

**Storia dello stabilimento
siderurgico di Bagnoli
1910-1990**

Silvio de Majo

La nascita dell'Ilva

- È chiamata ILVA dal nome latino dell'isola d'Elba
- Società costituita a Genova nel 1905 da alcune aziende siderurgiche liguri, dalla Terni, maggiore impresa italiana del settore e dalla società mineraria e siderurgica Elba
- Diverrà una delle maggiori società metallurgiche italiane.
- È la maggiore beneficiaria delle agevolazioni concesse dalla legge speciale per Napoli del 1904:
- imponente riserva di minerale di ferro elbano
- esenzioni fiscali e doganali (nel complesso oltre 7 milioni.
- I primi impianti furono costruiti nel 1907-8; quindi tra il 1909 ed il 1911 entrarono in funzione.
- Superficie complessiva: 1.200.000 mq.,

Descrizione dello stabilimento 1

- Fronte sul mare di oltre 500 m. con un pontile di scarico per le materie prime e per la spedizione dei prodotti, lungo 350 metri, con:
- 8 gru elettriche a portico da 5 tonn., 2 gru a vapore pure da 5 tonn., 2 gru a vapore rispettivamente da 10 e 6 tonn. [
- Trasporti interni: rete ferroviaria lunga 25 km.
- Alto livello tecnologico ed elevata la concentrazione operaia:
- All'inizio circa 2.400 operai.
- 2 batterie di forni per coke costruite in due gruppi paralleli di 60 forni ciascuno
- Capacità complessiva circa 600 tonn. di coke al giorno

Descrizione dello stabilimento 2

- Tre altiforni da 200-250 tonn. di ghisa al giorno.
- Sistema di caricamento mediante secchioni cilindrici a fondo conico mobili, agganciabili a carrelli scorrevoli su incastellatura a piano inclinato.
- Acciaieria con 5 forni Martin-Siemens da 55 tonn. di tipo americano e un mescolatore oscillante da 350 tonnellate.
- 20.000 mq di piazzali serviti da carriponti e gru destinati alle materie prime ed ai servizi dell'acciaieria.
- Due batterie di forni per mantenere in calore i lingotti;

(Nel complesso degli stabilimenti Ilva i forni Martin Siemens nel 1911 erano 32, tra Bagnoli, Piombino, Torre Annunziata, Bolzaneto, Sestri, Savona, Pra)

Descrizione dello stabilimento 3

- Laminatoio sbozzatore azionato da motrice a vapore da 7500 CV, capacità 1000 tonn. al giorno di sbozzati;
- Laminatoio duo per grossi profilati azionato da mot. vap. da 11.500 CV
- Laminatoio trio per profilati medi azionato da una motrice a vapore da 7500 CV.
- Ambedue questi treni di laminazione potevano laminare profilati di una lunghezza fino a 100 metri. Il treno da 920 mm fabbricava, unico in Italia, travi a doppio T di 600 mm di altezza.

Bagnoli è uno dei due centri siderurgici italiani a ciclo integrale (l'altro a Piombino), dove avvenivano tutte e tre le principali fasi di lavorazione della siderurgia: la fusione del minerale, l'affinazione della ghisa, la laminazione

L'Ilva durante la prima guerra mondiale

- Nel 1911 assorbe le Ferriere del Vesuvio di Torre Annunziata
- Espansione durante la guerra di Libia del 1912
- Ulteriore grande durante la prima guerra mondiale
- 1916 Bagnoli e Torre Annunziata il 31% della ghisa e il 17% dell'acciaio nazionali, e sono protagonisti di una fase strategica espansiva che vede la nascita,
- 1917-18 ulteriore grande espansione produttiva
- 1918 nasce la S.A. Ilva Altiforni e Acciaierie d'Italia, con un capitale di 300 milioni

La difficile riconversione nel dopoguerra

- 1919 Crisi della siderurgia italiana per il netto ridimensionamento della domanda per la fine della produzione bellica delle aziende metalmeccaniche
- Vengono fermati gli stabilimenti di Piombino e Portoferraio,
- Maggio 1919 a Bagnoli licenziati 400 operai, riassunti dopo 45 giorni di sciopero.
- Dicembre 1919 a Bagnoli licenziati 2.000 operai;
- Febbraio 1920 viene annunciata la chiusura: dopo un mese di scioperi e scontri con i soldati la fabbrica viene riaperta e riassunti 1.500 operai.
- Gennaio 1921 chiusura dopo il sequestro dello stabilimento da parte dei creditori (16 milioni di debiti).

