elevata di emissioni gas serra dei settori dell'ETS
3. Aspetto di fattibilità pratica

Tali merci sono elencate nell'allegato I al Regolamento ed includono, in particolare:

- cemento e prodotti in cemento;
- energia elettrica;
- fertilizzanti minerali e chimici;
- prodotti in ferro e acciaio;
- prodotti in alluminio;
- idrogeno.

Tuttavia, entro il 2030, tutti i prodotti già assoggettati alla normativa ETS saranno inclusi nell'elenco delle merci CBAM.

3) CBAM: come funziona e chi deve adempiere gli obblighi

L'attuazione della misura sarà gestita in due fasi:

1. una prima fase transitoria che, stando all'attuale Regolamento, inizierà a decorrere dal 1° ottobre 2023 (Nella fase transitoria il Regolamento prevede solamente obblighi di rendicontazione.)
2. una seconda fase attuativa che inizierà a partire dal 1° gennaio 2026.

Gli importatori di merci CBAM o i loro rappresentanti doganali indiretti saranno tenuti a presentare alla Commissione una relazione trimestrale, in cui sono specificati:

- la quantità totale di ciascun tipo di merce CBAM importata nel trimestre;
- le emissioni di CO₂ incorporate in tali merci;
- gli eventuali costi sostenuti nel Paese di origine in relazione a tali emissioni.

I dati inclusi nelle relazioni CBAM saranno controllati dalla Commissione. In caso di informazioni o dati incompleti potranno essere richieste, da parte dell'autorità nazionale preposta su impulso della Commissione, integrazioni alle informazioni rese.

Si segnala, che già in fase transitoria è previsto un regime sanzionatorio nelle ipotesi in cui l'importatore non dovesse dare seguito alle suddette richieste di integrazioni informative o, in generale, non dovesse assolvere agli obblighi previsti dal regolamento.

Dal 1° gennaio 2026, data in cui il Regolamento diverrà pienamente operativo, le importazioni di merci CBAM nell'Unione potranno essere effettuate solamente dai c.d. "dichiaranti CBAM".

4) CBAM: Per ottenere lo status di dichiarante CBAM:

- ciascun importatore (oppure, se quest'ultimo non è stabilito in uno degli Stati Membri, il suo rappresentante doganale indiretto) dovrà inviare una richiesta all'autorità competente dello Stato di appartenenza.

- L'autorità competente provvederà entro 15 giorni ad effettuare i necessari controlli, ed eventualmente iscriverà l'importatore nell'apposito registro CBAM.
- Una volta ottenuta l'autorizzazione, i dichiaranti CBAM avranno l'obbligo di:
 - calcolare la quantità di CO₂ incorporata nelle merci CBAM importate, e conservare le informazioni utilizzate per calcolare le emissioni per un periodo di 4 anni. Tale calcolo delle emissioni di CO₂ dovrà essere verificato e certificato da un organismo accreditato;
 - acquistare i certificati CBAM necessari a compensare le emissioni incorporate nella merce CBAM importata nell'anno precedente. I certificati saranno acquistabili attraverso una piattaforma gestita dalla Commissione. Ogni certificato CBAM (corrispondente ad una tonnellata di CO₂ immessa nell'atmosfera) sarà acquistabile al pezzo medio settimanale delle quote ETS. I dichiaranti CBAM dovranno inoltre garantire, al termine di ogni trimestre, che il numero di certificati CBAM posseduti (e visibili sul loro "conto CBAM") sia in grado di coprire almeno l'80% delle emissioni incorporate in tutte le merci CBAM importate dall'inizio dell'anno solare.
 - restituire i certificati CBAM attraverso il registro CBAM. I dichiaranti CBAM saranno obbligati a restituire entro il 31 maggio di ogni anno i certificati corrispondenti alla quantità di emissioni di CO₂ incorporate nella merce CBAM importata durante l'anno solare.
 - presentare la dichiarazione annuale CBAM entro il 31 maggio di ogni anno solare. Tale dichiarazione deve includere:
 - la quantità totale di merci CBAM importate nell'anno solare precedente;
 - le emissioni totali di CO₂ incorporate in tali merci;
 - il numero totale di certificati CBAM restituiti;
 - copia della relazione di verifica delle emissioni rilasciata da un organismo accreditato.
 - garantire che le emissioni totali di CO₂ riportate nella dichiarazione CBAM siano verificate da un organismo accreditato. Tale status sarà concesso ai verificatori accreditati nell'ambito del sistema ETS e ai verificatori CBAM specificamente accreditati dagli Stati Membri.

5) CBAM: criticità

Riportiamo di seguito solo alcune criticità:

- Come visto sopra, ciascun importatore che vuole essere riconosciuto come dichiarante CBAM, deve comunicare alla commissione (e alle dogane) un numero molto elevato di informazioni relative ai beni importati (es: quantità, qualità, luogo di produzione, in che modo è stato prodotto, secondo quali parametri, quale è il valore delle emissioni incorporate ed il prezzo del carbonio eventualmente pagato). Tutto ruota intorno alla stima delle emissioni incorporate: tutte le regole che si applicano in ambito ETS, che si applicano a livello di impianto, nel CBAM si devono applicare a livello di prodotto!
- In questi due anni di transizione la commissione EU sta lavorando su tutta una serie di norme secondarie che devono essere adottate per calcolare esattamente il prezzo del carbonio pagato altrove, devono gestire il registro, controllare tutte le richieste e nel caso chiedere delle correzioni, creare una piattaforma per la vendita dei certificati CBAM, ecc. È un lavoro molto importante e di ampio respiro, che verrà adattato strada facendo. Il rischio che ci siano molte variabili ancora da definire o da registrare è molto alto, e da un po' di incertezza sull'efficacia dell'impatto della manovra e della sua stabilità a medio/lungo termine.
- CBAM sembrerebbe un Nuovo Dazio doganale ambientale, ma serve in realtà per contrastare le aziende estere che non rispettano gli standard ambientali a cui sono obbligati i produttori europei.

Negli ultimi 20 anni c'è stata una trasformazione nel ruolo delle dogane, (non più solo) dal controllo sulle cose si è passati al controllo dell'affidabilità sui soggetti coinvolti a vario titolo nelle attività doganali, con riduzione dei controlli sulle merci e quindi dei costi e tempi nelle operazioni, con risparmi consistenti in termini di oneri finanziari correlati alle garanzie.

