OSSERVAZIONI

Lo stabilimento siderurgico di Taranto costituisce un enorme patrimonio nazionale, perché é in grado di competere ai massimi livelli internazionali, e un suo sottoutilizzo non comporta solo diseconomie di gestione per l'azienda, ma fa perdere ricchezza, sia in termini occupazionali e sia in termini di valore aggiunto.

Occorre a tal proposito considerare che, tenuto conto del contesto altamente speculativo del mercato siderurgico internazionale, non sono economicamente sostenibili, causa gli elevati costi fissi, situazioni in cui gli impianti producano ad un livello inferiore all'80-85 % delle loro capacità produttive.

Gli impianti a ciclo integrale dello stabilimento di Taranto hanno una capacità produttiva nettamente superiore a quella che fino ad oggi si é sfruttata, considerato che, a fronte di una capacità installata di 12 milioni di tonnellate/anno di acciaio, non sono mai stati raggiunti, neanche nelle sue punte massime, questi livelli.

Per rendere concretamente possibile un allineamento della produzione dello stabilimento alle sue potenzialità effettive, è stato necessario realizzare le condizioni per la marcia a pieno regime degli impianti.

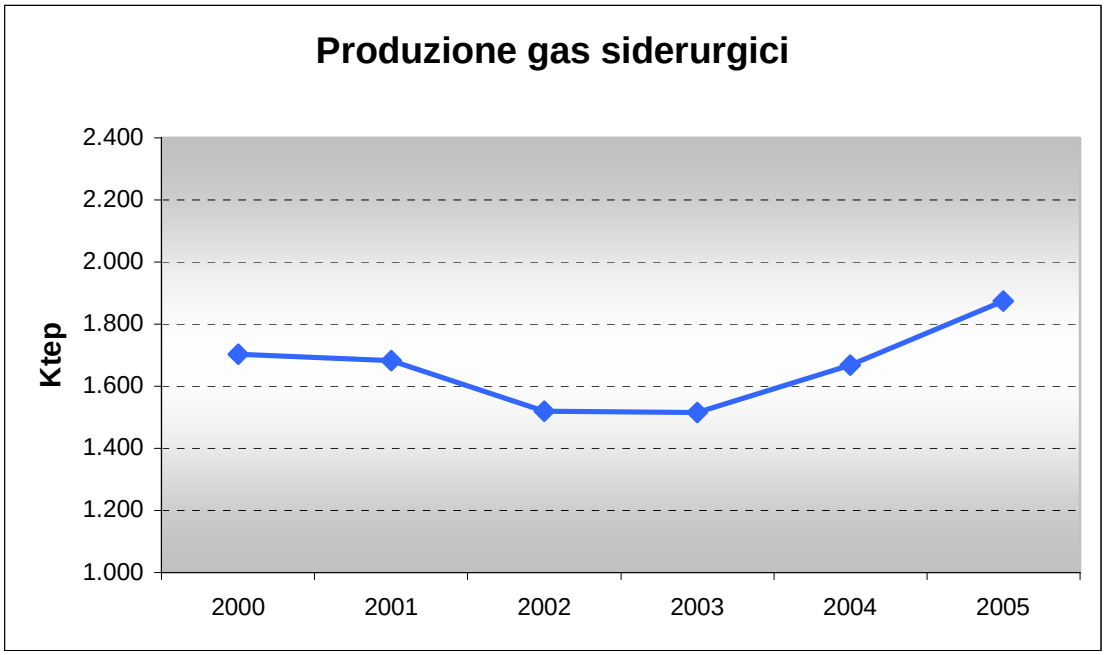
Gli interventi di ripristino delle capacità produttive dell'area primaria, insieme a quelli per il miglioramento dell'affidabilità dell'esercizio degli impianti, rispondono a questa esigenza.

In quest'ottica è stato definito per il sito di Taranto un piano di investimenti, già avviato e in parte realizzato, all'interno del quale uno degli obiettivi principali e, certamente, il più impegnativo da un punto di vista economico, è quello di adeguare gli impianti alle migliori tecnologie disponibili.

Relativamente al documento preliminare del PEAR, ed. febbraio 2006, all'interno delle argomentazioni riguardanti l'esame de **"il settore industriale"** (paragrafo 2.5), é necessario precisare che il calo dell'uso di combustibili solidi registrato negli ultimi anni presi a riferimento (2001÷2004), é stato determinato essenzialmente dalla fermata di quattro batterie di distillazione carbon fossile dello stabilimento siderurgico di Taranto, in conseguenza di provvedimenti ordinativi esterni all'azienda.

