

**Acciaieria Arvedi spa /Siderurgica Triestina srl**

**PIANO INDUSTRIALE PER LA DECARBONIZZAZIONE E RICONVERSIONE  
DELL'AREA A CALDO DI TRIESTE**

**1. Premessa**

Il Gruppo Arvedi si insedia a Trieste con la firma dell'Accordo di Programma del 21/11/2014, impegnandosi all'attuazione del progetto integrato di messa in sicurezza, riconversione industriale e sviluppo economico produttivo nell'area della Ferriera di Servola, salvaguardando 410 posti di lavoro.

Nei 5 anni che seguono, il Gruppo Arvedi attraverso le due società direttamente impegnate, Siderurgica Triestina ed Acciaieria Arvedi, ha:

- Adempiuto agli obblighi ed alle prescrizioni previste dall'Accordo di Programma, come formalmente riconosciuto dalla Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia – Direzione centrale ambiente ed energia – con documento datato 18/7/2019.
- Riavviato l'attività di produzione di ghisa nel pieno rispetto delle prescrizioni previste dall'AIA N.97 del 26/1/2016, rispettando tutti i parametri emissivi grazie ad ingenti interventi impiantistici per la tutela ambientale e l'adozione di stringenti procedure produttive.
- Insediato una nuova unità produttiva denominata Area a Freddo per il decapaggio, laminazione a freddo e taglio dei coils a caldo provenienti dal sito di Cremona (o da altri stabilimenti)
- Dato un forte impulso all'attività logistica principalmente ferroviaria del porto di Trieste, effettuando spedizioni per 1.670 treni (in/out), pari a 50.011 containers (in/out) e 1.341.426 tonnellate (in/out) (dati 2018).
- Investito:

- Area a caldo 53 Milioni di Euro
- Area a freddo 183 Milioni di Euro
- Interventi messa in sicurezza 18 Milioni di Euro

per un totale di 254 Milioni di Euro

- Salvaguardato i 410 posti di lavoro previsti dall'ADP ed assunto ulteriori 193 lavoratori, per un totale impiegato di 603 unità al 31/8/2019.
- Contribuito a diverse iniziative di carattere sociale a beneficio del territorio.

## **2. Il contesto**

Con lettera datata 28/8/2019 indirizzata a Siderurgica Triestina, L'Assessore Regionale alla difesa dell'ambiente della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, pur dando atto che "va senz'altro riconosciuto che gli obblighi imposti a Siderurgica Triestina e legati al risanamento ambientale sono stati quasi del tutto ottemperati", rappresenta "la volontà della Regione di avviare la chiusura dell'Area a Caldo e l'intenzione di accompagnare il percorso con misure compensative finalizzate a realizzare la riqualificazione e riconversione dell'area e la contestuale occupazione della popolazione lavorativa eccedente".

In risposta l'Azienda in data 29/8/2019 "manifesta la propria disponibilità a discutere costruttivamente la proposta avanzata, in un contesto che tenga conto della necessità di recuperare gli investimenti effettuati e salvaguardare i livelli occupazionali".

Ed è in questo contesto che si inquadra il presente Piano Industriale.

### **3. Il Piano Industriale di riconversione dell'Area a Caldo**

Il piano industriale elaborato per la Acciaieria Arvedi coincide con il programma di decarbonizzazione di cui si è dotata la società.

Il cuore del percorso di decarbonizzazione ha come attività principale la ricerca e sviluppo che coinvolgerà tutta l'azienda e tutti gli stabilimenti della società.

L'obiettivo primario è la produzione industriale di laminati piani da forno elettrico con:

- Consistente utilizzo di rottami derivante da post consumo
- Drastica riduzione di materie prime non rinnovabili o che per la cui produzione venga utilizzato carbone (es. ghisa). L'azienda intende infatti chiudere l'area a caldo di Trieste che produce ghisa da carbon fossile e minerale di ferro, impiegata nella carica dei forni elettrici dello stabilimento di Cremona, e non intende sostituirla con altra ghisa presente sul mercato bensì con rottame da postconsumo, con una drastica diminuzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>.

Acciaieria Arvedi è l'unico produttore europeo di laminati piani d'acciaio al carbonio da forno elettrico.

Ad oggi, gli sforzi fatti negli anni da Acciaieria Arvedi per mettere a punto una serie di procedure di controllo e accettazione del rottame in ingresso hanno permesso di arrivare ad un tenore di rottame in carica fino al 71% gestendo il restante 29 % con ghisa, in parte proveniente dal sito di Trieste.

