**DOCUMENTO SULLA COMPETITIVITA’ DEL SETTORE ALLUMINIO IN ITALIA**

**Introduzione**

Il presente documento è prodotto da Centroal, il gruppo che rappresenta le aziende della produzione e trasforma­zione dell’alluminio di Assomet - Associazione Nazionale Industrie Metalli Non Ferrosi – associata a Confin­dustria Metalli.

I soci di Centroal condividono lo scopo comune di difendere e pro­muovere le applicazioni del metallo, di svilupparne la tecnologia e di impegnarsi per un’industria sempre più sostenibile dal punto di vista ambientale, sociale ed economico.

L’obiettivo del documento è quello di fornire un quadro dell’intero comparto e dei suoi principali set­tori, in un’ottica di filiera, e di elencare le principali criticità che ne mettono a rischio la competitività e quindi la sostenibilità.

In tale ottica, il documento a) illustra la struttura del comparto; b) per ciascun settore evidenzia consistenza, importanza ed elementi di criticità; c) formula delle considerazioni finali sui temi trasversali di energia e com­mercio internazionale.

**L’INDUSTRIA ITALIANA DELL’ALLUMINIO: CONSISTENZA E SOSTENIBILITÁ**

**1. La struttura del comparto**

L’industria italiana dell’alluminio, rappresentata schematicamente dalla catena formata da:

• produzione di materia prima (upstream, con la totalità della capacità produttiva inutilizzata),

• trasformazioni (laminazione, estrusione e fonderia getti) (downstream),

• riciclo (refining e remelting)

impiega circa 15.600 addetti diretti, in più di 500 stabilimenti, alimenta oltre 15.000 piccole imprese dell’in­dotto e ha fatturato, nel 2014, 9,2 Mld Euro, come evidenziato nella tabella seguente che riporta la consistenza al 2014.

A parte le produzioni primarie (allumina ed alluminio primario), che sono al momento inattive, in Italia sono in attività tutti i settori dell’intera filiera industriale, dal riciclo e produzioni secondarie, ai semilavorati (estrusione e laminazione), alla produzione di getti e prodotti finiti in alluminio. In alcuni settori il sistema italiano dell’alluminio occupa posizioni di assoluta preminenza in Europa: è secondo solo alla Germania per dimensioni totali e capacità produttiva; è ai primi posti nei set­tori dell’estrusione, del riciclo e dei getti di fonderia, ha posizioni di leadership in impieghi tecnologicamente avanzati nel settore dell’edilizia e dei trasporti, quali ad esempio le scocche per autoveicoli.

Questa catena rappresenta un supporto essenziale per i settori portanti dell’economia nazionale, come i tra­sporti, l’edilizia e la manifattura meccanica; va tenuto presente che quest’ultima è seconda in Europa dopo la Germania, è un punto di forza del sistema industriale italiano ed è contributore fondamentale del prodotto interno lordo e dell’export del Paese. L’industria dell’alluminio italiana è quindi un fattore fondamentale del progresso economico del Paese, in quanto alimenta un mercato qualitativamente e quantitativamente florido (il consumo nazionale pro capite è tra i più elevati in Europa), che ha contribuito a sviluppare nel tempo offrendo prodotti e soluzioni progettuali innovative. La presenza di una significativa capacità produttiva in tutte le com­ponenti della filiera, che si presenta così completa ed integrata, è un punto di forza del sistema industriale, in quanto costituisce un complesso di elementi capace di soddisfare ogni tipo di domanda domestica ed esterna, con sinergie che ottimizzano le relazioni commerciali e facilitano il trasferimento di know how fra tutte le sue componenti ed al mercato a valle. Larga parte dei fattori di competitività nel contesto della globalizzazione dei mercati è comune ai diversi settori dell’industria, alcuni aspetti sono invece diversi in conseguenza di specifiche carat­teristiche della filiera.