L'Ilva durante il fascismo

- Ottobre 1924: Riapertura con solo una parte dei dipendenti
- 1925 Vera ripresa: nel luglio si accende il primo altoforno, ad agosto entrano in funzione acciaieria e laminatoi.
- Occupa 2.500 addetti, ma lavora principalmente per lo Stato (rotaie e travi in ferro).
- Ascesa sino al 1929-1931, quando cominciano a farsi sentire gli effetti della grande crisi, e si rende necessaria un'ulteriore ristrutturazione, che avverrà in connessione con il graduale smobilizzo delle banche miste italiane.
Passa all'IRI
- 1935 entra in funzione il secondo altoforno nel 1936 sono installati altri treni di laminazione.
- 1941 viene installata una acciaieria Thomas con quattro convertitori da 28 t. ciascuno

Il contesto italiano e internazionale nell'immediato dopoguerra

- Tante distruzioni negli stabilimenti siderurgici
Finsider: 1945-46 capacità produttiva ridotta per il 99% (altiforni), 87% (acciaierie) e 80% (laminatoi)
- Primi lenti passi di recupero: 1950-1938 ghisa 41,5%; acciaio 90%; laminati a caldo 122%.
- Ma poi 1952: ghisa 111%; acciaio 149%; laminati a caldo 173%.

Il contesto italiano e internazionale negli anni cinquanta

- 1951 CECA, eliminazione dei dazi dal 1° maggio 1953; per l'Italia eliminazione progressiva, completata a inizio 1958
- 1952 accordo a lungo termine **FINSIDER-FIAT** per forniture di lamiera e coils «a prezzi di costo remunerato»
- 1953-57 **FINSIDER**: Notevole incremento produttivo: ghisa 232% del 1952; acciaio 224%; laminati a caldo 243%
- Effetti della ricostruzione sull'acciaio: 1951-58 **consumo di acciaio aumento medio annuo del 9%**
- 1956 L'Italia è esportatore netto di prodotti siderurgici
- 1957 si comincia a parlare del 4° centro siderurgico (Taranto)

Il contesto italiano e internazionale negli anni sessanta

- Boom della **siderurgia giapponese: acciaio** 1950 2,5% - Usa 47, Italia 1,3; 1960 6,4 - Usa 26, It. 2,4; 1970 15,6 - Usa 20, It. 2,9
- Affermazione di altiforni di grandi dimensioni (crogioli da 9-10 metri di diametro, cap. prod. annua più 1,5 milioni di t.); dei convertitori ad ossigeno (LD) che trascinano lo straordinario aumento produttivo dei laminatoi; della colata continua.
- **ITALIA** Grande aumento della domanda di acciaio
- Produzione 1958-70: ghisa +12,5% annuo, acciaio + 8.7%
- **FINSIDER**: ammodernamenti e ampliamenti dei tre centri di Genova, Piombino e Bagnoli, per ridurre i costi e aumentare la produzione: grandi altiforni, convertitori LD.
- **TARANTO**: 1962 2,3 milioni t.; 1966 4,5; 1971 10tonnellate!
- Grande espansione delle acciaierie private a forno elettrico

1961 nasce l'Italsider

- Quattro centri a ciclo integrale: Ilva di Piombino e Bagnoli, Cornigliano, Taranto e tanti stabilimenti minori con produzioni settoriali: Marghera, S. Giovanni Valdarno, Trieste, Lovere, Novi Ligure, Savona.
- Presidente è Marchesi, direttore generale Finsider,
- La Finsider ha anche Terni e Terninoss costituita nel 1961, Dalmine (Dalmine, Costa Volpino, Massa e Torre Annunziata), Breda (acquisita nel 1959). Oltre a varie partecipazioni.
- **Ma... Grande indebitamento, cresciuto circa tre volte tra 1959 e 1970**