La Dogana Non ha quindi più solamente il compito del rispetto dell'impostazione tributaria, ma è in carico della

- Tutela del dumping ambientale
- Tutela degli interessi finanziari dell'RU
- Tutela dell'EU del commercio sleale e illegale
- Sicurezza dell'EU anche in termini ambientali (norme deforestazioni, conflict minerals, ecc.)
- Equilibrio tra controlli doganali e agevolazione scambi legittimi

In relazione al CBAM l'Europa: pone una serie di adempimenti di obblighi di tracciabilità del prodotto, e gli importatori vengono caricati di una serie di responsabilità e adempimenti => non può più non essere non informati.

Si sta lavorando sul testo unico del codice doganale (vecchio di 50 anni) in cui l'azienda è responsabilizzata di tantissime verifiche, di tantissime attività di riscontro sul prodotto e sul produttore che in precedenza non veniva richiesto => le aziende devono avere maggior competenza preparazione e costante aggiornamento in settori finora ai margini della programmazione delle imprese di produzione e distribuzione => si deve portare tutti questi argomenti europei così articolati tecnici e complessi all'interno delle strategie aziendali

L'extra effort relativo alle pratiche doganali, non ricade solamente sulle dogane, ma anche sull'azienda che vuole importare un bene: con il CBAM, infatti, la nuova sfida dell'azienda è saper valutare i propri fornitori non solo più sulle classiche dinamiche del prezzo, della qualità del prodotto, ma anche su dinamiche nuove che hanno a che fare con il modo di produzione:

1. PRIMO STEP: CORRETTO INQUADRAMENTO DEL BENE DOGANALE - A livello doganale attualmente ci sono problemi di individuazione relativa alla classificazione doganale dei beni, che inizialmente è stato sottovalutato a livello EU:

- Quando un fornitore estero mette a disposizione un bene per l'acquisto/esportazione, gli associa un codice di identificazione doganale.
- Le prime 6 cifre sono = in tutto il mondo (per convenzione sul sistema armonizzato).
- L'importatore poi deve svolgere un'operazione di analisi in autonomia sulla classificazione del prodotto, perché deve essere certo che quel codice di identificazione fornitogli dall'azienda estera, corrisponda con i criteri con l'applicazione di quel codice in ambito europeo.
- Se ci sono dei dubbi, occorre chiedere all'agenzia delle dogane un'informazione tariffaria vincolante (chiarimento ufficiale).

2. SECONDO STEP: VIENE RICHIESTO DI IDENTIFICARE L'ORIGINE DEL BENE DOGANALE - costa di molte e complesse regole che devono essere individuate.

3. TERZO STEP: VIENE RICHIESTO DI IDENTIFICARE LA METODOLOGIA DI PRODUZIONE DEL BENE DOGANALE – occorre non solo identificare il prodotto, ma il CBAM va ad investigare sul modo di realizzazione di quel bene => occorre conoscere l'impatto ambientale di questo bene.

In base a questi 3 step si individueranno delle tassazioni maggiori per i prodotti più inquinanti.

Si pone un tema di informazione che l'importatore deve attivare fin da subito, attuando strumenti contrattuali con il proprio fornitore. Non basta più scambi via mail o WhatsApp. => Occorre una tutela contrattuale, in modo che il fornitore sia obbligato a dare una serie di informazioni, eventualmente con una serie di certificati a livello internazionale messi a disposizione.

6) CBAM: ultime considerazioni

- DUBBIO1: Attuazione del CBAM come concetto è condivisibile, sono gli impatti a livello export che lascia dei dubbi: molto complesso, ora si sta parlando solo di prodotti siderurgici, ma poi quando verranno

estesi a prodotti composti in parte solo da questi elementi come dovrà fare la CBAM? Al momento sembra una complessità esponenziale.

- DUBBIO2: C'è un problema di effettività: mancano ancora i valori di riferimento/default, occorre capire se i valori utilizzati saranno tali da parificare correttamente i costi dei fornitori esteri con quelli europei => se i costi sono alti si blocca il mercato, se sono bassi rende lo strumento complesso ed inefficace.

- CRITICITA1: tema export, perché ora copre solo una parte che è l'importazione, come esportazione di prodotti siderurgici saremo fuori mercato.

- CRITICITA2: la complessità, che vanno a sommarsi alle complessità delle restrizioni dell'import dalla Russia che entra in vigore sempre il 1° ottobre.

- In termini di volumi (import & export) al momento non ci saranno per il CBAM, tutto dipende dall'efficacia: quando le quote gratuite per l'export finiranno i volumi caleranno del 20% perché saremo fuori dalla competizione del mercato aziendale. Questo 20% non può essere recuperato dal mercato interno (compriamo commodities ma forniamo ...) con produzione interna inferiore e costi più alti non controbilanciati dalla Cina, i volumi di importazione aumenteranno.

Impatto sulle filiere e sui settori adiacenti

Il caso di Piombino rappresenta un buon esempio di quanto l'installazione di un'acciaiera elettrica possa richiedere investimenti infrastrutturali significativi. L'acciaiera di Piombino ha storicamente operato utilizzando un ciclo (il ciclo altoforno-convertitore) che trae la propria energia direttamente dalla combustione del carbone fossile, ed in quanto tale impone carichi limitati e minimamente fluttuanti sulla rete elettrica. Il consumo di energia elettrica dovuto alle lavorazioni a valle, come la laminazione, è un consumo relativamente controllabile e regolare, e ha un impatto modesto sulla stabilità della rete visto che introduce poche componenti fluttuanti. Per la natura stessa dell'arco elettrico, invece, un forno operante tramite questo principio richiede la presenza di reti elettriche sostanzialmente stabili e adeguatamente interconnesse, che possano funzionare non solo come fonte di energia ma anche come "volano" o massa inerziale per filtrare e mitigare i disturbi elettrici di alta frequenza (detti "flicker" a causa del fatto che provocavano lo sfarfallamento della generazione di luce nelle lampadine ad incandescenza) causati dai continui e imprevedibili accensione e spegnimento dell'arco durante il funzionamento del forno.

Come è facile intuire, forni più potenti e produttivi richiedono potenze più alte ed hanno quindi un maggiore impatto sulla rete elettrica. I siti come quello di Piombino, storicamente operanti con altiforni, non hanno mai avuto gestire questo tipo di problemi, e raramente si appoggiano a reti elettriche tali da installare delle acciaierie elettriche di produttività comparabile senza una robusta ristrutturazione della rete elettrica.

Nel caso specifico di Piombino l'installazione di un forno da 100-120t (taglia oggi tipica per produttori di acciai speciali) con una potenza media di 80MW richiederebbe la creazione di una connessione diretta alla rete dell'alta tensione nazionale, disponibile alla sottostazione di Suvereto che dista circa 20km in linea d'aria dall'area dello stabilimento, con un costo sostanzialmente superiore a 50M€.

