

SEDUTA DI MERCOLEDÌ 6 LUGLIO 1994

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE FRANCESCO FORMENTI

INDI

DEL VICEPRESIDENTE ANTONIO CHERIO

La seduta comincia alle 14,45.

(La Commissione approva il processo verbale della seduta precedente).

Audizione dei rappresentanti dei Consorzi: plastica, vetro, batterie e olii usati e di Assocarta.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca, nell'ambito dell'indagine conoscitiva sui problemi applicativi della normativa in materia di rifiuti, con particolare riguardo al riutilizzo dei residui, l'audizione dei rappresentanti dei Consorzi: plastica, vetro, batterie e olii usati e di Assocarta.

Preciso che questo ciclo di audizioni, con particolare riferimento alle associazioni, ai consorzi, alle regioni, ai comuni e alle province, è stato organizzato proprio per dar modo ai nuovi parlamentari di conoscere le problematiche del settore proprio in vista dell'approvazione di un provvedimento che sarebbe opportuno integrare o trasformare in una legge quadro. Le audizioni hanno dunque lo scopo di chiarire meglio quali siano le necessità emergenti dal paese.

Darò la parola ai rappresentanti dei diversi settori, dopo di che i parlamentari potranno domande dando vita ad un breve dibattito che consentirà di chiarire alcuni punti.

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. A nome di Replastic vorrei anzitutto ringraziare il presidente ed i commissari per l'invito a partecipare alla seduta odierna.

Il consorzio nazionale obbligatorio per il riciclaggio dei contenitori per liquidi in

vetro, plastica ed alluminio è stato istituito in base alla legge n. 475 del 1988 con il compito di avviare a recupero, a valle della raccolta differenziata, i materiali plastici; di promuovere l'informazione e l'educazione dei cittadini; di sviluppare attività di ricerca per sperimentare nuovi sistemi di recupero fisico, energetico e chimico.

Il consorzio si è costituito dopo l'approvazione dello statuto il 21 dicembre 1990 ed i mezzi finanziari sono stati garantiti attraverso l'obbligo di versamento da parte dei soci di un « contributo di riciclo », affluito al consorzio a partire dal marzo 1991. È da quella data che il consorzio ha cominciato a diventare operativo.

I risultati più salienti ad oggi raggiunti dal consorzio sono i seguenti. La raccolta (sia da comuni che da circuiti collaterali) è stata di 2 mila tonnellate nel 1991, di 4.590 tonnellate nel 1992, di 11.200 tonnellate (di cui 8.400 da comuni) nel 1993, mentre il nostro *budget* prevede una raccolta di 26 mila tonnellate (di cui 20 mila da comuni) nel 1994. In effetti, nei primi quattro mesi del 1994 sono stati raccolte 4.102 tonnellate con un ritmo cioè pari a 12-13 mila tonnellate all'anno (il *trend* è peraltro crescente nell'ambito dei mesi).

Per quanto riguarda i comuni attivi, preciso che tali si sono rivelati 361 comuni (pari al 4 per cento) per il 1991, 601 comuni (pari al 7,4 per cento) per il 1992, 1.018 comuni (pari al 12,7 per cento) per il 1993 e 1.337 comuni (pari al 16,5 per cento) a giugno 1994.

Gli abitanti attivi sono stati 4,5 milioni (l'8 per cento) per il 1991, 5,9 milioni (il 10,5 per cento) per il 1992, 9,3 milioni

(il 16,5 per cento) per il 1993 e 13,4 milioni (il 23,6 per cento) a giugno 1994.

Nel raccolto *pro capite* siamo passati da 0,5 chilogrammi per cittadino attivo nel 1991 a 0,8 chilogrammi nel 1992, a 0,9 chilogrammi nel 1993, a 1,1 chilogrammi nel 1994. Il nostro obiettivo è di 2 chilogrammi per cittadino. Praticamente i 13,4 milioni di cittadini oggi attivi conferiranno, ad obiettivo raggiunto, circa 26 mila tonnellate annue. Il nostro *net-work* di raccolta è costituito da 13 mila campane, cioè da una campana ogni 950 abitanti.