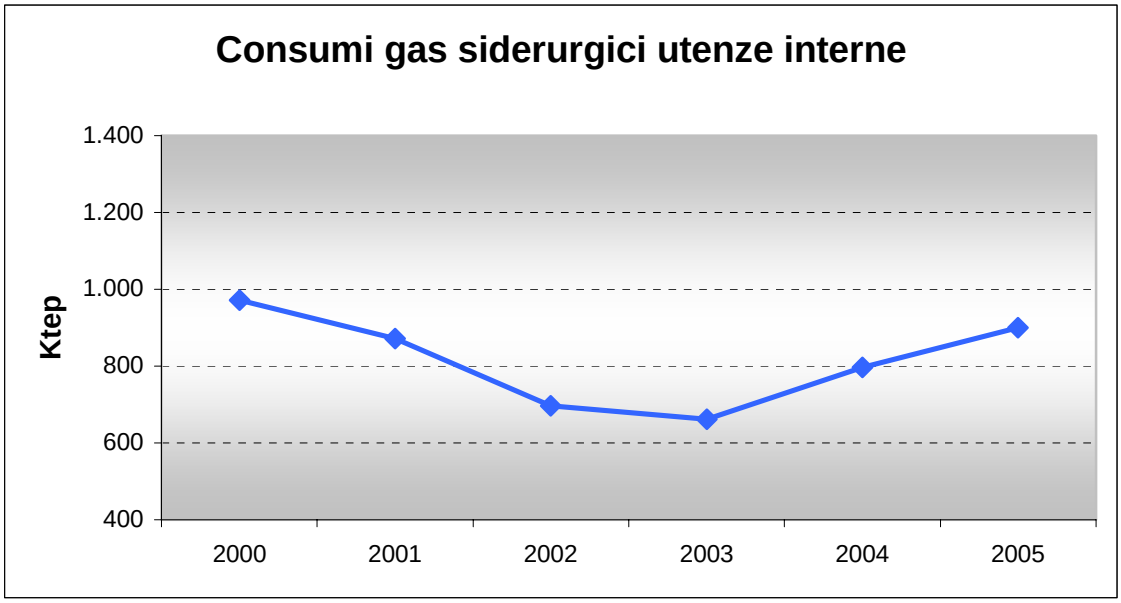
Tuttavia, a seguito delle intese tra azienda e organismi pubblici interessati, si é registrata, a partire dal biennio 2004-2005, una consistente inversione di tendenza connessa al progressivo riavviamento delle citate batterie e al ripristino delle capacità produttive degli impianti di produzione ghisa e acciaio (nel 2005 la produzione del carbon coke ha avuto un incremento di oltre il 20% rispetto all'anno precedente e di oltre il 24% rispetto al 2003, essendo stato prodotto carbon coke rispettivamente pari a 2326 Ktonn , 2554 Ktonn e 3068 Ktonn).

A tal riguardo si tenga presente che dal processo siderurgico si generano ingenti quantità di gas combustibili residuali del processo siderurgico (gas di cokeria, gas d'altoforno e gas d'acciaieria) il cui andamento produttivo nel corso degli anni è riportato nel grafico seguente.

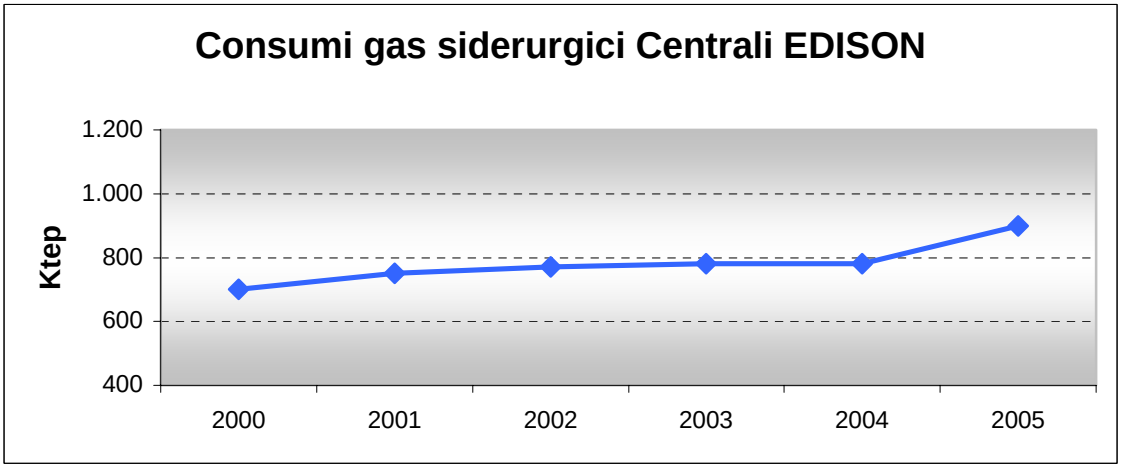


L'andamento del grafico mette in risalto come l'incremento della già rilevante quantità di gas di recupero del processo siderurgico impone ancora di più una previsione di maggiore utilizzo degli stessi dalle utenze di stabilimento e da quelle connesse e funzionali agli impianti siderurgici, quali sono le centrali termoelettriche di Taranto.