Un impianto come quello di cui si parla per Taranto, operante con 2 forni elettrici capaci di colare 250t di acciaio a ciclo e di produrre 5 milioni di tonnellate operando con una carica composta prevalentemente da pre-ridotto importato, potrebbe avere bisogno di potenze medie dell'ordine dei 500MW, ed un impatto sulla rete elettrica proporzionalmente maggiore rispetto al succitato caso di Piombino, a fronte di una potenza media generata dall'intero sistema italiano prossima ai 26GW (fonte: IEA).

Da quanto sopra risulta evidente quanto una acciaiera elettrica dipenda, oltre che dalla logistica delle materie prime e dei prodotti finiti, anche da un favorevole ecosistema energetico, adatto a garantire un funzionamento stabile dei forni senza che questo impatti in maniera significativa la qualità della potenza disponibile all'utenza generale dell'area.

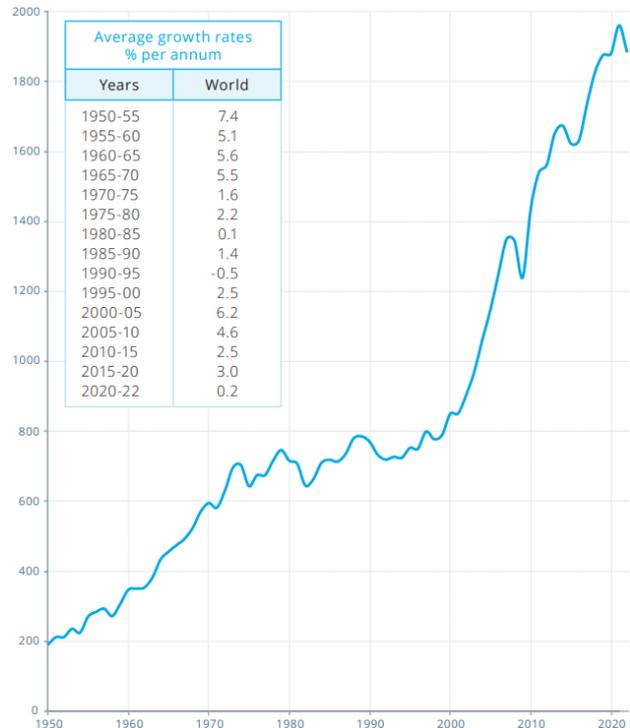
Priorità per l'interesse nazionale e maggiori criticità

Il ciclo integrale e la sua importanza nel panorama siderurgico ed ipotesi di un suo sviluppo futuro

Gli altiforni di Taranto sono gli ultimi impianti in Italia in grado di produrre acciai piani di qualità partendo dalle materie prime e non dalla fusione di rottame.

Ciò è rilevante per due motivi fondamentali:

- **Impossibile ad oggi fare tutto utilizzando solo riciclo:** il rottame, per sua natura, è contaminato in misura difficilmente controllabile da metalli come il rame (che rimane intrappolato nel rottame, ad esempio, quando un'automobile o un elettrodomestico vengono smaltiti). Questi contaminanti peggiorano alcune delle proprietà dell'acciaio provocando, per esempio, fragilità a freddo. Per questa ragione è impossibile produrre rotaie ferroviarie (un elemento critico per la sicurezza dei trasporti) interamente da rottame. Molti altri prodotti in acciaio richiedono ad oggi dei tenori molto bassi di contaminanti, e quindi la loro produzione avviene a partire da miscele di materie prime che contengono 40-60% di "ferro vergine", ottenuto dal minerale estratto dalle miniere.
- **..e anche potendo, non c'è abbastanza rottame nel mondo:** la produzione ed il consumo di acciaio nel mondo sono in costante e rapida crescita fino dagli albori dello sviluppo di questo materiale (cfr. grafico nella pagina seguente, fonte World Steel Association). Negli ultimi venti anni la produzione ha raddoppiato, passando da meno di 900 milioni di tonnellate l'anno a quasi due miliardi. Questo aumento ha accompagnato fenomeni come lo sviluppo economico ed il miglioramento delle condizioni di vita per porzioni significative della popolazione mondiale, e la relativa creazione di nuove infrastrutture in aree mondiali che, come la Cina, hanno conosciuto uno sviluppo esplosivo che solo oggi mostra segni di rallentamento. La crescita è però anche dovuta al fatto che l'acciaio sta progressivamente rimpiazzando altri materiali da costruzione che, come il cemento, non sono per natura riciclabili. In media (considerando quindi sia prodotti a vita breve, come gli elettrodomestici e le automobili) che prodotti a vita più lunga (come ponti o altre infrastrutture) l'acciaio ha un ciclo di vita di circa 20 anni. Ne consegue che sia oggi disponibile nel mondo una quantità di rottame comparabile al volume di acciaio prodotto venti anni fa, cioè circa il 50% di quanto produciamo oggi.



La produzione di acciaio primario (e quindi prodotto da minerale) è ad oggi irrinunciabile per questioni sia di qualità che di quantità. L'acciaio primario è quindi un bene strategico a livello mondiale oggi così come nel passato, e lo rimarrà nel futuro prevedibile.

L'unione europea (EU27) ha prodotto nel 2022 circa 140 milioni di tonnellate di acciaio, di cui circa il 60% via altoforno e quindi prevalentemente da minerale. L'eccesso di rottame prodotto in Europa viene oggi esportato verso paesi terzi (prevalentemente Turchia e sud-est asiatico) dove viene processato per produrre prodotti a basso valore aggiunto. La maggior parte del rottame più pregiato (ovvero: con minori tenori di inquinanti) viene comunque riutilizzato internamente. Il saldo netto tra importazioni ed

esportazioni è negativo per circa 7 milioni di tonnellate l'anno di prodotti finiti, mentre è positivo per circa 10 milioni di tonnellate all'anno di rottame.

La produzione di acciaio primario è quindi ancora molto importante per qualunque sistema industriale. Un paese industriale manifatturiero, senza una avanzata industria siderurgica di base, non può avere uno sviluppo bilanciato. Gli eventi geopolitici degli scorsi anni (e sopra a tutti gli altri la guerra russo-ucraina) hanno avuto un impatto significativo sulle filiere produttive dell'acciaio visto che la Russia era una delle fonti più importanti di ferro vergine per gli acciaiери elettrici italiani (sotto forma di ghisa in pani o di pre-ridotto).