Per raggiungere l'obiettivo di utilizzare anche per il restante 29 % della carica rottame da post consumo (ovvero identificare il valore massimo compatibile con i processi ed i prodotti finali) occorre:

- dotarsi di un valido sistema di individuazione delle impurezze nel rottame ( Cu, Sb ..) ed un altrettanto affidabile sistema di separazione di dette impurezze.
- Mettere a punto opportune pratiche operative che, in combinazione con le nuove cariche del forno, garantiscano il mantenimento della qualità finale del prodotto.

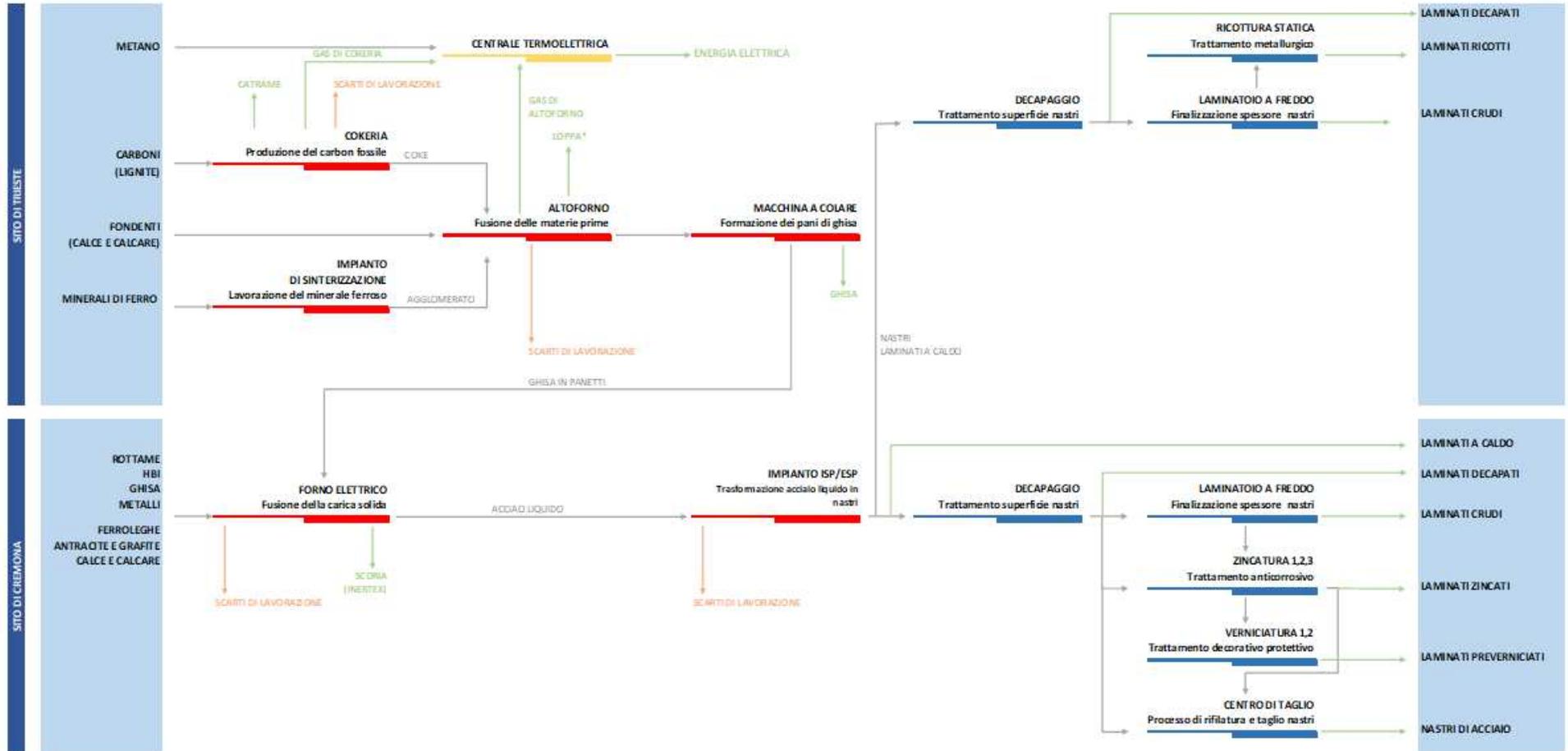
In quest'ottica, il piano di ricerca che si intende intraprendere prevede investimenti significativi sia nel laboratorio chimico che in tests e prove nei reparti acciaieria e colata continua/laminazione a caldo.