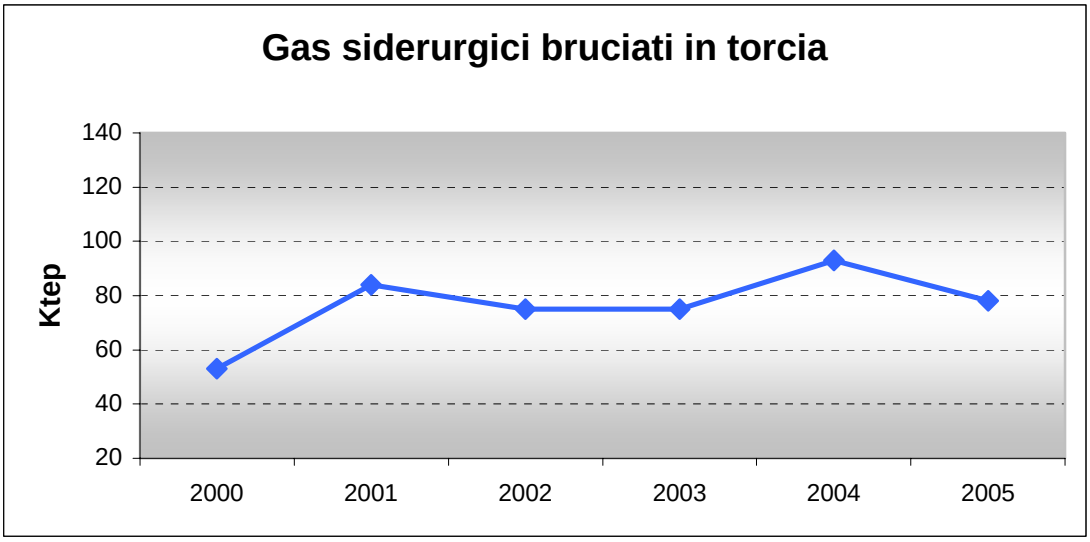
La quantità di consumi annui di gas siderurgici dalle utenze interne dello stabilimento sono riportati nel grafico che segue.



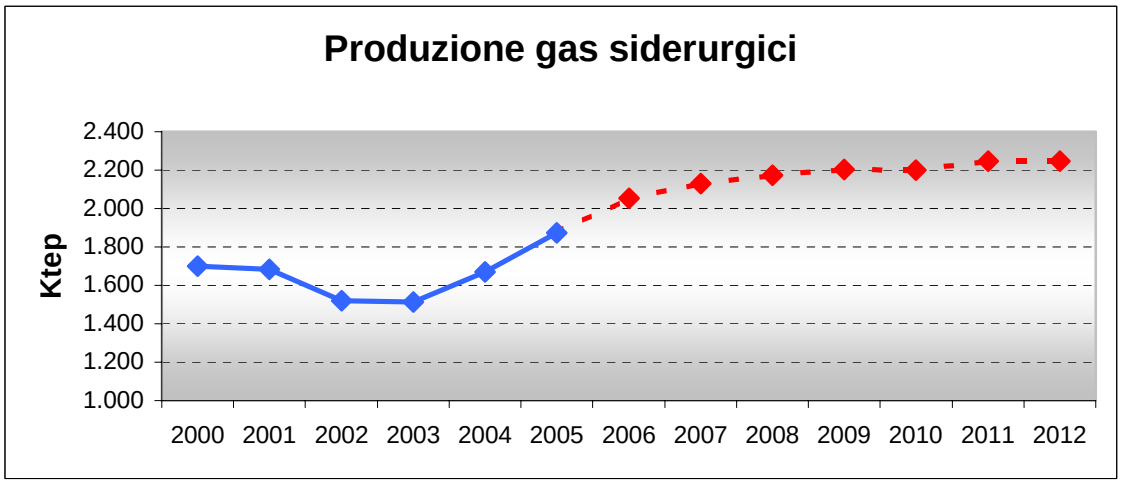
La restante ingente parte dei gas siderurgici, attraverso reciproci vincoli di fornitura tra ILVA ed EDISON validi sino al 2012, é utilizzata per alimentare le centrali elettriche di Taranto (una termoelettrica tradizionale e una cogenerativa, di potenza complessiva pari a 1009 MW).