Nel seguito si fornisce una sintetica rappresentazione della consistenza e delle criticità di ciascuno dei settori principali (primario, riciclo e semilavorati),

TABELLA 1- Struttura schematica dell’industria italiana dell’alluminio. Anno 2014.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Settori** | **Impianti attivi n.** | **Produzione**  **nazionale t** | **Addetti n.** | **Fatturato**  **Mld Euro** |
| Allumina | 0 | 0 |  | 0 |
| Primario | 0 | 0 |  | 0 |
| Secondario | 30 | 899.000 |  | 2,451 |
| *Refiners (1)* |  | *716.800* |  | *1,523* |
| *Remelters (2)(3)* |  | *488.500* |  | *0,928 (4)* |
| Trasformazioni | 61 | 777.600 |  | 2,652 |
| *Estrusione* | *50* | *343.500* |  | *1,184* |
| *Laminazione* | *9* | *434.100* |  | *1,468* |
| Fonderie di getti | 610 | 674.700 |  | 3,586 |
| Trasformazione + getti |  | 1.452.300 |  | 6,238 |
| **Totale Comparto** |  | **--** | **C.a 15.600** | **9,2** |

(1) Refiners: impianti di raffinazione: producono alluminio secondario (prevalentemente pani da fonderia). La materia prima è prevalentemente costituita da rottami di alluminio recuperati da prodotti a fine del ciclo di vita.

(2) Remelters: fonderie di rifusione: producono alluminio prevalentemente in formati da lavorazione plastica. La materia prima è costituita da sfridi di lavorazione o rottami puliti che non abbisognano di lavorazioni di raffinazione e, in misura minore, da pani di alluminio primario.

(3) La produzione nazionale dei remelters (fonderie di rifusione) non tiene in conto della produzione delle fonderie di riciclo integrate con gli impianti di trasformazione stimabile in ulteriori 200.000 t/a.

(4) Fatturato remelters: stima su 70% a prezzo pieno e 30% in conto trasformazione.

TABELLA 2- Comparazione della struttura dell’industria italiana anni 2007-2014.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **2007** | **2014** | **differenza** |
| Allumina | 1 | 0 | **-1** |
| Primario | 2 | 0 | **-2** |
| Secondario | 40 | 27 | **-13** |
| Estrusione | 50 | 36 | **-14** |
| Laminazione | 10 | 9 | **-1** |
| Foglio sottile | 4 | 4 | **0** |
| Getti | 610 | 430 | **-180** |

TABELLA 3- Comparazione numero addetti industria alluminio, anni 2007-2014.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **2007** | **2014** | **differenza** |
| Addetti settore | 22,000 | 15,600 | **-6,400** |

TABELLA 4- Comparazione produzione industria alluminio in t anni 2007-2014.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **2007** | **2014** | **differenza** |
| Allumina | 1.100.000 | 0 | **-1.100.000** |
| Primario | 179.500 | 0 | **-179.900** |
| Secondario\* | 703.300 | 716.800 | **13.500** |
| Billette & Placche | 463.000\*\* | 488.500 | **24.500** |
| Estrusione | 567.000 | 343.500 | **-223.500** |
| Laminazione | 404.700 | 434.100 | **29.400** |
| Getti | 912.500 | 674.700 | **-237.800** |

\* pani per fonderia di getti

\*\* anno 2009

TABELLA 5- Comparazione fatturato industria alluminio in miliardi di €, anni 2007-2014.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **2007** | **2014** | **differenza** |
| Primario | 0.457 | 0 | **-0.457** |
| Secondario\* | 1.842 | 1.523 | **-0.319** |
| Billette & Placche | n.a. | 0.928 |  |
| Estrusione | 2.208 | 1.184 | **-1.024** |
| Laminazione | 1.382 | 1.468 | **0.086** |
| Getti | 4.927 | 3.586 | **-1.341** |

\* remelting escluso

**2 ALLUMINIO PRIMARIO**

**2.1 Consistenza del settore**

La produzione nazionale di alluminio primario è cessata nel 2012. In precedenza erano attivi due impianti di proprietà della multinazionale Alcoa che aveva rilevato le attività di proprietà dello stato (dall’EFIM - l'Ente partecipazioni e finanziamento industrie manifatturiere), quello di Portovesme con capacità produttiva di 150.000 t e quello di Fusina con capacità produttiva di 50.000 t anno.