La crisi dell'acciaieria di Taranto, che ha prodotto l'anno scorso meno di 3 milioni di tonnellate a fronte di una produzione storica superiore agli 8 milioni, ha obbligato molti utilizzatori di lamiere a rivolgersi altrove e soffrirne le conseguenze logistiche: le forniture dall'esterno hanno tempi di consegna di 3-4 mesi contro i 30-40 giorni se prodotti da ADI il che comporta per gli utilizzatori necessità di magazzini con scorte più elevate e rischi di variabilità dei prezzi.

La necessità di un rinnovamento radicale dell'impianto e di una trasformazione verso tecnologie a minore impatto ambientale è comunque necessaria sia per ragioni ambientali che per ragioni di sostenibilità economica: per quanto un ciclo siderurgico con l'utilizzo dell'altoforno e del carbon coke, con la sua produzione ed utilizzo dei gas recuperati nei processi sia praticamente autonomo per quanto riguarda il consumo di energia elettrica, comporta la produzione di circa 2000kg di CO₂ per ciascuna tonnellata di acciaio prodotto (con picchi superiori ai 2500kg per gli impianti più vecchi e meno ottimizzati). Questa tecnologia è quindi fortemente penalizzata dal meccanismo di "emissions trading" adottato dalla UE: con la prossima eliminazione del sistema di franchigie adottato per permettere agli impianti più inquinanti una transizione graduale e sostenibile, un'acciaieria come quella di Taranto si troverà a dover pagare quote di emissione per importi prossimi a 1 miliardo di euro all'anno.

La transizione verso tecnologie a più basse emissioni è quindi necessaria anche per considerazioni di pura sostenibilità economica. Ma l'investimento richiesto per passare a un ciclo alternativo, come quello preridotto-forno elettrico, è stimabile in 500 milioni di euro per ogni milione/anno di produttività.

La produzione di ferro preridotto (sotto forma di DRI o di HBI, Hot Briquetted Iron, che costituisce una forma più semplicemente trasportabile) richiede, oltre al minerale, una fonte di gas riducente. La maggior parte degli impianti di questo tipo nel mondo utilizza gas naturale, mentre alcuni utilizzano sottoprodotti del ciclo integrale come COG (gas di cokeria) o idrogeno. Ne consegue che, in attesa della disponibilità di idrogeno verde, bianco o turchese in quantità industrialmente rilevanti, la produzione del DRI è competitiva in contesti dove vi siano grandi disponibilità di metano a prezzi concorrenziali.

Il grosso della produzione di preridotto, ad oggi, così come la maggior parte dei progetti annunciati sono localizzati in aree favorite come il nord africa, il Medio Oriente, la Russia, gli Stati Uniti ed il Canada.

Nel caso del nostro Paese e di Taranto nello specifico, la sostenibilità economica di medio e lungo termine è subordinata a scelte strategiche nazionali in campo energetico. Ad esempio:

- Una politica di introduzione di grandi capacità di generazione elettrica da fonti rinnovabili o da nucleare potrebbe permettere la produzione di grandi quantità di idrogeno verde a costi concorrenziali (ma nel caso del nucleare implicherebbe una dipendenza dai paesi produttori di materiali fissili)
- La creazione di ulteriori gasdotti (e dei relativi accordi di fornitura a lungo termine) tra il nord africa e il nostro paese, e la trasformazione dell'Italia come "hub" per la distribuzione del metano africano in Europa potrebbe dare accesso a significative quantità di metano a prezzi concorrenziali

In mancanza di politiche energetiche di ampio respiro la sostenibilità della produzione nazionale di ferro preridotto sembra difficile. Di fatto gli acciaiери italiani stanno considerando investimenti in paesi più favoriti (come l'Algeria). Per Taranto rimane comunque possibile l'alternativa di ricorrere a DRI di acquisto con contratti di lungo termine se non all'ingresso nel capitale di partner industriali che producano un eccesso di pre-ridotto, da esportare in Italia approfittando della favorevole logistica del porto di Taranto e da processare, assieme a quantità variabili di rottame, in forni elettrici operanti nell'area ex ILVA.

Problematiche occupazionali, soprattutto del management

Mantenere l'attuale base produttiva di circa 1800 imprese siderurgiche che fatturano circo 80 Bn€ e occupano circa 70 mila addetti diretti deve essere una priorità del sistema politico italiano ed europeo. Infatti, la siderurgia concorre per il 3,5% al fatturato manifatturiero diretto e per il 40% a quello indiretto tramite i settori utilizzatori d'acciaio.

Le principali criticità riguardano gli assetti del sito di Taranto e di Piombino in funzione di come evolveranno gli sviluppi industriali in quei siti:

Taranto - Sul fronte occupazionale, finché le produzioni resteranno ridotte difficilmente si potrà superare l'attuale assetto che comporta circa 3.000 persone in cassa integrazione. Potranno poi lentamente essere parzialmente assorbite con una marcia con tre altiforni.

In relazione invece ai futuri assetti, qualora si dovesse realizzare una produzione nel tempo totalmente decarbonizzata, le risorse necessarie vanno fortemente a contrarsi di quasi un 30-40% ivi compreso le necessità manageriali. Difficilmente questo assetto potrà realizzarsi prima del 2035.

Piombino - Una volta operativo, il progetto così come anticipato e descritto diffusamente nella prima parte del documento, dovrebbe dare lavoro a circa 1.500 lavoratori diretti e indiretti e avere un impatto economico significativo su altre industrie dell'indotto regionali e nazionali.

Proposte di public policy

Preparare un piano siderurgico nazionale

Tale piano è necessario per integrare al meglio le attività dei vari acciaieri italiani e nel rendere il loro lavoro e i loro piani di investimento realizzabili. C'è necessità di competitività rispetto al resto dell'Europa ed in particolare di abbattere il costo dell'energia elettrica ed il differenziale rispetto agli altri Paesi UE, alcuni dei quali utilizzano aiuti di stato per tenere basso il costo. Occorre che il Paese favorisca una politica europea equa e punti decisamente su tecnologie innovative quali il nucleare di quarta generazione.

È infine assolutamente necessario che lo Stato aiuti con tutti i mezzi possibili gli investimenti per le infrastrutture che sono necessarie ad alimentare e a rendere vantaggiosa la produzione di acciaio in Italia.

Next steps

Non è stato possibile individuare contatti politici e instaurare una comunicazione diretta con gli organi del nuovo governo in modo da partecipare attivamente ai tavoli di lavoro e alle trattative dirette del governo con le grandi società produttive.