Per quanto riguarda le nostre strutture di riciclo, abbiamo 44 strutture di conferimento e di compattazione; sono tutte strutture fatte con attrezzature Replastic e collocate presso terzi. Abbiamo inoltre 9 strutture di selezione per matrice polimerica delle singole bottiglie, per una capacità di 21 mila tonnellate; 4 strutture di rilavorazione, per una capacità di 15 mila tonnellate; 4 strutture di macinazione, per una capacità di 13 mila tonnellate; 6 aziende di produzione di manufatti in plastica, aziende di terzi con i quali abbiamo un rapporto di sostegno e di collaborazione.

Abbiamo mercati di sbocco: il mercato degli omopolimeri, ovvero dei polimeri a matrice unica (PE, PET, PVC) in sostituzione parziale o totale dei prodotti vergini; il mercato dei materiali combustibili, che oggi è essenzialmente limitato ai cementifici. Al riguardo vorrei fornire un'informazione: i cementifici consumano ogni anno, importandole dall'estero, circa 3 milioni e mezzo di tonnellate di carbone; si tratta quindi di un mercato amplissimo. Abbiamo infine il mercato degli arredi urbani.

Ho espresso queste considerazioni perché vorrei concludere la prima parte del mio intervento affermando che Replastic sta diventando - o è diventata - una struttura con caratteristiche industriali; quindi come impresa ha bisogno di una gestibilità il più possibile libera da inutili vincoli burocratici ed in condizioni analoghe a quelle delle aziende che utilizzano una qualsiasi materia prima.

Partendo da questa introduzione arrivo al decreto-legge 6 maggio 1994, n. 279, sui residui. Nel momento in cui è stato varato, il decreto-legge è stato da noi salutato con grande apprezzamento, per le ragioni che ora indicherò. Esso comporta il superamento dell'approccio autorizzatorio, tipico della normativa sui rifiuti, a favore di una maggiore responsabilizzazione del produttore utilizzatore; la sostituzione delle laboriose procedure autorizzative, previste per i rifiuti, con procedure di autonotifica e di comunicazione (ciò ha rappresentato una grande liberalizzazione, una ampia facilità di gestione, pur sempre con la previsione, evidentemente, di un'adeguata attività di controllo da parte della pubblica amministrazione e di precise sanzioni); la facilitazione dell'attività di raccolta, trattamento e riciclo dei materiali; l'allineamento alla disciplina prevista dalla direttiva della Comunità europea n. 156 del 1991, che prevede normative diverse a seconda che i rifiuti siano recuperabili o non recuperabili.

Conseguentemente il sistema dell'auto-certificazione ha eliminato tutta una serie di inutili vincoli burocratici, facendo così registrare un guadagno di tempo, ma soprattutto ci ha posto in condizioni di operare come coloro i quali lavorano materie prime normali. In particolare, in virtù di questa normativa abbiamo potuto scegliere i nostri *partners* fra un numero maggiore di operatori, non solo fra quelli (pochissimi tra l'altro) che avevano l'autorizzazione, ma anche tra quelli ancora in attesa di autorizzazione. In altre parole, abbiamo potuto privilegiare le capacità gestionali e l'affidamento operativo.

In secondo luogo, il decreto-legge rappresenta per noi la base giuridica del decreto del Ministero dell'ambiente per l'utilizzo dei combustibili non convenzionali. Come dicevo prima, abbiamo un grosso mercato, il mercato del combustibile, il mercato del PDF (ovvero del *plastic derived fuel*, del combustibile derivante dalle plastiche) che noi oggi produciamo. Proprio grazie a questo decreto-legge, che rappresenta per noi la base giuridica, abbiamo potuto immettere il combustibile in

sistemi produttivi (quali cementifici, calcifici e così via) dopo averlo prodotto con il nostro modulo tecnologico di selezione e macinazione.

Già nei primi quattro mesi di quest'anno abbiamo bruciato oltre 700 tonnellate di PDF, che hanno trovato riutilizzo nel primo cementificio che abbiamo utilizzato, quello di Asti, e contiamo di realizzare il *budget* 1994 che prevede l'impiego di circa 10 mila tonnellate.