BAGNOLI Una fotografia al 1960

Dimensioni - Movimento merci

- 1,5 milioni di mq complessivi
- 0,5 coperti da fabbricati o capannoni
- 2 pontili: **Nord** lungo 700 mt: rifornimento di carbone e minerale, attracco navi fino a 35.000 t, elevatori da 12,5 t cd; **Sud**: scarico natanti minori spedizione di semilavorati e finiti; Movimento merci 2.250.000 t.; 400.000 nel 1949)
- 9 km di rete stradale
- 60 km di ferrovie (con motrici elettriche e diesel)
- 200 carri di trasporto
- 9 gru semoventi
- 6 motopale
- Numerosi nastri trasportatori su carrelli gommati

BAGNOLI Una fotografia al 1960

Produzione, occupazione, cokeria, forni elettrici

- **Ghisa:** 695.000 t (1959: 477.360)
- **Acciaio:** 663.000 t (1959: 571.680)
- [1959] Circa 5.000 operai e impiegati

COKERIA

- Quattro gruppi di forni
- 120 celle complessive
- Capacità produttiva annua: 800.000 tonn. di coke

FORNI ELETTRICI

- Due grandi forni a crogiuolo circolare da 6.000 kw
- Un forno minore a crogiuolo ellittico da 2.500 kw
- Produzione: ferro manganese con titolo di Mm 75/80

BAGNOLI Una fotografia al 1960

Gli altiforni

I primi tre: crogiuolo da 5 mt (diametro) - cap. produttiva annua 150.000 t ghisa ciascuno

Il primo altoforno ha ripreso nel 1946, il secondo è entrato in funzione nel 1948, il terzo nel 1951

Il quarto: crogiuolo da 8 mt - 500.000 tonn. (entrato in funzione nel 1959)

I minerali di ferro e il carbone vanno prima in impianti di frantumazione e miscela

La loppa è destinata alla vicina Cementir

Il gas di recupero è reimmesso nell'altoforno

BAGNOLI Una fotografia al 1960

Le acciaierie

Martin-Siemens: 4 forni da 70 t per colata, riscaldati con gas della cokeria o nafta; cap. prod. 240.000 t/anno; tratta ghisa liquida o solida (in pani); carica completata con rottami di ferro (provenienti da recuperi interni)

Thomas: (unico del genere in Italia): produce oltre 650.000 t/anno di acciaio; oltre alle le scorie, ottimo fertilizzante

- È alimentata con ghisa dal giusto contenuto di fosforo
- Trattata in speciali convertitori con insufflazione di aria dal basso
- Aggiunta di ferroleghie liquide
- 2 mescolatori capaci di 800 tonn. cd
- 5 convertitori capaci di colare 28 tonn. per ogni soffiata