Sono stati effettuati vari tentativi a livello Federmanager Nazionale per partecipare alle trattative relative ad Acciaierie di Italia e al suo rapporto con il principale azionista (Arcelor Mittal), ma malgrado la decisione del governo di convocare periodicamente le organizzazioni sindacali ai tavoli per informative, Federmanager non è riuscita a far valere la sua rappresentatività dei dirigenti. Abbiamo poi finalmente potuto partecipare ad una video informativa dei ministri, insieme ad altre associazioni di categoria non sindacali, e si spera nel prossimo futuro di riuscire ad avere dei contatti diretti e a sponsorizzare le possibilità offerte dalla commissione (come tecnici esperti e super-partes) in modo da collaborare con i decisori dello stato.

Inoltre, secondo l'evolvere degli ultimi eventi relativi ad Acciaierie di Italia, in cui sembra prevalere la decisione da parte dello stato di un divorzio consensuale con il principale azionista, sarà necessaria una due diligence dell'azienda e degli impianti per la quale una collaborazione dei manager della commissione

potrebbe essere utile (analisi tecnica dello stato degli impianti, delle scorte materiali e ricambi, proposte per sviluppo con valutazioni tecnico/economiche, analisi delle cordate di nuovi interlocutori – anche stranieri – potenzialmente interessati a investire e subentrare).

Si fa inoltre notare l'assenza di risultati in questo campo che ha portato Cattaneo e Zanetto al contrario invece di altre commissioni per le quali sono sembrati più efficaci nel supporto.

In mancanza di un rapporto diretto con un'interfaccia statale, soprattutto in vista della stesura di un piano siderurgico nazionale, la commissione continua a comunicare in maniera diretta con le aziende produttrici e con Federacciai tramite il network disponibile dei membri della stessa.

Infine, continua l'azione mediatica locale e nazionale di Federmanager per testimoniare la sua presenza, sensibilizzare sui problemi della siderurgia sia con articoli a livello regionale sia, quando possibile, con interventi nazionali.

A questo proposito si vuole far notare il notevole successo ottenuto con l'evento Smart Transition 2023 organizzato da Federmanager Liguria il 13 novembre al Museo del Mare nel Porto Antico a Genova che ha avuto l'obiettivo primario di ricordare ai manager Liguri l'importanza della siderurgia in ambito nazionale e locale oltre all'esistenza di tecnologie per produrre acciaio senza inquinare l'ambiente, possibilmente accoppiate all'utilizzo di energia da fonti pulite. La presenza del prof. Gozzi nella sua veste di presidente Federacciai e Duferco (sponsor dell'evento) è stata nobilitante per la forte diffusione mediatica e per le importanti dichiarazioni sulla politica europea e sulle varie possibilità di sviluppo dei siti italiani.

L'ultimo possibile step risulta quello di interfacciarsi con alcune delle commissioni Federmanager che impattano in modo sostanziale con l'industria siderurgica. Si possono chiaramente menzionare l'energia, le infrastrutture e l'innovazione (anche digitale e AI) tra le tematiche principali da condividere e trattare congiuntamente.

Commissione SIDERURGIA

Informativa # 1 - 14 Giugno 2023

Stato della Siderurgia italiana (anche in riferimento all'Europa) e attività intraprese o in programma da parte della commissione

Allegato alla informativa #2 di gennaio 2024

Partecipanti:

- Coordinatore: Paolo Bonci
- Membri: Silvia Cognigni, Egildo Derchi, Buntia Burè Girelli, Augusto Magliocchetti, Roberto Pensa, Catherine Jacqueline Silvestri, Paolo Stagnoli

Dinamica di gruppo

Ci sono state riunioni periodiche da aprile per approfondire temi tecnici relativi agli impianti, alle loro caratteristiche e potenzialità, soprattutto nel contesto di “acciaio verde”. Il focus è stato principalmente sulla conversione del ciclo integrale tradizionale da altoforno con l'utilizzo di impianti di riduzione diretta anche con utilizzo di idrogeno come riducente.

Tramite un gruppo Whatsapp dedicato, c'è stato l'aggiornamento del gruppo con informative dei singoli ricavate dal network e/o dai media sul territorio, per quanto riguarda eventi o criticità con particolare riferimento ai siti di: Taranto, Terni e Cornigliano.

Temi di industrial policy identificati

Situazione di acciaierie di Italia: sembra evidente una inerzia del governo nel prendere una posizione ufficiale e intervenire affinché la società riesca a rispettare il livello produttivo previsto con tre altiforni (necessario per la redditività) e completi le attività AIA necessarie per garantire l'operatività dell'impianto (peraltro tale autorizzazione non considera la possibilità del futuro impianto DRI che evidentemente dovrà averne una sua specifica).

Approfittando di una recente visita in Puglia del premier Meloni, le parti sociali hanno fatto notare la criticità in cui si trova attualmente lo stabilimento; sembrerebbe finalmente prossima una discussione del dossier a Palazzo Chigi per decidere se portare Invitalia dal 38% al 60% con maggioranza e governance del gruppo (da fare entro maggio 24) o se far intervenire un nuovo partner industriale per salvaguardare la produzione prevista e completare il risanamento industriale. A questo proposito, ad esempio, le scadenze AIA ad agosto sembrerebbero a rischio, con la necessità di una proroga molto contestata.

I problemi di produzione degli altiforni in altri siti AM e la convenienza di business nel commerciare semilavorati, hanno portato la società a decidere il riavvio dell'area a caldo, ma mantenendo parzialmente inattiva la parte downstream con conseguente cassa integrazione degli addetti.

Una recente serie di picchi dei livelli del benzene (seppur entro i limiti medi annuali) hanno fatto allertare le autorità locali con una ordinanza urgente firmata dal sindaco. Questa ha intimato di individuare una soluzione tempestiva al problema senza la quale, entro due mesi bisognerà procedere allo spegnimento degli impianti dell'area a caldo. Si suppone che tale problema derivi dalla mancanza di manutenzione, nello specifico delle cokerie, ma che è generalizzata all'impianto. Risulta comunque un campanello di allarme della assenza dei necessari investimenti, già previsti per lo stabilimento di interesse strategico nazionale,

e della scure data dai provvedimenti di sequestro o confisca degli impianti che non permettono una chiarezza di obiettivi e di governance.

Nel frattempo, si nota un nuovo avvicendamento alla direzione dello stabilimento che è un ulteriore conferma della non facile situazione (ci sono stati quattro diversi direttori in meno di due anni).

Il clima attuale risulta esacerbato ed è quindi arduo lo sviluppo del dialogo e dei progetti stabiliti. Anche a Cornigliano, il perseverare della cassa e il forzare le ferie ha generato dispute e scioperi che hanno messo in evidenza la criticità della azienda sui vari siti e non solo a Taranto.

