EU:n hiilirajamekanismi CBAM (Carbon Border Adjustment Mechanism) – sääntelyn lähtökohdaksi tuotteen kokonaishiilijalanjälki

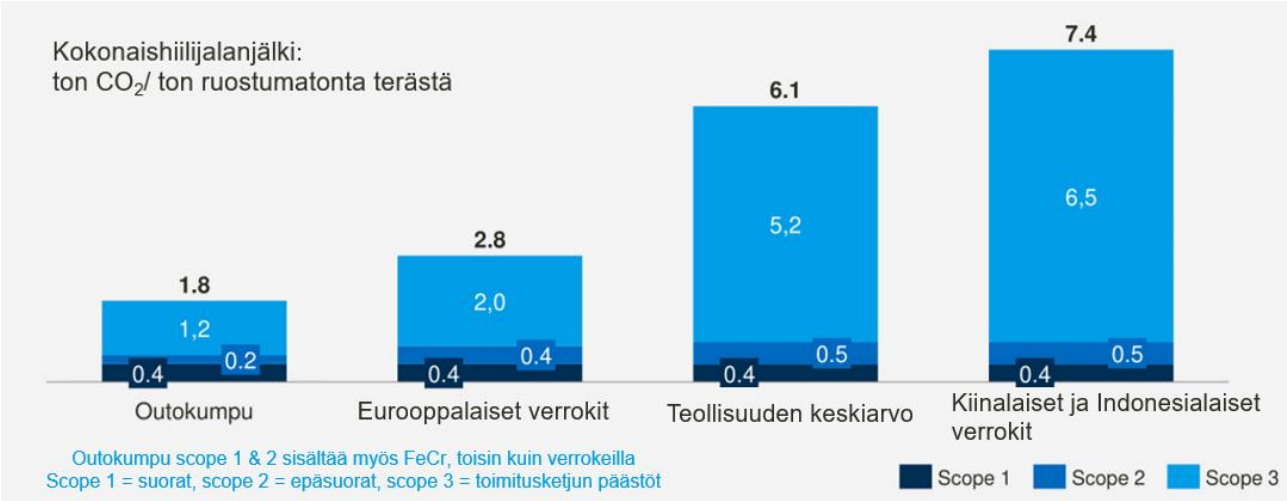
Viite: Jatkokirjelmä UJ 34/2022 vp - U 57/2021 vp Valtioneuvoston kirjelmä eduskunnalle komission ehdotuksesta Euroopan parlamentin ja neuvoston asetukseksi hiilirajamekanismista (hiilirajamekanismi, CBAM)

Outokumpu on suurin ruostumattoman teräksen valmistaja EU:ssa, joka työllisti vuonna 2021 suoraan noin 9 000 henkilöä. Suomessa Outokumpu työllistää suoraan n. 2 100 henkeä, ja epäsuorasti noin 8 000 henkeä. Outokummun liikevaihto oli vuonna 2021 noin 7,7 miljardia euroa ja toimitukset noin 2,4 miljoonaa tonnia ruostumattomia terästuotteita sekä noin 0,5 miljoonaa tonnia ferrokromia, josta noin 75 % käytetään yrityksen sisäisesti. Ferrokromi valmistetaan Kemissä sijaitsevasta EU:n ainoasta kromikaivoksesta louhitusta kromiitista. Kromi on olennainen seosaine ruostumattoman teräksen valmistukseen, sillä kromi tekee teräksestä ruostumattoman. Outokummun Suomen tuotannosta viennin osuus on noin 95 %.

Outokumpu pitää myönteisenä aloitetta, jonka tavoite on estää hiilivuotoa ja edistää tasapuolisia toimintaedellytyksiä globaaleilla markkinoilla. Mekanismin toimivuutta tulee kuitenkin varmistaa tietyillä lisäyksillä olemassa olevaan esitykseen. Ruostumattoman teräksen kannalta olisi tärkeää saada olennaisimmat prekursormateriaalit, kromi- ja nikkeliseokset, huomioitua.

Ruostumattoman teräksen kokonaishiilijalanjälki muodostuu suorista, epäsuorista ja toimitusketjun päästöistä. Näistä päästölähteistä ovat toimitusketjun mukaiset päästöt selkeästi suurimmat, kun tuotteen kokonaishiilijalanjälkeä tarkastellaan. Tämä johtuu siitä, että ruostumattomassa teräksessä on suuri määrä seosaineita, joiden valmistuksella on todella suuri hiilijalanjälki. Olennaisimmat seosaineet ruostumattoman teräksen valmistuksessa ovat kromi ja nikkeli, joita tyypillisesti seostetaan ferrokromin, ferronikkelin, nikkelimetallin ja Aasiassa myös niin kutsutun nikkeliraakaraudan muodossa. Euroopassa ruostumattoman teräksen valmistus perustuu pääasiassa ruostumattoman teräsromun käyttämiseen, mikä on täten myös merkittävin seosaineiden lähde. Tämän ohella tarvitaan myös primääriraaka-aineita, jotta päästään haluttuun seostukseen.