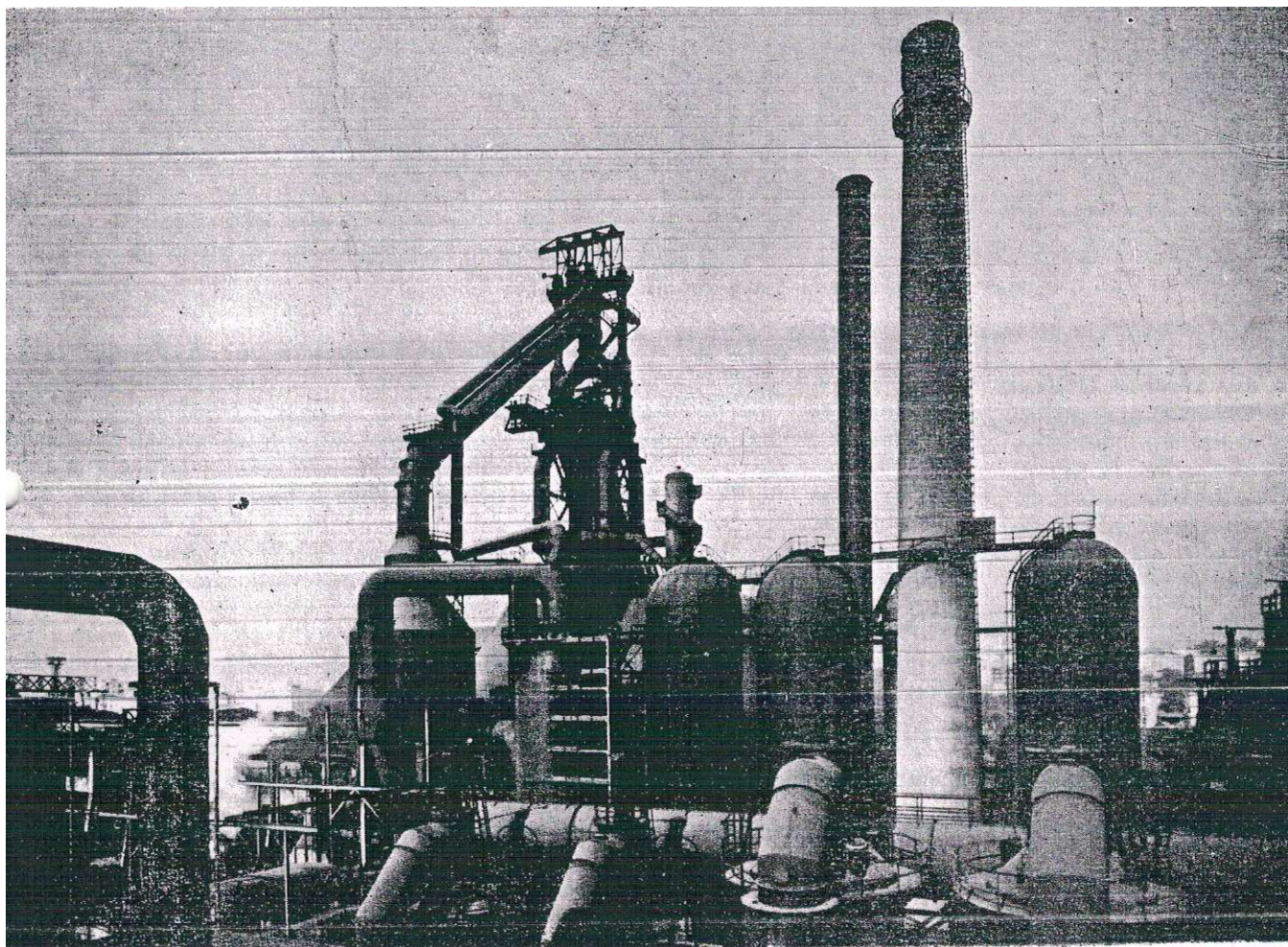
BAGNOLI Una fotografia al 1960

Il reparto di laminazione

- 11 forni a pozzo per tenere in riscaldamento i lingotti di acciaio
- Tre laminatoi sbozzatori che trasformano i lingotti in blumi o billette o brami
- Sei laminatoi che producono rotaie, ferri a U e piatti a bullo per impiego navale
- Capacità produttiva l'ora per laminatoio 120-230 t.
- Produzione 1960 512.00 tonn. (prodotti finiti); previsione 1961: 700.000. Oltre ai semilavorati destinati ad altre fabbriche Finsider

BAGNOLI I cambiamenti degli anni 60

- 2 nuovi altiforni da diametro 8,3 e 9 mt. al posto di quelli da 5 mt.
- Convertitori MS e Thomas sostituiti da 3 convertitori LD da 150 t per colata (1964)
- Potenziamento dei treni di laminazione esistenti (per profilati, tondo e vergella)
- Introduzione di nuovo treno BK per travi ad ali larghe (1961)
- 6.250 addetti
- **L'integrazione a valle è però incompleta e i semiprodotto sono in parte venduti sul mercato.**



Ilva 1965: L'altoforno n. 4, il più grande d'Italia con una produzione di oltre 500.000 tonn. l'anno di ghisa