Il Piano industriale pertanto è dotato di un programma di tutela ambientale che prevede il monitoraggio degli effetti ambientali sui siti produttivi, nonché investimenti mirati alla riconversione del sito industriale di Servola e progetti di recupero materiali da postconsumo nel sito di Cremona.

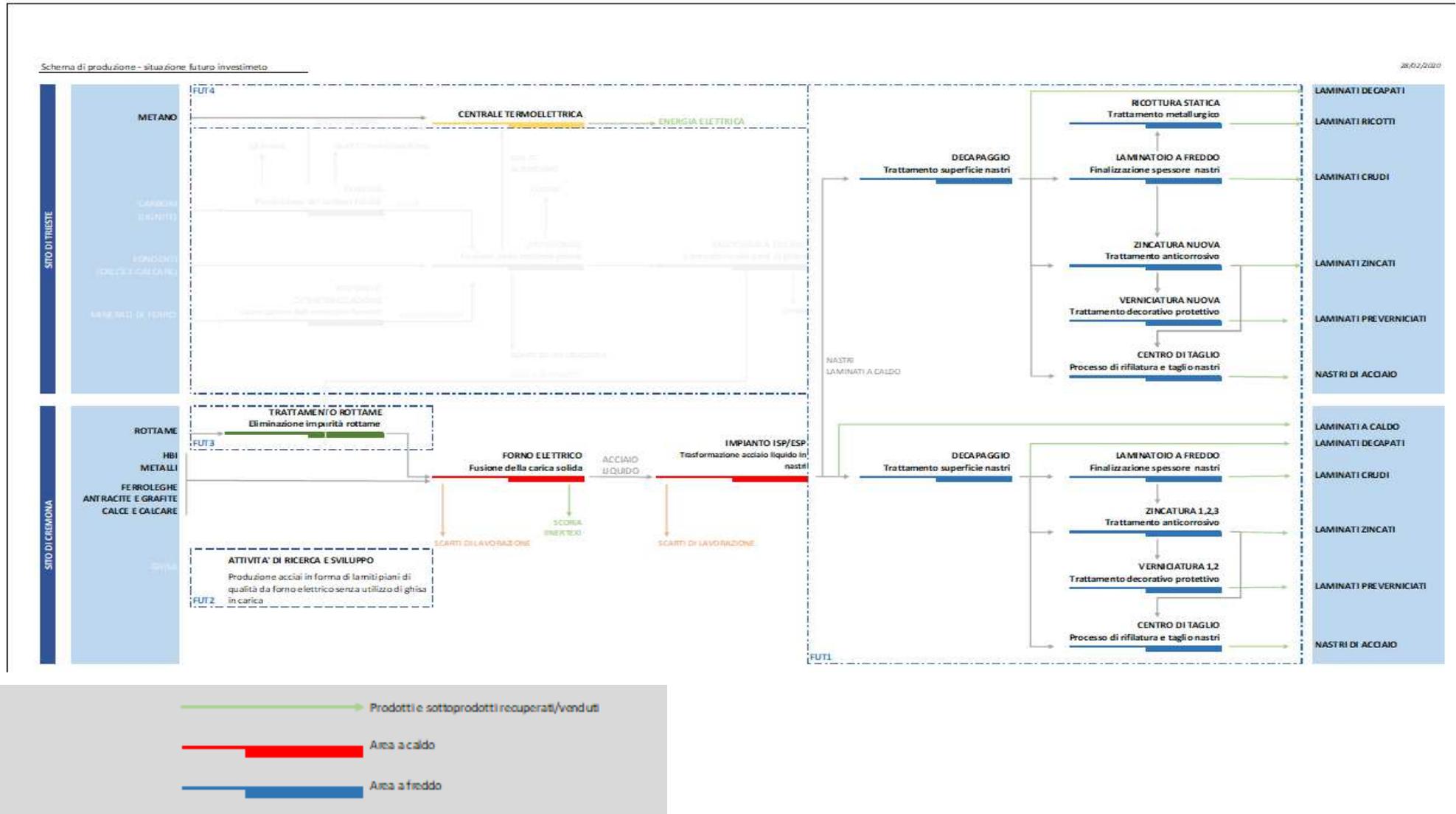
Si prevedono inoltre interventi di risparmio energetico mediante la conversione della centrale elettrica esistente a Trieste da gas siderurgici a gas metano a bassi consumi ed elevate performance ambientali.