Rivisitare la governance, riprendere i piani di investimento nel rispetto degli accordi, sono temi che dovrebbero essere quindi affrontati dal nuovo governo in modo strutturale anche alla luce della situazione Europea, trovando una soluzione industriale stabile e duratura.

In sintesi, sembrerebbe che la mancanza di liquidità (nonostante l'intervento dello stato a febbraio con l'iniezione di 680 milioni di euro usati principalmente per sanare debiti pregressi), non permetta il rispetto della produzione minima per assicurare la redditività con il relativo acquisto costante di materie prime e materiali.

Situazione di DRI di Italia: la nuova società creata per sfruttare i fondi del PNRR per avviare la decarbonizzazione del sito di Taranto (con un reattore dedicato) e favorire lo sviluppo della siderurgia negli altri siti italiani che possono utilizzare preridotto (con un secondo reattore da realizzare sempre a Taranto), sembra essere partita velocemente con le richieste di offerta ai due bidder impiantistici.

Tuttavia, permangono dubbi sull'impiego dei suddetti fondi e la fattibilità dell'impianto: dovrà utilizzare da subito il 10% dell'energia da idrogeno prodotto da fonti rinnovabili e dovrà essere operativo entro il 2026. Risultano inoltre evidenti divergenze e mancanza di coordinazione con Acciaierie di Italia (che a sua volta deve realizzare i forni ad arco sommerso necessari per il DRI) e problemi di coordinazione della energia necessaria (tematica comune anche alla commissione Federmanager relativa) sia di tipo elettrico green sia proveniente dal gas (la Puglia è deputata ad essere l'arrivo del gasdotto TAP per cui potrebbe avere agevolazioni nel prezzo e nell'utilizzo del gas nell'area).

Dispiace vedere che all'interno dello stesso settore e della stessa nazione non ci sia comunanza di intenti e vedute tra il management della società e quello di Acciaierie di Italia (dispute Morselli - Bernabè) che dovrebbero essere invece perfettamente allineate.

Situazione di AST Terni: dopo l'acquisizione di Arvedi sembra continuare la produzione con incremento di coil a freddo sia del nero e dei nastri a caldo. Nel secondo trimestre dell'anno l'azienda ha scontato una riduzione ed una forte volatilità degli ordini e della loro profondità tanto che si è dovuto ricorrere in maniera

anomala alla cassa integrazione per diverse settimane con riferimento sia all'area a caldo che al freddo. Non interessate sia il Tubificio che la Divisione Forgia i cui portafogli ordine sono saturi.

Sul patto di territorio ed il collegato progetto industriale si è registrato un ulteriore slittamento dei tempi anche se, nell'ultimo incontro al MISE in maggio è stato fissato un calendario che prevede entro giugno la presentazione dei progetti di finanziamento dei fondi UE ed in settembre la firma dell'accordo.

Gli investimenti previsti saranno pari a 1 MLD di cui 700 milioni a carico dell'azienda e 300 come finanziamenti e contributi statali/regionali. Fa ben sperare il vincolo temporale del 30 giugno in quanto corrisponde alla scadenza del bando del Ministero Ambiente a carico del fondo UE per investimenti sull'idrogeno e filiera collegata per le aziende Hard to Abate. Avendo già convocato le parti sociali per il 27 di giugno è realistico immaginare che l'azienda abbia pronti i progetti finanziabili per cui si potrà avere una luce non solo sull'ammontare ma anche sulla natura di detti investimenti.

È comunque iniziato il revamping presso Danieli del Sendzimir acquistato in Dubai che dovrebbe essere reso operativo entro l'anno.

Acciaieria di Piombino: Nel 2018 JSW (Jindal Group) acquisisce lo stabilimento di Piombino ex-Lucchini. L'attività di JSW Steel Piombino prevede la produzione di un'ampia gamma di acciai di qualità e speciali, con diverse forme e dimensioni per rotaie, vergella e barre, destinati a diversi settori: Ferroviario, Automobilistico, Veicoli Movimento Terra, Energia, Molle, Saldatura.

Al momento come commissione stiamo ancora cercando un contatto nell'azienda e non abbiamo notizie dirette. Secondo la stampa locale (7 giugno 2023) siamo di fronte ad un'azienda che non ha rispettato gli impegni e non ha presentato un piano di rilancio complessivo. Il governo, nell'incontro del 27 aprile che si è svolto al Ministero delle imprese e del Made in Italy, aveva chiesto all'azienda di presentare un piano industriale che prevedesse anche i forni elettrici. Il sindacato Fiom si sta attivando per richiede una convocazione a breve al Ministero. Chiedono che non siano fatte solo rotaie, ma che si ritorni a produrre acciaio e vi siano tutti gli investimenti necessari affinché si possa avere uno stabilimento siderurgico a tutti gli effetti, ben sapendo che questo vuol dire mantenere anche tutta una serie di reparti produttivi.

C'è da osservare che sul sito JSW Steel Italy la notizia più recente risale a marzo 2021.

Secondo altre fonti l'azienda sta chiedendo quotazioni per rifare una parte dello stabilimento non recuperabile e da demolire con l'obiettivo di creare due colate una per billette (vergella) e una per blumi (rotaie); tuttavia tale ipotesi sembra di difficile realizzazione in quanto il costo delle infrastrutture sarebbe elevatissimo per portare l'alta tensione necessaria ad alimentare un forno elettrico.

Situazione generale acciaierie elettriche: dei 22 milioni di tonnellate prodotti nel 2022 in Italia, oltre l'84% sono stati prodotti da forni elettrici utilizzando per la maggior parte rottame.

Anche l'unico acciaiere elettrico in Europa a produrre prodotti piani (Arvedi Cremona) ha drasticamente ridotto il contenuto di ghisa importata nel mix di carica sia per ridurre l'impatto ambientale (l'acciaieria è

stata certificata NET ZERO CARBON dal RINA) sia a fronte della minore disponibilità di tali materiali dovuta alle conseguenze del conflitto russo-ucraino e alla chiusura di diversi altiforni in Europa. Sono infatti riusciti a scendere a circa 135kg per ton: non usano bruciatori a metano (hanno un Consteel) e non hanno forni di riscaldamento (linea ESP).

Come conseguenza della probabile chiusura di gran parte degli altiforni europei entro i prossimi dieci anni, gli acciaiери elettrici italiani (fonte: Federacciai e altri) si attendono scenari di scarsità di materia prima (rottame) e generale degrado della qualità (diminuzione della densità, aumento del tenore di elementi inquinanti come il rame). Da non sottovalutare anche il fatto che, nel breve termine, anche gli acciaiери europei che utilizzano il ciclo integrale considerano l'aumento del contributo di rottame nelle loro produzioni (oggi fino al 20% del totale, caricato come raffreddante nei convertitori) come uno strumento per ridurre le emissioni di CO2 per tonnellata di prodotto ed abbassare il costo delle emissioni.

