

Gianfranco Tosini

Ufficio Studi **Siderweb**

ILVA: POSSIBILI SCENARI

L'ILVA NEL CONTESTO GLOBALE

- ❑ I prossimi anni saranno caratterizzati da profondi processi di ristrutturazione dell'industria siderurgica mondiale al fine di:
 - ❑ ridurre la capacità produttiva installata
 - ❑ rendere più flessibili gli impianti
 - ❑ trasformare la produzione di acciaio in un'attività eco-sostenibile.
- ❑ Ciò porterà a privilegiare la tecnologia basata sul ciclo forno elettrico combinato con impianti di preriduzione del minerale rispetto al ciclo integrale.
- ❑ In questo scenario va inquadrato il futuro dell'ILVA, tenendo conto del ruolo che essa potrà svolgere nel mercato italiano, caratterizzato da un eccesso di offerta di prodotti lunghi strutturali e da una carenza di prodotti laminati piani di cui il nostro Paese è importatore netto e ILVA è il principale produttore.
- ❑ ILVA è quindi indispensabile alla competitività di molte aziende metalmeccaniche italiane perché consente loro di approvvigionarsi di semilavorati in acciaio a prezzi e condizioni di consegna concorrenziali rispetto ai competitors esteri. Inoltre, gli sfridi di produzione dell'ILVA rappresentano rottame pregiato per le acciaierie a forno elettrico italiane.

ILVA: I VINCOLI

La continuità produttiva di ILVA è condizionata da tre tipi di vincoli:

1. **Ambientali**: è necessario ridurre strutturalmente le emissioni di polveri e sostanze chimiche inquinanti.
2. **Produttivi**:
 - ❑ bisogna rendere gli impianti più flessibili per rispondere alle oscillazioni dei prezzi delle materie prime e ai mutamenti della domanda di prodotti siderurgici;
 - ❑ occorre sviluppare prodotti a maggior valore aggiunto;
 - ❑ va garantita una produzione sufficiente per preservare adeguati livelli di occupazione e generare soddisfacenti flussi di cassa.
3. **Finanziari**:
 - ❑ sono necessari 2,5 miliardi di euro per la realizzazione integrale dell'assetto produttivo come prescritto nell'AIA o per la realizzazione di un nuovo assetto basato sull'uso del gas naturale;
 - ❑ serve 1 miliardo di euro per la ricapitalizzazione e la liquidità della società.

ILVA: GLI SCENARI POSSIBILI

	Scenario 1 Cessione o concessione in affitto, con opzione di acquisto, nell'assetto attuale (10 cokerie, 4 altoforni e 2 agglomeratori) con applicazione dell'AIA 2012	Scenario 2 Cessione o concessione in affitto, con opzione di acquisto, con un nuovo assetto (4-5 cokerie, 3 altoforni, 1 agglomeratore, 2 impianti di preriduzione e 2 forni elettrici)
Sforzo impiantistico	• Forte concentrazione di risorse in investimenti di carattere solo ambientale. • Il ciclo produttivo resta legato all'uso del carbone e del minerale di ferro. • Non ci sono tangibili vantaggi produttivi in termini di flessibilità degli impianti e di prodotti a maggior valore aggiunto.	• Maggiore concentrazione di risorse in nuove tecnologie basate sull'uso del gas naturale, meno inquinanti e quindi con minori investimenti necessari per la salvaguardia ambientale. • Gli impianti di preriduzione e i forni elettrici rendono più flessibile il sistema produttivo e consentono di produrre acciaio di qualità migliore e prodotti a maggior valore aggiunto.
Ambiente	• La situazione ambientale rimane critica a causa di un ciclo ancora del tutto legato al carbone ed in particolare alle lavorazioni connesse alla produzione di coke e dell'agglomerato da caricare negli altoforni.	• Significativa riduzione dell'impatto ambientale e raggiungimento in tempi brevi dell'obiettivo di diminuzione di CO2 nonché degli obiettivi COP21 con possibilità di accedere agli incentivi dei certificati bianchi.
Posizionamento di mercato	• Forte necessità di sviluppare nuovi prodotti per competere nei segmenti di mercato a maggior valore aggiunto, che si scontra con la rigidità degli impianti. • Rischio di sovrapposizione con la produzione del partner acquirente di ILVA e ridimensionamento di quest'ultima.	• Forte necessità di sviluppare nuovi prodotti per competere nei segmenti di mercato a maggior valore aggiunto, che è facilitata dalla flessibilità degli impianti e dall'uso del preridotto che ha un contenuto di impurità inferiore a quello dell'agglomerato utilizzato nell'altoforno. • Rischio di sovrapposizione con la produzione del partner acquirente di ILVA inferiore a quello dello scenario 1.
Risorse finanziarie	• 1,9 Investimenti piano ambientale • 0,6 Altri interventi • 1,0 Ricapitalizzazione e liquidità società	• 1,0 Investimenti piano ambientale • 0,8 Investimenti impianti DRI e EAF • 0,3 Altri interventi • 1,0 Ricapitalizzazione e liquidità società
UE	Aiuti di Stato in infrazione	Aiuti di Stato non in infrazione