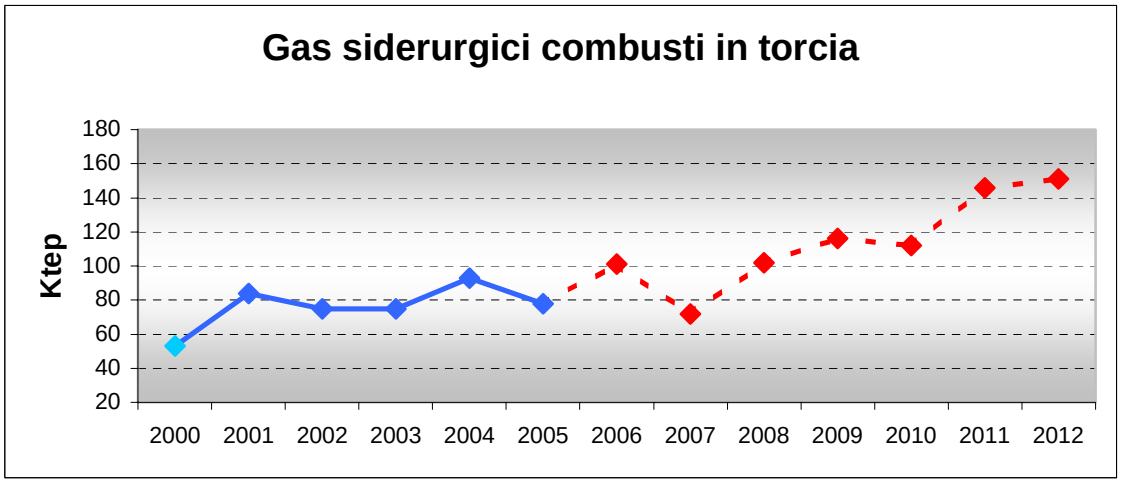


Una ulteriore importante quota residua di gas siderurgici, sulla base della saturazione delle attuali capacità di utilizzo, é inevitabilmente combusta in torcia, rappresentando uno spreco energetico ed una perdita economica non marginale.



Peraltro, in connessione con l'evoluzione produttiva dello stabilimento siderurgico, anche la produzione dei gas siderurgici subirà lo stesso andamento, determinando un diretto ed automatico aumento delle quantità in esubero dei gas medesimi da bruciare in torcia. Ciò determinerà, di fatto, uno spreco energetico non marginale.





Per le ragioni sopra esposte, le argomentazioni afferenti **"il settore produttivo"** (paragrafo 3.2) riteniamo debbano essere integrate con la previsione del massimo utilizzo dei gas siderurgici nella produzione energetica in cogenerazione, tenuto conto delle quantità rilevanti di detti gas non altrimenti utilizzabili, se non nelle produzioni energetiche dello stabilimento siderurgico.

Conseguentemente, la **"generazione di energia elettrica da fonti fossili"** (paragrafo 4.2)**,** nell'ambito della definizione della politica energetica regionale finalizzata alla produzione di energia elettrica, riteniamo debba prevedere il rafforzamento dell'utilizzo dei gas siderurgici nella produzione di energia elettrica, al fine di ridurre i consumi di altri combustibili (olio combustibile, metano), nonché per minimizzare le quantità di gas siderurgico in esubero da bruciare in torcia.

In questa ottica, nella valutazione dell'apparato di produzione termoelettrica, non può essere tralasciata la previsione di una centrale termoelettrica cogenerativa alimentata essenzialmente a con i citati gas (non inferiore al 90%), di potenza adeguata alle attività dello stabilimento siderurgico di Taranto, al fine di conseguire:

- il massimo utilizzo delle quantità di gas siderurgico e la minima quantità di gas combusto in torcia;
- la riduzione del ricorso ad energia elettrica prodotta da centrali alimentate significativamente con altre fonti energetiche (OCD, metano), con conseguente riduzione anche delle emissioni di CO_2;
- la maggiore efficienza energetica, ottenuta con una centrale di nuova concezione.

Quanto sopra nel rispetto degli obiettivi programmatici del PEAR di prevedere e promuovere "l'incremento di efficienza nella produzione termoelettrica, lo svecchiamento del parco macchine e il recupero energetico".