Gli acciaiери elettrici (Arvedi, e altri) in sedi ufficiali hanno chiaramente indicato questo tema come critico per la sostenibilità di medio termine delle produzioni, e chiedono un controllo a livello Europeo delle esportazioni, se non addirittura un blocco. Alcuni indicano il rottame come risorsa non solo di ferro, ma anche di altri metalli pregiati come appunto rame ed alluminio (recuperabili, in parte, pretrattando il rottame). Il nostro paese è un importatore netto di rottame (5,2Mt importati contro 0,8Mt esportati nel 2022, fonte WSA) mentre l'Europa ha un saldo di circa -11Mt, con esportazioni prevalentemente verso la Turchia.

L'unione europea ha approvato lo scorso 13 gennaio un regolamento sull'esportazione delle materie prime secondarie inteso a controllare e limitare i flussi verso i paesi non OECD. Questo regolamento, che entrerà in vigore nel 2027, avrà l'effetto di permettere una sostanziosa riduzione delle esportazioni di rottame verso l'Asia (circa 3Mt/anno), ma viene giudicato insufficiente dagli acciaiери europei che chiedono (sia tramite EUROFER che tramite gli enti nazionali come FEDERACCIAI) un intervento diretto di blocco delle esportazioni, che sarebbe però contrario ai regolamenti WTO.

Per far fronte alla futura probabile scarsità di materie prime alcuni acciaiери italiani stanno lavorando ad un consorzio che finanzia la costruzione di uno o più impianti di produzione di preridotto (DRI) destinato a contribuire all'alimentazione dei forni elettrici che producono qualità di acciaio a basso tenore di elementi residuali (tra cui, ad esempio, le lamiere per impieghi automobilistici e l'acciaio al silicio necessario per le applicazioni elettriche). Sono in discussione diversi scenari per la collocazione di questi impianti produttivi, che dovrà bilanciare i costi logistici, le considerazioni strategiche ed il costo locale del gas naturale. Sono state ventilate, tra le altre, le possibilità di installare un modulo a Taranto come anticipato (nell'ipotesi che l'apertura del gasdotto TAP consenta di accedere in Puglia a prezzi agevolati) o in Algeria.

Per quanto riguarda i costi dell'energia elettrica e della relativa generazione di gas clima-alteranti esistono sostanziali differenze anche a livello europeo come si nota nel successivo paragrafo.

A fronte delle differenze di cui sopra gli acciai italiani chiedono con forza, attraverso l'associazione di settore FEDERACCIAI, la formazione di una piattaforma comunitaria per la contrattazione dei prezzi energetici e l'accesso a fonti decarbonizzate.

Acciai Speciali – Cogne: in Italia la maggiore parte degli acciai speciali (33%) è rappresentata dagli acciai da costruzione a impieghi meccanici, seguiti dai non legati (23%), dall'inossidabile (20%) e dagli acciai al boro (15%). Nel lungo termine l'inossidabile è relativamente stabile, mentre i non legati e gli acciai da costruzione per usi particolari sono in netta contrazione. Di contro, gli acciai al boro sono più che raddoppiati (+120%) e gli acciai da costruzione per impieghi nella meccanica sono saliti del 60% (dati Siderweb).

L'output di acciai speciali lunghi è aumentato di oltre il 40% nell'ultimo decennio, arrivando a sfiorare i 4 milioni di tonnellate. Nello stesso periodo ha invece sofferto la produzione nazionale di acciai speciali piani, con una riduzione del 26%. Ciò rappresenta potenzialmente una criticità per l'Italia, visto la crescita che il segmento conoscerà nei prossimi anni anche per via dell'atteso sviluppo del comparto dell'auto elettrica.

Uno dei player più significativi di prodotti lunghi è Cogne Acciai Speciali S.p.A. ("CAS"), un'azienda leader a livello mondiale nella produzione in acciaio inossidabile e leghe di nichel con sede ad Aosta (1100 dipendenti), che fornisce servizi di fusione, colata, laminazione, forgiatura e lavorazione a freddo.

CAS ha un mercato di nicchia per i prodotti industriali, che comprende acciai inossidabili ed in lega di nichel, acciai per valvole per il settore automobilistico e prodotti su disegno in acciai speciali, detenendo una posizione di leadership nel mercato europeo con uffici di vendita in più di 15 Paesi in tutto il mondo.

Il 2022 ha rappresentato per la Cogne Acciai Speciali un anno di forte crescita e importanti risultati; grazie all'accordo con Walsin Liwa Corporation a novembre 2022, CAS rafforza la sua posizione di player globale, entrando a far parte del maggior produttore a livello mondiale di prodotti lunghi speciali inossidabili.

La crescita di CAS prosegue anche nel 2023 con l'obiettivo di gestire un'integrazione di successo e acquisendo nuovi stabilimenti all'estero per sostenere ulteriormente la crescita dell'azienda. Da notare che a maggio 2023 Cogne acciai speciali ha vinto il premio Leader sostenibilità 2023.

ESG, economia circolare, risorse idriche, zero waste, decarbonizzazione e persone sono al centro dello sviluppo strategico dell'azienda e per i prossimi anni il 30% del totale degli investimenti sarà destinato a progetti sostenibili.

Politica Europea: a meno del citato regolamento per l'esportazione di rottame (paragrafo precedente) non esistono politiche comuni a livello europeo tra gli stati per l'accompagnamento alla compliance carbonica e ai costi energetici della siderurgia europea, che sono entrambi fondamentali all'ottenimento di una sostenibilità di tipo ambientale e di mercato unico.