Sono questi i risultati positivi che abbiamo conseguito grazie al decreto-legge sui rifiuti. Se il provvedimento dovesse decadere, le implicazioni sarebbero molteplici. Innanzitutto, le attività di riutilizzo non avrebbero più la certezza del diritto di poter perseguire l'obiettivo dello sviluppo del riciclaggio e dovrebbero tornare ad essere gestite come avveniva precedentemente, con notevoli aggravii burocratici. Le autocertificazioni finora effettuate diventerebbero praticamente delle autodenuce di attività illecite ed il Governo sarebbe costretto a sanare comunque gli effetti già prodotti. Per il Replastic in particolare, ciò comporterebbe una interruzione immediata dell'utilizzo del proprio PDF nei sistemi produttivi ed una retrocessione del combustibile alternativo (un combustibile a tutti gli effetti rispondente a ben precise leggi di carattere ecologico) a « rifiuto », con la conseguente sottoposizione del prodotto alla normativa sui rifiuti, in particolare quella dettata dalla legge n. 915 del 1982 e dalla legge n. 203 del 1988.

Concludo la prima parte del mio intervento osservando che a nostro avviso questo decreto-legge deve essere considerato non un provvedimento transitorio, bensì una disciplina destinata a far parte del sistema normativo generale che si realizzerà con il recepimento della direttiva comunitaria n. 156 del 1991 e con il riordino della normativa nazionale in materia di rifiuti.

Nell'area in cui tutti noi operiamo, la produzione normativa degli ultimi dieci anni è stata discontinua e disordinata; si impone pertanto uno sforzo legislativo di riordino. Credo che il Parlamento sia già chiamato a questa responsabilità e non ho

dubbi che opererà in tale direzione. Vorrei solo citare alcune cose da tener presenti. Prima di tutto, la futura legislazione dovrà essere una naturale evoluzione della precedente che, considerando i mutamenti normativi europei, allinei ai principi comunitari il bagaglio di esperienze italiane sviluppate fino ad oggi, che non vanno assolutamente dimenticate. Non bisogna dimenticare la valenza del sistema creato dalla legge n. 475 del 1988 che determinando l'obbligatorietà di soggetti tenuti ad assicurare il riciclaggio, ha evitato una duplicazione del « caso Germania » facendo crescere in proporzione diversa raccolta e riciclo: è inutile raccogliere se non ci sono mercati o tecnologie di riciclo.

L'ultima prospettiva futura è quella di un allargamento del riciclaggio a tutti gli imballaggi; noi dobbiamo lavorare attorno a questo sistema. Nel nostro caso, le tonnellate che riguardano i contenitori in materia plastica sono 300 mila all'anno (parlo del totale che viene immesso sul mercato). Quando ci riferiamo a tutti gli imballaggi in plastica, parliamo di 2 milioni di tonnellate.

In quest'ottica è opportuno che le nuove disposizioni siano definite tenendo presente la migliore tecnologia esistente, lo spazio temporale per la messa a punto delle tecnologie idonee a garantire il riciclaggio ed i costi economici finali. Noi stiamo già lavorando in questa direzione. Credo che la presente occasione non costituisca il momento migliore per parlare delle tecnologie future o di quello che potremo fare con i 2 milioni di tonnellate di imballaggi in plastica; vorrei però far presente alla Commissione che siamo pronti a tornare in questa sede e ad aprire un dibattito sull'argomento.

PIERO BAZZI, *Presidente del Consorzio vetro*. Ringrazio il presidente e i membri della Commissione per l'odierna convocazione che ci consente di esprimere il nostro parere sul decreto-legge 6 maggio 1994, n. 279.

Il consorzio riciclo vetro, istituito con legge n. 475 del 1988, è nato nel 1990; da un dato ISTAT risulta che nel 1993 le

vetrerie hanno riciclato 1 milione 36 mila tonnellate di materiale.

La situazione in cui versa il settore credo possa considerarsi soddisfacente in quanto il vetro rappresenta una materia prima vera e propria, chiamata impropriamente materia prima seconda. Il vetro, infatti, viene utilizzato in fusione nelle vetrerie al posto della miscela di materie prime con gli stessi risultati e in alcuni casi con risultati migliori, in quanto l'energia richiesta per la combustione è inferiore a quella occorrente per la fusione della miscela di materie prime; comunque, consente di riprodurre gli stessi contenitori per liquidi prodotti con la materia prima originale. Il vetro, inoltre, è riciclabile all'infinito senza che nella fusione si perda neppure un grammo del suo peso.