PIANO DEGLI INVESTIMENTI (MILIARDI DI € ESCLUSA IVA)

Scenario 1		Riduzione da interventi non più necessari grazie a introduzione impianti di preriduzione e forni elettrici	Riduzione da revisione Piano Ambientale AIA: minori necessità di superficie dedicata allo stoccaggio, interventi extra-BAT, interventi legati a impianto fermo, utilizzo nuove tecnologie	Ulteriori risparmi conseguenti alla ottimizzazione del piano investimenti	2 impianti preriduzione	2 forni elettrici e interventi sui laminatoi	Scenario 2
Altri interventi	596	- AFO 5 - Batterie 3-4,5-6,11 - Interventi ACC1	- Parchi maggiori - Parchi minori - BSSF - Proven 7-8, 9-10, 12 - Bonifica AFO3	- Piano acque - Piano rifiuti - Interventi efficienza energetica - Altri tecnici - Genova-Novì - Ulteriori risparmi	+650	+300	1.546
Piano ambientale	1.887	-561	-421	-165			740
TOTALE	2.483	-561	-421	-165	+650	+300	2.286

CONFRONTO EMISSIONI

PIANO BASE (AIA 2012) VS NUOVO ASSETTO

Illustrativo Stime		Piano Base		Nuovo Assetto	Δ (Nuovo Ass vs Piano Base)	
		2011 ²	2019 ¹	2019 ¹	Δ vs Base 2011 ¹	Δ vs Base 2019
Emissioni convogliate Polveri Area a Caldo (ton/anno)	Cokerie	1060	300	120	(940) / (89)%	(180) / (60)%
	Agl	2370	720	370	(2000) / (84)%	(350) / (49)%
	AFO	1600	850	600	(1000) / (63)%	(250) / (29)%
	Acciaieria	1050	700	410	(640) / (61)%	(290) / (41)%
	EAFF	0	0	100	100	100
	DRI	0	0	95	95	95
	Totale	6080	2570	1695	(4385) / (72)%	(875) / (34)%
Materiali polverulenti consumati (mton/anno)	Miner./Calibrati	12.4	9.3	7.5	(4.9) / (40)%	(1.8) / (19)%
	Fossili	5.9	4.7	3.3	(2.6) / (44)%	(1.4) / (30)%
	Coke terzi	1.3	0.9	0.6	(0.7) / (54)%	(0.3) / (33)%
	Totale	19.6	14.9	11.4	(8.2) / (42)%	(3.5) / (23)%
Emissioni convogliate Altri inquinanti⁴	Diossina (g TEQ)	39	12	11	(28) / (72)%	(1) / (8)%
	IPA ⁵ (ton)	12	14	8	(4) / (33)%	(6) / (43)%
	NO _x (kton)	21	15	9	(12) / (57)%	(6) / (40)%
	SO _x (kton)	32	22	13	(19) / (59)%	(9) / (41)%
CO₂³ (Mton)	Totale	n.a	20	14	n.a	(6) / (30)%
Cons. En. (MTEP)	Totale	4.5	4.2	4.1	(0.4) / (9)%	(0.1) / (2)%

MASSIMIZZAZIONE DEL VALORE AGGIUNTO E MANTENIMENTO LIVELLO OCCUPAZIONALE

Dal punto di vista produttivo comporta, a regime:

- ❑ Produzione non inferiore a 7 milioni di tonnellate l'anno
- ❑ Minimizzazione dei coils neri (black) venduti sul mercato
- ❑ 6,4 milioni di tonnellate l'anno devono rappresentare prodotti finiti ad alto valore aggiunto, quindi è necessario puntare sulla produzione di:
 - Laminati a freddo (Taranto, Novi Ligure)
 - Laminati a freddo zincati (Taranto, Genova, Novi Ligure)
 - Banda stagnata (Genova)
 - Tubi (Taranto)
 - Tubolari (Racconigi)