Di seguito lo schema produttivo attuale e lo schema produttivo futuro.

# Situazione Attuale produzioni Acciaieria Arvedi



# Situazione Futura produzioni Acciaieria Arvedi



## **I. La chiusura dell'attività produttiva a caldo di Trieste: lo smantellamento degli impianti e la messa a disposizione delle aree per le opere di MISO**

L'azienda ha proceduto alla chiusura dell'area a caldo con un programma di fermata degli impianti mediante specifiche procedure per i singoli impianti inoltrate alla Prefettura agli enti territoriali in data 05/02/20.

Allo spegnimento seguirà una fase di messa in sicurezza degli impianti e sarà elaborato uno specifico piano di smantellamento degli impianti che saranno seguiti da Acciaieria Arvedi mediante utilizzo di aziende specializzate.

Una volta smantellati gli impianti, i residui ferrosi verranno conferiti in impianti autorizzati direttamente da Acciaieria Arvedi, mentre i restanti rifiuti saranno gestiti dalla società che sarà responsabile delle opere di MISO secondo i disposti del Nuovo ADP.

Sono stati utilizzati tutti gli accorgimenti sia in termini di sicurezza sui luoghi di lavoro sia in termini di contenimento di impatto ambientale che avrebbe potuto essere causato dalla attività di spegnimento, ed altrettanto verrà implementato per lo smantellamento degli impianti.

## **II. Il potenziamento dell'Area a Freddo (Acciaieria Arvedi)**

L'Area a Freddo è costituita da:

- Impianto di decapaggio
- Laminatoio a Freddo
- Forni a campana di ricottura
- Tandem mill
- Slitters

L'attività consiste nella produzione di coils laminati a freddo partendo da coils a caldo provenienti dal sito di Cremona o da altri siti esterni al Gruppo e dal successivo taglio in nastri. Nel 2019 verranno decapate circa 300.000 T di cui circa 250.000 T successivamente laminate a freddo.

Attualmente l'Area a Freddo impiega 156 persone

## Il Piano

Si prevede di completare il ciclo produttivo con l'installazione di:

- Linea di zincatura
- Linea di verniciatura

In corso di valutazione la possibile installazione di una Linea di ricottura.

L'assetto produttivo diventerà conseguentemente:

<b>Impianto</b>	<b>Turni</b>	<b>Persone</b>	<b>Tonnellate/anno</b>
Decapaggio	21	38	784.000
Laminatoio	15	32	768.000
Forni	21	20	392.000
Tandem Mill	10	12	392.000
Zincatura	21	45	336.000
Verniciatura	21	37	120.000
Slitters	21	42	280.000
Servizi		97	
Staff		15	
<b>TOTALE</b>		<b>338</b>	
Ricottura continua		50	

L'Area a Freddo passa da 156 a 338 persone, riconvertendo 182 unità in forza all'Area a Caldo.

I tempi previsti per avviare la produzione di Zincatura e Verniciatura sono circa due anni dalla data dell'ordine. In questo periodo è necessario prevedere un piano di formazione finanziato con fondi pubblici accompagnato da ammortizzatori sociali.

Ulteriori 50 persone potrebbero essere assorbite dalla Ricottura Cottura.

L'investimento è stimato in circa 100 milioni di euro per la Linea di Zincatura e la Linea di Verniciatura ed ulteriori 50 milioni di euro per la Linea di Ricottura Continua.

### **III. Il rilancio dell'attività logistica (Siderurgica Triestina)**

Si rimanda al Piano industriale di Siderurgica Triestina

### **IV. La riconversione della centrale**

Si intende realizzare una centrale di Cogenerazione ad Alto Rendimento (CAR) in quanto il fattore PES, calcolato secondo la "Guida alla Cogenerazione ad Alto Rendimento CAR - Aggiornamento dell'edizione 1 - marzo 2018 - GSE", è maggiore del 10%. Acciaieria Arvedi ha costituito una società con lo scopo di operare nel campo della produzione elettrica. La nuova società Green Energy For Steel (di seguito indicata con l'acronimo GEFS).