I risultati – ripeto – sono soddisfacenti tanto più se si considera che allo stato ben 5 mila comuni su un totale di 8 mila hanno organizzato la raccolta differenziata; purtroppo, i comuni delle regioni meridionali (Roma compresa) non hanno ancora organizzato tale raccolta.

Detto ciò e restando a disposizione della Commissione per tutti i chiarimenti che si riterrà opportuno richiedere, dico subito che il nostro parere sul decreto è senz'altro positivo, in quanto crediamo abbia risolto in maniera positiva le problematiche esistenti, chiarendo quali sono i materiali esclusi dalla disciplina, che definisco senz'altro pratica avendo tolto di mezzo tutti gli intoppi procedurali prima esistenti.

Come dicevo, non sento la necessità di aggiungere altro se non ribadire il nostro parere positivo sul decreto in ordine al quale non abbiamo modifiche o integrazioni da suggerire essendo ben redatto e completo.

COSMO SANCILIO, *Presidente del Consorzio batterie*. Desidero innanzitutto ringraziare il presidente per l'invito che ci offre l'opportunità di riferire alla Commissione il lavoro svolto dal Consorzio obbligatorio delle batterie, istituito anch'esso grazie alla legge n. 475 del 1988 e divenuto operativo dal 1991.

Malgrado il breve periodo di vita il consorzio ha raggiunto soddisfacenti risultati raccogliendo e riciclando circa il 90 per cento delle batterie vendute, pari a 150 mila tonnellate di materiale su un totale di 170 mila tonnellate annue.

Vorrei fare chiarezza sull'argomento, dicendo che in questo caso parliamo di accumulatori al piombo quali batterie per avviamento autovetture, per trazione di carrelli movimentati elettricamente e batterie stazionarie utilizzate nei settori SIP, ENEL e delle ferrovie dello Stato. Come dicevo, abbiamo riciclato circa 150 mila tonnellate di batterie recuperando 80 mila tonnellate di piombo che rappresentano quasi un terzo del consumo nazionale.

Al consorzio partecipano i produttori di batterie, le imprese che si interessano del riciclo, i raccoglitori e gli artigiani attraverso le loro categorie. La nostra potenzialità impiantistica e di smaltimento è di circa 230 mila tonnellate, ben distribuita su tutto il territorio nazionale avendo al nord tre impianti ed uno nel centro-sud nell'area di Marcianise.

Così come previsto dal decreto ministeriale abbiamo completato la nostra rete di raccolta attraverso un bando di gara; si tenga inoltre presente che si tratta di un prodotto tossico e nocivo, con una componente liquida altamente aggressiva qual è l'acido solforico che peraltro contiene disciolto del metallo. Pertanto, tutto il sistema di raccolta deve essere bene attrezzato. Sparsi su tutto il territorio nazionale abbiamo 70 operatori incaricati.

La percentuale (circa il 15 per cento) di materiale che non riusciamo a raccogliere è costituita in gran parte dal « fai da te »; non dimentichiamo, infatti, che le batterie sono vendute anche negli ipermercati, i quali stanno tentando di allargare la loro rete di distribuzione creandoci in questo modo gravi problemi. L'utente che non passa attraverso l'operatore istituzionale, rappresentato dall'elettrauto, difficilmente porta la batteria in un luogo di raccolta. Per ovviare a questo inconveniente abbiamo preso contatti con le municipalizzate le quali a loro volta hanno enormi problemi in tema di autorizzazioni allo

stoccaggio. Proprio questa mattina ho incontrato il presidente dell'AMNU di Roma, il quale ha sottolineato le difficoltà che si incontrano per superare questo ostacolo.

Sul decreto-legge 6 maggio 1994, n. 279, non abbiamo grosse obiezioni da muovere, malgrado si faccia riferimento all'elenco delle materie prime e seconde che, come è noto, non comprende le batterie esauste. Sono convinto che tale inconveniente sarà quanto prima eliminato considerando che il consorzio rappresenta una realtà. Naturalmente oltre alle batterie al piombo esauste andrebbero aggiunte quelle al nichel cadmio che molto spesso vengono confuse con le prime.