Il contesto italiano e internazionale

negli anni settanta.1

- 1970-74 crescita consumi mondiali del 5% annuo
- 1975-77 caduta dei consumi del 9% per lo shock petrolifero
- 1978-80 crescita debole, ma si supera il massimo del 1974
- Trend dei paesi occidentali peggiore di quello generale e sempre negativo; alti consumi dei paesi in via di sviluppo
- Cause: maggior sviluppo dell'ind. leggera, migliore qualità (e durata) dell'acciaio, riduzione degli scarti, sostituzione dell'acciaio con altri materiali (plastica, alluminio).
- Grande eccesso di capacità, in costante aumento, ma produzione e occupazione in notevole calo in USA e CEE, Giappone stabile.
- Pesanti perdite nelle grandi imprese CEE a ciclo integrale
- 1975 inizia la politica CEE degli interventi prima per impedire nuove espansioni di capacità produttiva e poi per una riduzione spontanea della produzione, protezione dalle importazioni

Il contesto italiano e internazionale negli anni settanta.2

Italia aumentano invece produz, (da 2,9 a 3,7%) e occup. (+4%).

Crescono soprattutto le miniacciaierie a forno elettrico (53% prod. totale acciaio)

Consumi molto più bassi rispetto agli anni 60. Comunque Italia quinta nel consumo p.c. dopo Giappone, URSS, RFT e USA.

Drammatica perdita di competitività della produzione Italsider in costi, servizi e qualità. Esportazione marginale

Nel 1969 per i successi del movimento sindacale è scomparsa la flessibilità della manodopera, viene ridotto il lavoro straordinario

Da questo momento pesante conflittualità, assenteismo, rigidità.

1969-80 l'Italsider perde per scioperi 10 milioni di t di acciaio

- Si punta tutto sul **RADDOPPIO DI TARANTO** contro il parere dei dirigenti locali che temono l'inesperienza della nuova m.o. da assumere → è uno dei gravi errori di gestione della Finsider che ne segna il decadimento →

Difetti di gestione e decadimento della Finsider negli anni '70

1. Si punta troppo sul mega impianto di Taranto, a scapito degli altri centri; in ritardo si punta ad una loro specializzazione (Taranto 1970 41% acciaio Finsider; 1980 79%)
2. Sfiducia nell'innovazione tecnologica (sempre in ritardo)
3. Scarso impegno nell'organizzazione commerciale e distributiva e nella qualificazione della produzione
4. Difficoltà di gestione degli ordini con sfruttamento subottimale degli impianti (eccedenza, costi aggiuntivi ecc)
→ **quindi diseconomie di scala**
5. Investimenti eccessivi e fuori tempo
6. Ricorso pressoché esclusivo all'indebitamento per finanziare investimenti e fabbisogno di capitale circolante

Eppure si verificano progressi tecnologici importanti →

I progressi tecnologici degli anni '70

- 1971-76 spostamento verso il convertitore all'ossigeno (LD)
- Dal 1976 definitivo abbandono dei MS, sostituiti con forni elettrici (miniacciaierie) e convertitori ad ossigeno
- Lenta adozione della colata continua (1980 ancora solo 34%)
- 1980 Italsider ai primi posti in Europa per modernità tecnologica (altiforni con crogiolo oltre 10 mt 71%, contro 55% Fr., 42% RFT e 13% GB; alta percentuale di convert. giovani: 70% contro 15%; treni coils dopo il 1970 50% contro 14%)

MA LA PESSIMA GESTIONE IMPEDISCE DI TRADURRE IL VANTAGGIO TECNOLOGICO IN RISULTATI ECONOMICI POSITIVI → dal 1978 nessun progresso nella produttività; tanti debiti fino all'intervento di salvataggio del Tesoro.

I problemi di Bagnoli negli anni settanta

- Progressivo deterioramento degli impianti: qui circa la metà delle perdite Italsider
- Precoce obsolescenza dei convert. LD e degli impianti di laminaz.
- Manodopera in eccesso soprattutto nella componente impiegatizia (1400 su 7500, quasi 20%). Nell'ambito di un generale sovradimensionamento degli organici di tutta l'Italsider
- 1972 il nuovo piano regolatore di Napoli blocca i progetti di ristrutturazione: Variante per colata continua e treno nastri, accordata nel 1976 (ma solo per 10 anni)
- Clima di grande incertezza ostacolo all'avvio di una valida ristrutturazione (anche progetto di trasferimento sul Volturno)
- 1978 accordo Italsider - sindacati per la ristrutturazione e una sopravvivenza di 15 anni e 1.000 occupati in meno
- Ristrutturazione radicale dello stabilimento compiuta nell'ambito del piano siderurgico del 1978 →

Bagnoli nel piano siderurgico del 1978

Quindi trasformazione di Bagnoli in cambio della pace sociale.