Si rimanda al Piano Industriale di GEFS

### **V. Realizzazione nuovo impianto di gestione rifiuti a CREMONA e adeguamento zincatura 2 a Cremona**

Il progetto consiste nella realizzazione di una piattaforma per il riciclo del rottame metallico partendo da rifiuto da post consumo. Il progetto prevede

inoltre la riqualificazione della linea di zincatura 2 e l'adozione di nuove strumentazioni per il controllo filiera. La nuova area trattamento rottame sarà adiacente all'Acciaieria Arvedi di Cremona, dove sono previste le seguenti lavorazioni:

- Taglio di grossi componenti a fine vita, tipo carri ferroviari
- Riduzione volumetrica mediante cesoiatura di rottami di grosse dimensioni tra cui gli scarti di produzione del tubificio del gruppo
- Compattamento di trucioli di torneria derivanti dalla lavorazione con macchine utensili di semilavorati in acciaio e ghisa
- Triturazione di rottami di medie dimensioni, a produrre il così detto proler, che incrementa il peso specifico della carica di rottame metallico in forno. Tale impianto sarà dato di alcuni macchinari che consentono la rimozione di tutte le componenti non metalliche o metalliche ma non ferrose al fine del raggiungimento di un End Off Waste (ai sensi dell'art. 184 ter D.lgs. 152/06).

E' inoltre prevista una riqualificazione linea di zincatura 2 Aree Nord Cremona. La linea di zincatura 2 presente nel sito Aree nord di Cremona, in conseguenza del futuro trattamento di acciai prodotti prevalentemente con rottami ferrosi, necessita la revisione del ciclo di trattamento termico in modo da realizzare in maniera opportuna il processo di ricristallizzazione metallurgica necessaria a garantire le proprietà meccaniche ai prodotti trattati.

#### **4. Livelli occupazionali**

I livelli occupazionali sono quelli previsti dall'accordo sindacale sottoscritti in data 28/02/20 ed allegati all'ADP.

Alla data del 20/4 la situazione risulta la seguente:

	Iniziale	Futura da accordo sind	Attuale	Futura	Delta			
Area a Caldo	310	0	282	0				
Staff	51	0	44	18				
Area a Freddo	140	338	88	338				
Centrale Elettrica	41	41	37	25				
Logistica (ST)	38	38	36	36				
<b>TOTALE</b>	<b>580</b>	<b>417</b>	<b>487</b>	<b>417</b>				
contratti TD			3					
Somministrazione TI			30					
Somministrazione TD			14					
<b>TOTALE</b>	<b>580</b>	<b>0</b>	<b>534</b>	<b>417</b>				
esuberi		163		117				
soluzione: incentivo		97		<b>70</b>				
somministrati non rinnovati		66		47				

33 Newco  
3 ST

Possibile  
50 ricollocamento  
in ricottura

## 5. Investimenti

Di seguito gli investimenti previsti:

Descrizione	Investimento	Sito di intervento
Chiusura area a caldo con Installazione nuova zincatura e verniciatura	86.200.000 euro	Trieste
Realizzazione impianto di recupero rifiuti ferrosi e modifica zincatura 2	53.007.000 euro	Cremona
Progetto di risparmio energetico. Riconversione centrale	56.330.000 euro	Trieste

## 6. Il ricorso a strumenti di incentivazione e sostegno del Piano industriale.

In considerazione delle mutate condizioni della riconversione industriale prevista dall'AdiP del 21 nov 2014 e in particolare della esplicita richiesta di chiusura dell'area a caldo, sussiste una indifferibile necessità di incentivare il Piano Industriale attraverso aiuti pubblici. Gli investimenti previsti

necessitano infatti di sostegno ai fini del mantenimento del livello occupazionale, della redditività degli impianti produttivi nel rispetto dello sviluppo sostenibile e del mantenimento e/o riconversione delle attività produttive.

Si richiama pertanto, la necessità di finanziare il progetto anche con risorse pubbliche in quanto il Gruppo non può assicurare il sufficiente livello di redditività necessaria a sostenere gli investimenti, mantenere la presenza produttiva nell'area e garantire un importante livello occupazionale in attività importanti per il Paese.

L'effetto di incentivazione potrà consentire di raggiungere i valori espressi nel Piano Industriale in termini di dimensione del progetto, di importo totale degli investimenti e di riduzione significativa dei tempi di completamento, condizioni non realizzabili in assenza di aiuto pubblico.