**2.2 Importanza del settore**

La produzione nazionale di metallo primario ha avuto un significato importante per l’intera filiera produttiva, perché:

- ha contribuito alla sicurezza dell’approvvigionamento domestico, fattore di rilievo in particolare nell’attuale contesto di continua evoluzione del quadro di disponibilità di materie prime a livello mondiale. A tale propo­sito si deve considerare che:

- l’Europa e l’Italia sono fortemente deficitarie della produzione primaria;

- se si esclude la Cina, dove peraltro la produzione primaria è indirizzata a soddisfare il crescente consumo in­terno, la maggior parte della nuova capacità produttiva si va collocando in paesi che in molti casi già controllano le fonti energetiche primarie (petrolio e gas);

- ha contribuito alla competitività tecnologica: i produttori di alluminio primario europei sono sempre stati, at­traverso l’impegno di R&S su nuove leghe, tecnologie ed applicazioni, tra i protagonisti della crescita e dello sviluppo dell’alluminio e, conseguentemente, della diffusione dei suoi impieghi. Con la delocalizzazione delle attività produttive fuori dall’Italia e fuori dall’Europa viene a mancare la ricaduta che tale attività può garantire a tutta la filiera.

**2.3 Elementi di criticità**

***Energia elettrica***

La fornitura di elettricità di lungo periodo, a un prezzo competitivo sul piano internazionale, costituisce per l’alluminio primario la questione prioritaria.

La natura di commodity del prodotto alluminio, ovvero il fatto che venga commercializzato a livello mondiale con un prezzo di base sostanzialmente unico, le quantità di energia necessarie per la produzione (che portano a definire il nostro metallo come una Banca di Energia) più alte che per ogni altro metallo (15,4 MWh/t (media mondiale 2009) contro 4 MWh/t dello zinco o 1 MWh/t dell’acciaio), la conseguente incidenza sul co­sto di produzione e la natura capital intensive degli impianti rendono infatti il costo e le condizioni di fornitura dell’energia elettrica il principale elemento determinante per la competitività della nostra industria.

In ogni parte del mondo possono essere tuttora stipulati contratti di lunga durata a prezzi competitivi. In Italia, col venir meno dei vecchi accordi di fornitura, non è più stato possibile il loro rinnovo in termini sostenibili e conseguentemente la produzione è cessata. E’ indispensabile pertanto che, nel quadro di una politica energetica ed industriale nazionale, venga definito il contesto normativo che consenta la sottoscrizione di contratti di fornitura di lungo periodo ed a prezzi competitivi per il settore dell’alluminio primario con una attenzione particolare ad una produzione strategica, come avviene in diversi altri Paesi (Francia e Germania e Spagna).

***Politiche sui cambiamenti climatici***

Le condizioni per preservare la competitività dell’industria dell’alluminio in Italia e in Europa sono intrinsecamente legate alla politica e regolamentazione europea, specialmente in materia di cambiamento climatico e energia a causa degli impatti di tali politiche sul costo di approvvigionamento elettrico del settore.

Lo studio dei costi cumulativi della legislazione UE sull’industria europea dell’alluminio, realizzato per la Commissione europea dal CEPS (Centro Europeo di Studi Politici) nel 2013, ha evidenziato che durante il periodo preso in esame - il decennio 2002-2012 – tali costi hanno fortemente compromesso i margini di profitto del settore andando ad erodere il 23% di tali margini nel 2006 (l’anno con i profitti più elevati) fino al 242% nel 2011, quando i margini di profitto hanno registrato un livello particolarmente basso a causa della crisi.

Lo studio del CEPS ha inoltre dimostrato che le fonderie che si riforniscono di elettricità in base alle regole di mercato dell’UE sono quelle più pesantemente esposte ai costi della regolamentazione UE che derivano in larghissima parte dal trasferimento dei costi energetici e sovrattasse associati ai costi di rete e alle energie rinnovabili (49%) e dai costi indiretti del mercato europeo del carbonio (ETS) addebitati in bolletta elettrica (42%).

Questi oneri hanno contributo in maniera significativa al crescente divario di costi energetici tra i produttori di alluminio dell’UE ed i concorrenti extra-UE. Nonostante ciò, il pacchetto di proposte che definisce gli obiettivi climatici ed energetici dell’UE per il 2030 non prevede nessuna proposta concreta per salvaguardare i settori energivori esposti alla concorrenza internazionale e pone invece le basi per un ulteriore incremento di tali costi, condannando a morte, lentamente, la produzione dell’alluminio ed altre energy intensive:

* Il nuovo è più ambizioso target per la riduzione delle emissioni di gas serra (-40% al 2030) si tradurrà in un più ambizioso obiettivo di riduzione delle emissioni e quindi in costi diretti più elevati per i settori che rientrano nel campo di applicazione della direttiva Emissions Trading, incluso l’alluminio;
* La proposta della Commissione europea di creare una riserva stabilizzatrice del mercato dell’Emissions Trading (Market Stability Reserve) attualmente al vaglio del Parlamento europeo e del Consiglio, mira a far lievitare ulterioremente il prezzo della CO2 attraverso la messa in riserva di quote di CO2;
* Le misure di protezione dei settori esposti al rischio di carbon leakage per la fase IV dell’Emissions Trading (2020-2030) non sono ancora state definite, di conseguenza non vi è ancora alcuna certezza, ad oggi, in merito al livello di protezione previsto per il settore dell’alluminio e gli altri settori a rischio di carbon leakage dopo il 2020;
* L’attuale meccanismo di protezione contro i costi indiretti dell’Emissions Trading, ovvero il trasferimento in bolletta elettrica del costo della CO2, si è rivelato inefficace perché basato su un sistema di aiuti di stato elargiti solo da una manciata di Stati membri, tra cui non vi è l’Italia. Tuttavia, nessuna proposta è stata a tutt’oggi presentata per riformare tale meccanismo e sostituirlo con un sistema europeo armonizzato di compensazioni per i costi indiretti, come richiesto dall’industria europea.

Le politiche energetiche e climatiche dell’UE devono pertanto essere rapidamente riformate al fine di garantire sul lungo periodo condizioni competitive efficaci per i settori come quello dell’alluminio fortemente esposti ai costi della regolamentazione UE.

**3 ALLUMINIO SECONDARIO (DA RICICLO)**

**3.1 Consistenza del settore**

In Italia la storia del riciclo dell’alluminio risale agli inizi del Novecento e da allora l’industria italiana del riciclo ha raggiunto livelli di eccellenza tecnologica, collocandosi al secondo posto in Europa ed ai vertici in­ternazionali per volumi prodotti (716.800 ton per i refiners e 488.500 ton per i remelters nel 2014), con un fatturato di 2,5 Mld Euro.

L’industria dell’alluminio secondario, che va distinta nelle due categorie di operatori dei refiners (impianti di raffinazione) e dei remelters (impianti di rifusione) come dettagliato in seguito, soddisfa pienamente la do­manda di metallo secondario ed il commercio estero riveste un ruolo oggi limitato ma che in futuro diventerà sempre più importante.

**3.2 Importanza del settore**

La produzione nazionale di alluminio da riciclo (secondario) riveste importanza strategica in relazione ai se­guenti aspetti:

alimentazione della filiera a valle: l’alluminio riciclato prodotto dai refiners a sotto forma prevalente di pani o lingotti di leghe chiamate secondarie, trova impiego nella produzione di getti da parte di un grande numero di impianti di fonderia (oltre 600) che alimentano, a loro volta, la produzione di componentistica per settori di importanza strategica in Italia ed in Europa, quali l’automobile, i veicoli commerciali e di trasporto in genere, l’edilizia.

L’alluminio secondario prodotto dai remelters è invece sotto forma prevalente di formati per lavorazione pla­stica (placche e billette), che, insieme ai formati di produzione primaria, costituiscono il materiale di partenza per le trasformazioni plastiche di laminazione ed estrusione.

La disponibilità locale di metallo secondario, sia per i getti di fonderia che per i semilavorati plastici, è stata, storicamente, un punto di forza del settore delle trasformazioni dell’alluminio e della catena dell’impiego a valle, favorendone lo sviluppo, e lo sarà sempre di più in futuro. In un paese come l’Italia, ed in un continente come l’Europa, carente di materie prime, la presenza di una forte industria di alluminio secondario assicura un vantaggioso risparmio di risorse ma soprattutto indipendenza nel reperimento di materia prima di elevata qualità, fondamentale per sostenere le produzioni europee e minore grado di dipendenza dall’importazione.

Sostenibilità energetica: la produzione di alluminio ottenuto dal riciclo del rottame richiede un consumo di energia pari a solo il 5% di quanto necessario alla produzione primaria. Questa fonte consente quindi un forte risparmio di energia e conseguentemente una riduzione di emissioni di gas serra ad essa associate. È per questo motivo che definiamo l’alluminio una banca di energia, perché il rottame ce la restituisce ogni volta che lo ricicliamo rendendo il riuso ogni volta più conveniente.