Riportiamo di seguito solo alcune criticità:

- Le Regole ETS (Emission trading system) per CO₂ non avranno più assegnazioni gratuite dal 2034 per cui 1t acciaio da altoforno sarà gravata di 100-200€/t rispetto a una produzione green ma i costi di riconversione sono deputati ai singoli stati secondo i singoli aiuti di stato (nel 2022 in Italia sono stati 20 miliardi euro mentre ad esempio in Germania 350 miliardi di euro). La situazione, oltre ad essere penalizzante per gli stati più poveri, si presta a speculazioni di fondi e banche.
- L'energia elettrica in Italia costa 110€/MWh (Fonte Federacciai) mentre in Francia 65, in Spagna 90 e in Germania 105. Altre fonti come, ad esempio, IEA o interazione diretta con alcuni acciaieri mostrano un valore in Italia e in Germania più basso e allineato ai valori della Spagna se non addirittura minore. C'è anche da notare che i valori medi non sono spesso rappresentativi di tutto il parco utilizzatori in quanto sono spesso molto dipendenti da contrattazione individuale.
- In Italia le emissioni primarie di CO₂ (scope 1) sono molto basse rispetto alla media europea in quanto la percentuale di acciaio prodotto da forno elettrico è molto più alta di quella da impianti integrali rispetto alla media europea (80% contro il 40%) e 1 t acciaio prodotta da ciclo integrale emette dalle 8 alle 10 volte di più di quella da forno elettrico. Tuttavia, dovendo poi raggiungere lo scope 2, ossia l'utilizzo della energia elettrica di provenienza green, l'Italia risulta penalizzata rispetto al resto dell'Europa, perdendo di fatto il vantaggio allo scope 1. In alcuni paesi, come la Francia, la produzione di energia è sostanzialmente de-carbonizzata (solo 58g per kWh prodotto), mentre in altri, come la Germania, la dipendenza dal carbone grava pesantemente sulle emissioni (348g per kWh prodotto). Stando ai consuntivi del 2021 l'Italia (234g/kWh) è solo in linea con la media EU27 (238g/kWh). I dati del 2022, non ancora disponibili, risentiranno sicuramente degli effetti del conflitto russo-ukraino che hanno spinto a spostare una parte della produzione da NG a carbon fossile. Per migliorare, l'Italia deve sviluppare tecnologie come carbon capture o import di gas liquido o energia prodotta dal nucleare con reattori di quarta generazione in Slovenia.

Infine, va rilevato che anche i programmi di investimento con i fondi del PNRR (per la siderurgia gli impianti DRI di Taranto) sono più indietro di omologhi europei in Spagna (Gijon) e in Germania (Saltzgitter e Thyssen Krupp).

Next Steps e azioni a carico della federazione

La commissione tecnica nasce come consultiva della federazione e perché abbia una sua propria valenza deve essere riconosciuta come un elemento imparziale e competente e deve godere della massima stima delle parti coinvolte, qualunque esse siano nel panorama siderurgico; quindi, le aziende produttive, le aziende interconnesse quali fornitrici di materie prime, equipaggiamenti ed energia e le parti sociali e governative. In particolare, risulterebbero molto importanti delle azioni di affiancamento ed esame

¹ I dati ufficiali sono qui: <https://www.eea.europa.eu/ims/greenhouse-gas-emission-intensity-of-1>

approfondito con i decisori politici, in modo da poter concretamente collaborare ad uno sviluppo sostenibile, di unità nazionale e di interesse di tutte le parti.

Sembra molto probabile che, durante le trattative che vengono effettuate tra soggetti pubblici e privati nel campo siderurgico, si arrivi a degli accordi che non sono divulgati (rimangono segreti), che regolano le rispettive posizioni e che, senza averne conoscenza di dettaglio, rendono le dichiarazioni della Federmanager o di chiunque altro, non basate sul rispetto o meno di tali accordi.

Non è stato possibile ad oggi individuare dei contatti politici e instaurare con loro una comunicazione diretta, con l'obiettivo di conoscere quanto sopra e partecipare attivamente ai tavoli di lavoro che concretano le attività di sviluppo del settore siderurgico. Si è pertanto deciso, in funzione della composizione della commissione con notevole network diretto con le aziende produttrici, di iniziare il lavoro pratico indirizzando l'attività verso una interazione diretta con i dirigenti di tali aziende.

Una comunicazione diretta ha lo scopo essenziale di parlarsi, nel rispetto delle parti ricoperte da ciascuno, e verificare quali sono i limiti e gli ostacoli allo sviluppo, quali sono i patti sottointesi o formalmente noti che regolano i rapporti tra le società e le varie istituzioni. Occorre infatti capire come si può ragionevolmente mediare tra gli interessi delle società coinvolte nel business e quelli dello stato nelle sue accezioni ministeriali, di sviluppo economico, industria e anche ovviamente ambiente; ossia per poter essere proattivi ed efficienti nella stesura di un patto industriale che permetta il decollare di una siderurgia completa e necessaria al paese.

Per quanto riguarda le azioni da intraprendere di tipo mediatico, si è pensato che la federazione continui a livello regionale a monitorare e presidiare la stampa con articoli puntuali e riferiti alle situazioni locali, seppur mantenendo la necessaria equidistanza tra le parti coinvolte e garantendo una informativa comprovata con documenti e accordi certi e non per aggiornamenti di parte.

Si ritiene necessario ampliare questa azione a livello nazionale, possibilmente coinvolgendo anche altre commissioni che impattano fortemente con lo sviluppo industriale del siderurgico, quali ad esempio l'energia e l'innovazione. A questo proposito si sta cercando di organizzare tramite la Federmanager Liguria, un evento di rilevanza nazionale dopo le ferie (in ottobre) con la presenza dell'operatore Duferco che è attivo nell'acciaio e allo stesso tempo ha uno sviluppo sostanziale verso l'energia verde con una diversificazione dal suo core business. La presenza del Dott. Gozzi che è sia presidente e amministratore delegato di Duferco holding ed anche nuovo presidente di Federacciai, sarebbe importante per dare a tale evento le caratteristiche volute e avere una discussione sui costi energetici dell'industria siderurgica, come noto molto energivora, insieme a portare avanti il tema della decarbonizzazione con produzione di acciaio green mediante l'utilizzo di idrogeno.

Infine, una presenza più ampliata a livello anche Europeo potrebbe essere organizzata con un intervento di Federmanager al 9th ECIC European Coke and Ironmaking Congress che si terrà in Italia a Bardolino dal 16 al 18 ottobre del 2024. Il titolo dell'intervento deve essere ovviamente ancora deciso.

Supporti tecnico-professionali necessari

Come già anticipato, il contributo che è stato dato alla commissione da Cattaneo e Zanetto non è risultato sufficiente per instaurare un contatto diretto con i rappresentanti del governo e interagire sulle dinamiche dell'industria siderurgica nazionale ed europea. Si richiede pertanto una collaborazione della federazione a livello nazionale affinché le attività della commissione, possano estendersi anche al nuovo governo.

Inoltre, si ritiene necessario, come anticipato durante la prima riunione nazionale delle commissioni, di poter avere accesso a Database e Community di settore (es. Siderweb, Federacciai, Eurofer, etc.), nonché avere disponibilità di studi in materia di sviluppo della tecnologia di produzione, dei temi ambientali, degli stanziamenti necessari, così da poter supportare efficacemente eventuali tematiche di sviluppo industriale. La conoscenza della situazione di mercato e di prodotto è fondamentale per posizionarsi in modo informato e competente.