Il piano del 1978 prevedeva una notevole crescita dei consumi di coils. Bagnoli doveva specializzarsi in coils per latta, rivestiti e a basso spessore. Ma il forno per riscaldamento è uno solo: grande limite nella potenzialità del laminatoio per coils

Si prevedevano:

- Ristrutturazione del treno per travi grosse
- Due nuove colate continue
- Treno semicontinuo a 5 gabbie finitrici per nastri larghi a caldo

Il piano è bloccato dalla CEE per insufficienza di riduzioni compensative (laminatoio a tondo e vergella), poi sbloccato dopo offerta chiusura treno nastri stretti e la chiusura del treno Morgan (tondo e vergella)

Realizzato tra il 1979 e il 1983

Il contesto italiano e internazionale negli anni ottanta

Consumi mondiali altalenanti e in generale ribasso fino alla metà del 1987, poi inatteso boom 1987-1989 (per attenuazione dei processi di alleggerimento e sostituzione dei prodotti).

- Produzione alta da parte dei paesi di seconda schiera, forte calo in USA (ancora tanti MS), debole flessione in Giappone e CEE
- Generalizzata riduzione occupazionale (anche in Italia)

La gestione comunitaria della crisi. Obiettivi:

- Impedire il dilagare di una rovinosa concorrenza di prezzo
- Vietare la profusione di aiuti statali
- Riadattare la m.o. e incentivare investimenti alternativi dove gli stabilimenti siderurgici vengono chiusi o ridimensionati
- 1983 Piano di chiusure dal 1985 per tagliare 26,7 mil. di t. (di cui 5,8 Italia; Finsider 3,8), poi diventati 29,8 (7 e 4,8)

Lo smantellamento di Bagnoli

- 1979-83 Riconversione (spesa di oltre 1000 miliardi): laminatoio per coils da 2 milioni t l'anno → la Cee ne accetta 1,2
- Occupati ridotti da 8.000 a 3.500 - Ma cattivi risultati e debiti
- Si parla di chiudere Bagnoli: ma perché?, visto che è «stato rinnovato pochi anni fa e con alcuni investimenti lo si può rendere più competitivo» (La Repubblica, maggio 1987)
- Infatti **1988 ottime performance del treno coils** (e ripresa mondiale): Tuttavia... Piano della siderurgia pubblica → cessazione dell'area fusoria di Bagnoli entro luglio 1989
- 1988-89 Grandi manifestazioni di protesta a Napoli
- Giugno 1989 la Cee concede proroga di 9 mesi. Riduzione a 1.450 addetti (su 3.218)
- Novembre 1989 ulteriore proroga al 31 dicembre 1990
- Luglio 1990 accordo con il sindacato per chiusura anticipata al 15 settembre dell'area fusoria. Restano 500.000 t. di coils all'anno e nuove produzioni in banda stagnata →

Lo smantellamento di Bagnoli.3

- **Ma un utilizzo di un laminatoio coils da 2 milioni di t. per 500.000 è un'assurdità**
- E infatti il treno di laminazione lavora un solo anno trasformando le bramme provenienti da Taranto
- La produzione di banda stagnata non inizia affatto
- Chiusura definitiva a fine 1991
- Gli oltre 1000 miliardi per la ristrutturazione 1979-83 sono uno dei peggiori sprechi della storia repubblicana, ma non l'unico!
- **MA PERCHE' HA CHIUSO BAGNOLI?**

I motivi industriali sembrano insufficienti

Forse hanno inciso i problemi ecologici (inquinamento di aria e acqua, nonostante i filtri e altri interventi) o la prospettiva di grandioso diverso utilizzo dell'area.

MA NEI SUCCESSIVI 25 ANNI COLPEVOLE INERZIA ...



Altoforno n° 4 dopo la chiusura