Sostenibilità ambientale: l’industria del riciclo, sfruttando le naturali caratteristiche di riciclabilità pressoché infinita dell’alluminio, contribuisce infine fortemente alla riduzione della necessità di smaltimento finale di rifiuti.

**3.3 Elementi di criticità**

***Accesso alle materie prime***

I rottami metallici sono la principale materia prima dell’industria del riciclo dell’alluminio e la principale com­ponente di costo aziendale.

L’approvvigionamento dei rottami è divenuto nel tempo un fattore di criticità sempre più rilevante, in Italia ed in Europa, ciò in relazione alle politiche commerciali di difesa del rottame (ad es. l’applicazione di dazi all’esportazione) adottate da diversi paesi extra UE.

Dal 2000 in poi la disponibilità di rottame metallico per alimentare l’industria dell’alluminio da riciclo in Eu­ropa Occidentale è stata sempre più problematica. L’interscambio di rottami dell’UE ha invertito la tendenza; da importatori netti siamo diventati esportatori netti con la conseguenza di un depaupera­mento dello stock di materie prime disponibile a livello europeo che mette a rischio la stessa capacità di riciclo. E’ necessario quindi modificare la normativa esistente al fine di mantenere la disponibilità del rottame sul territorio perché come abbiamo accennato, esso è una fonte importantissima di materia prima e di energia (vedi sopra).

***Normative ambientali***

L’industria italiana operante nel settore del riciclo del rottame di alluminio, grazie a importanti investimenti ed alla propria capacità innovativa, ha sviluppato nel tempo tecnologie per il riciclo avanzate, sia dal punto di vista dell’efficienza del recupero del metallo, sia per il basso impatto ambientale, e infine per il ridotto consumo energetico dei processi impiegati. In alcuni casi, poi, ha addirittura precorso i tempi di attuazione della stringente legislazione europea in materia ambientale.

La nostra industria si vede penalizzata nella propria competitività economica da parte di concorrenti internazio­nali che operano in Paesi non soggetti agli stessi standard ambientali europei e che quindi operano in sostanziale dumping ambientale: non avendo costi ambientali paragonabili ai nostri, possono offrire per l’acquisto di rottame, prezzi che più alti di quanto possano fare le nostre aziende. Questo è il motivo per cui il prezioso rottame lascia il nostro territorio, viaggiando verso Est.

**3.4 Commercio internazionale**

Strettamente conneso al punto precedente e a dimostrazione di qunato il rottame sia considerato prezioso, la competizione internazionale è fortemente compromessa dall’operare di gravi distorsioni quali:

- applicazione di barriere daziarie e legali all’export di rottame da parte di numerosi Paesi extra EU, quali Russia, Turchia, Ucraina e Sud Africa,

- sussidi ed altre agevolazioni all’import di rottame da parte della Cina

- accesso a condizioni di privilegio alle fonti energetiche

- normative ambientali e di protezione climatica attenuate, in molti Paesi,

- diffuse pratiche di dumping sociale.

**4 TRASFORMAZIONI**

**4.1 Consistenza del settore**

Questa parte della filiera è la più vicina alle applicazioni finali dei componenti e prodotti in alluminio, con la presenza predominante in Italia di piccole e medie aziende private non integrate, accanto a compagnie multi­nazionali integrate che pure giocano un ruolo significativo.

Il settore delle trasformazioni è formato da:

- estrusori (36 impianti, per una produzione nel 2014 di 343.500 t di profilati);

- laminatori (13 impianti con quasi 434.100 t di produzione);

- fonderie di getti (oltre 400 impianti per una produzione di circa 675.000 tonnellate).

Alcuni trasformatori (sia estrusori che laminatori) sono integrati a monte con la produzione di metallo primario che avviene all’estero attraverso la loro appartenenza a gruppi multinazionali

Altri sono integrati con impianti di remelting che servono a riciclare gli sfridi interni o, quelli di maggiori di­mensioni, anche a lavorare sfridi che ritornano da clienti o da terzi.

**4.2 Importanza del settore**

Oltre a caratterizzarsi per l’elevato numero di addetti, il settore dell’alluminio, con il dinamismo e la flessibilità tipi­ca delle PMI, dà un importante contributo di innovazione nelle applicazioni finali: dal settore dell’edilizia e delle costruzioni a quello della meccanica e dei trasporti; oltre ad essere un comparto fortemente orientato all’export, dando con ciò un importante apporto all’attivo commerciale del manifatturiero italiano.