Euroopassa kierrätysteräksen osuus syötteestä on 70 % kun se esimerkiksi Kiinassa on 23 %. Kierrätysmateriaalien osuus Outokummun syötteestä on globaalisti yli 90 %. Alla olevassa kuvassa 1 on havainnollistettu ruostumattoman teräksen eri valmistusalkuperien kokonaishiilijalanjälkiä. Siitä ilmenee, että raaka-aineisiin liittyvät päästöt ovat selkeästi merkittävimmässä asemassa, kun taas suorat päästöt eivät juurikaan eroa toisistaan.



Kuva 1. Ruostumattoman teräksen kokonaishiilijalanjälki Outokummulla, muilla eurooppalaisilla valmistajilla, teollisuuden keskiarvolla ja kiinalaiset & indonesialaiset valmistajat. Lähde: Outokumpu 16.6.2022.

Esitetty hiilirajamekanismin laajentaminen ns. prekursorimateriaaleihin on ruostumattoman teräksen kannalta välttämätöntä, jotta tuotteen kokonaishiilijalanjälki voidaan huomioida. Outokummun tapauksessa päästökauppa vaikuttaa kaikkien päästöosa-alueiden kautta (scopet 1, 2 ja 3): Outokummun laitokset EU:ssa ovat päästökaupan (ETS) piirissä (scope 1), Outokummun sähkön hintaan vaikuttaa CO_2-hinta (scope 2) ja Outokumpu valmistaa itse oman ferrokrominsa. Tämä olisi muilla ruostumattoman teräksen valmistajilla scope 3 -päästö, mutta Outokummun hiilijalanjäljessä se näkyy lähinnä scope 1- ja scope 2 -päästöinä.

Hiilirajamekanismissa on tunnistettu useita haasteita, kuten datan luotettavuus, resurssien käyttö ja kohdentaminen sekä oletusarvojen asettaminen. Näiden kaikkien tekijöiden osalta tulee saada varmuus luotettavan tiedon saatavuudesta. Edellä mainitut haasteet ovat edessä, keskittyi CBAM sitten ainoastaan suoriin päästöihin tai tuotteen kokonaishiilijalanjälkeen sisältäen myös epäsuorat ja toimitusketjun päästöt. CBAM:n toimeenpanoa edeltävältä raportointijaksolta tuleekin täten kerätä tietoa kaikkiin hiilipäästöjen osa-alueisiin (scopet 1,2 ja3) liittyen. Näin CBAM voidaan kohdistaa oikein ja varmistaa, että siitä tulee hiilivuodon kannalta merkityksellinen työkalu.

Hiilirajamekanismi voisi parhaimmillaan edistää ilmastotavoitteiden yhtenäistämistä ja hiilidioksidipäästöjen globaalimpaa hinnoittelua, mikä vähentäisi hiilivuotoa ja päästökaupan aiheuttamaa kilpailukykyeroa globaalilla markkinalla. Mikäli hiilirajamekanismi toteutetaan liian heikkona, se voi pahimmillaan jopa lisätä hiilivuotoa, jos CBAM-mekanismin myötä luodaan päästökaupan ulkopuolisille markkinoille edullisemmat kriteerit. Sisällyttämällä hiilirajamekanismin soveltamisalaan myös olennaiset prekursorimateriaalit, kuten nikkeli ja kromiseokset, voidaan erityisesti ruostumattoman teräksen valmistukselle luoda tasaisemmat kilpailuedellytykset päästökaupan alaisten ja sen ulkopuolisten toimijoiden välille.

Outokumpu tukee Suomen kantaa hiilirajamekanismin (CBAM) käyttöönottamiseksi teräksen valmistuksessa. Pitkällä aikavälillä CBAM on EU:n päästöoikeuksien ilmaisjakoon verrattuna parempi hiilivuodon ehkäisykeino EU:ssa. Outokumpu jakaa U-kirjeessä esitetyn näkemyksen siitä, että soveltamisalan kattavaa laajentamista on syytä odottaa, kunnes CBAM-mekanismin tehosta hiilivuodon estäjänä on näyttöä. Outokumpu tukee Suomen kantaa erityisesti siltä osin, että CBAM:n mukainen raportointivelvoite tulisi siirtää vähintään vuoden 2024 alkuun, jotta kansallisen toimeenpanon valmisteluun on riittävästi aikaa.