**4.3 Elementi di criticità**

***Accesso alle materie prime.***

Per il comparto della trasformazione, attesa l’insufficiente produzione nazionale ed europea di alluminio pri­mario e la carenza strutturale di rottami, è un problema cogente la necessità di garantirsi certezza ed affidabilità nell’approvvigionamento di materie prime (placche da laminazione e billette da estrusione), il cui costo, già più elevato in Europa rispetto ad altre aree per effetto del dazio sull’importazione, potrebbe aumentare ulte­riormente.

Sul settore grava, inoltre, la prospettiva di delocalizzazione delle produzioni primarie dall’Europa verso aree con dotazione più favorevole delle risorse (energia in particolare), con il conseguente aumento della dipenden­za da paesi extra europei. Come contromisura al rischio di delocalizzazione delle produzioni primarie, i trasfor­matori europei si sono per gran parte dotati nel tempo di propri impianti di remelting e ricorrono all’impiego di formati di origine secondaria (da rottami). Il livello qualitativo raggiunto da tali produzioni le pone come valida fonte alternativa di approvvigionamento interna per i trasformatori EU.

***Energia.***

Anche questo settore soffre in modo rilevante per gli aggravi di costo indotti da una politica energetica in ritardo rispetto agli altri partners europei e per i costi aggiuntivi indotti in via indiretta dalle politiche sui cam­biamenti climatici.

**5 CONCLUSIONI**

L’industria italiana dell’alluminio, seconda in Europa alla sola Germania, per dimensioni, fatturato, diffusione e varietà degli impieghi, è un comparto trainante della manifattura nazionale.

Il presidio dell’intera filiera produttiva nei suoi vari componenti costituisce un elemento di forza del comparto che garantisce alcune delle condizioni fondamentali per la crescita: sicurezza negli approvvigionamenti, solide relazioni commerciali, ricerca e trasferimento di know how.

Nella presentazione dei vari settori sono state evidenziate alcune tra le principali tematiche che incidono tra­sversalmente sulla sostenibilità economica, che desideriamo sintetizzare come segue:

**5.1 Energia.**

L’accesso a forniture di energia (elettricità e gas) a prezzi competitivi, in linea con quelli pagati dalla concor­renza, è un fattore critico di successo del settore dell’alluminio, come per ogni altro settore energy intensive.

Per i settori a valle delle produzioni primarie la concorrenza è sostanzialmente regionale (Europa) e talvolta addirittura locale mentre per il primario (commodity quotata alla borsa dei metalli di Londra) la competizione è globale. A tutti i livelli menzionati, il prezzo dell’energia è determinante.

***Energia elettrica***

I settori della filiera a valle del primario patiscono uno svantaggio competitivo del 30% circa (gap tra prezzi italiani e media europea) su una componente importante del costo di produzione.

L’alluminio primario, laddove pagasse i prezzi del mercato nazionale pagherebbe quasi il triplo del prezzo me­dio europeo e ancor di più rispetto alla media mondiale. Lo svantaggio competitivo sarebbe quindi prossimo al 300% sulla principale componente del costo di produzione. Una simile situazione è del tutto insostenibile dal punto di vista economico.

Per le produzioni a valle del primario, è necessario che si affermi un vero mercato concorrenziale dell’energia che, grazie all’ampliamento del mix di fonti generazione, all’incremento delle interconnessioni con l’estero, alla diversificazione dell’offerta di gas, si allinei al resto dell’Europa;

Per la produzione di alluminio primario, è vitale che nel medio periodo si definisca un indirizzo di politica energetica che in aggiunta all’apertura del mercato di cui sopra, consenta la stipula di contratti di fornitura di lungo periodo a prezzi competitivi sul piano internazionale che guardino al costo di generazione e non ai prezzi del mercato spot.

***Gas naturale***

La produzione di metallo secondario dei refiners e dei remelters, oltre che le trasformazioni a caldo, sono for­temente dipendenti dal gas naturale per l’apporto energetico.

Il mercato del gas naturale è ancor meno competitivo di quello dell’energia elettrica, per il permanere di molte rigidità dal lato dell’offerta – poco dinamica e poco concorrenziale - che andranno superate mediante opportuni interventi normativi che aumentino la flessibilità del sistema.

In attesa di un pieno dispiegamento delle opportunità offerte dal nuovo assetto normativo e delle ricadute in­frastrutturali che esso rende possibili, il mercato del gas rimane tuttora pesantemente determinato, anche nei prezzi finali, dall’operatore dominante che ne controlla oltre il 60%.

**5.2 Politiche di cambiamento climatico.**

Dal 2013 il settore dell’alluminio primario è incluso nel sistema ETS adottato dall’UE nel quadro delle poli­tiche di gestione del cambiamento climatico, che induce pesanti oneri economici sconosciuti alla concorrenza extraeuropea.

Il pacchetto di proposte che definisce gli obiettivi climatici ed energetici dell’UE per il 2030 non prevede nessuna proposta concreta per salvaguardare i settori energivori esposti alla concorrenza internazionale e pone invece le basi per un ulteriore incremento di tali costi:

* Il nuovo e più ambizioso target per la riduzione delle emissioni di gas serra (-40% al 2030) si tradurrà in un più ambizioso obiettivo di riduzione delle emissioni e quindi in costi diretti più elevati per i settori che rientrano nel campo di applicazione della direttiva Emissions Trading, incluso l’alluminio;
* La proposta della Commissione europea di creare una riserva stabilizzatrice del mercato dell’Emissions Trading (Market Stability Reserve) attualmente al vaglio del Parlamento europeo e del Consiglio, mira a far lievitare ulteriormente il prezzo della CO2 attraverso la messa in riserva di quote di CO2;
* Le misure di protezione dei settori esposti al rischio di carbon leakage per la fase IV dell’Emissions Trading (2020-2030) non sono ancora state definite, di conseguenza non vi è ancora alcuna certezza, ad oggi, in merito al livello di protezione previsto per il settore dell’alluminio e gli altri settori a rischio di carbon leakage dopo il 2020;
* L’attuale meccanismo di protezione contro i costi indiretti dell’Emissions Trading, ovvero il trasferimento in bolletta elettrica del costo della CO2, si è rivelato inefficace perché basato su un sistema di aiuti di stato elargiti solo da una manciata di Stati membri, tra cui non vi è l’Italia. Tuttavia, nessuna proposta è stata a tutt’oggi presentata per riformare tale meccanismo e sostituirlo con un sistema europeo armonizzato di compensazioni per i costi indiretti, come richiesto dall’industria europea.

Le politiche energetiche e climatiche dell’UE devono essere rapidamente riformate al fine di garantire sul lungo periodo condizioni competitive efficaci per i settori come quello dell’alluminio fortemente esposti ai costi della regolamentazione UE.

**5.3 Accesso alle materie prime**

La forte e crescente domanda di alluminio di un’area altamente industrializzata e con alti livelli di consumo, qual è l’Europa, impone la valorizzazione di tutte le fonti di approvvigionamento, prima di tutto di quelle interne.

In assenza delle condizioni strutturali minime necessarie per parlare di produzione di alluminio primario, la più importante risorsa interna è costituita dai rottami che provengono sia dalle industrie utilizzatrici sotto forma di sfridi di lavorazione, o rottami nuovi, sia dal riciclo postconsumo, o rottami vecchi.

La quantità di rottami che si rende disponibile dipende quindi dal livello di attività delle industrie utilizzatrici, per i rottami nuovi, e dalla quantità di metallo immesso in consumo negli anni precedenti, che rientra in circolo a fine vita dei prodotti, per i rottami vecchi.

Siccome la domanda di alluminio è crescente negli anni è necessario importare ingenti quantità di rottami per integrare ciò che manca dopo che sono stati riciclati tutti i rottami che il sistema genera.

Alcuni paesi europei hanno tuttavia posto ostacoli al libero flusso dei rottami, imponendo dazi tali da rendere impossibile l’esportazione (Russia) o vietandola per legge.

Altri paesi (Cina) hanno adottato un regime fiscale privilegiato delle importazioni di rottami attraverso rimbor­si dell’IVA che ha permesso agli operatori beneficiari di sottrarre al mercato europeo grandi quantità di rottami di alluminio.

L’UE è passata, nel volgere di pochi anni, dalla situazione di importatrice netta a quella di esportatrice di rottami verso le aree del Far East di recente industrializzazione. Sono dunque necessari adeguamenti normativi per mantenere il rottame in prossimità e così continuare ad avere disponibile il suo contenuto di energia e materia prima.

Milano, 31 marzo 2015