L'articolo 15, relativo allo stoccaggio provvisorio dei rifiuti tossici e nocivi, aggiunto al decreto in occasione della sua reiterazione il 6 maggio 1994, in effetti recepisce le problematiche riguardanti gli elettrauti. Alla lettera *a*) si stabilisce infatti che « lo stoccaggio deve essere effettuato nello stesso stabilimento dove sono svolte le attività o i cicli produttivi dai quali decadono i rifiuti ». Questo stoccaggio viene limitato a 10 metri cubi per ogni sito. Alla lettera *a*), infine, si dovrebbe apportare la seguente integrazione: « ovvero in aree operate per la raccolta differenziata di aziende che gestiscono servizi comunali di igiene urbana ».

Ricordo che si parla di stoccaggi limitati: un cassonetto da un metro cubo sarebbe sufficiente per garantire almeno, previa comunicazione all'utenza, l'esistenza di punti attrezzati. Per esempio, nell'area di Roma sono stati individuati venti punti che possono essere presidiati, perché sono i luoghi di ricovero degli automezzi, e che potrebbero essere opportunamente dotati di questi cassonetti di piccole dimensioni, risolvendo così il nostro problema.

Abbiamo proceduto in tal senso in molti comuni: per esempio, l'abbiamo già fatto a Milano e stiamo conseguendo ottimi risultati.

PIO ZUNINO REGGIO, *Presidente del Consorzio olii usati*. Il Consorzio obbligatorio degli olii usati non è regolamentato

dalla stessa normativa che disciplina gli altri consorzi; non ci muoviamo quindi nell'ambito né del decreto del Presidente della Repubblica n. 915 del 1982 né della legge n. 475 del 1988 né tanto meno del decreto-legge attualmente in discussione. Non abbiamo quindi titolo per esprimerci in materia.

Intendiamo però cogliere l'occasione per ringraziare il presidente e la Commissione di averci convocati per illustrare il modo in cui funziona il Consorzio obbligatorio degli olii usati, il quale è nato dieci anni fa in quanto la CEE ha tenuto separata la regolamentazione dei rifiuti da quella degli olii usati. Quindi, quando è stata recepita la direttiva della CEE n. 439/75 sugli olii usati ne è scaturita una legge specifica, che poi è stata, per così dire, ammodernata quando la CEE ha emanato un'altra direttiva (la n. 101/87), sempre concernente specificamente la materia degli olii usati. L'iter degli altri consorzi è disciplinato invece da una normativa originale e contemporanea alla nostra.

Ricordo altresì che la legge n. 95 del 1992 regola l'intero iter dell'olio usato ed il nostro consorzio si occupa sia della raccolta del prodotto sia dell'analisi e del suo riutilizzo, quindi del ciclo completo; siamo inoltre responsabilizzati in vista dell'informazione e della sensibilizzazione del pubblico.

Riteniamo sia stato opportuno introdurre una normativa separata, perché l'olio usato è un liquido che viene raccolto in base ad autorizzazioni concesse dall'autorità pubblica, ma tramite raccoglitori organizzati dal consorzio: abbiamo infatti dei concessionari raccoglitori che, sulla base di un contratto di appalto, seguono degli itinerari effettuando una raccolta capillare comune per comune, raccolta di cui viene informato ogni singolo comune. Riteniamo infatti impensabile raccogliere l'olio usato attraverso bidoni sparsi per la città o altre forme non controllate, e ciò per due motivi: innanzitutto perché il primo agente atmosferico negativo farebbe traboccare l'olio e lo disperderebbe nell'ambiente; in secondo luogo perché, trat-

tandosi di un liquido, occorre assolutamente raccogliarlo conoscendone il pregresso uso. Procediamo pertanto ad una raccolta capillare chiedendo il nominativo di chi detiene l'olio ed il pregresso uso di quest'ultimo, anche perché la legge prescrive che, ove si dovesse raccogliere una sostanza inquinante, essa dovrebbe essere trattata come rifiuto e per di più a carico di chi ce l'ha consegnata.

Devo dire, anche se è certamente più facile ottenere risultati in dieci anni piuttosto che in un periodo più limitato, che i risultati conseguiti sono stati ottimi sotto due aspetti: in primo luogo, oggi raccogliamo l'85 per cento - e riteniamo di poter raggiungere quest'anno il 94 per cento - del prodotto olio usato. Sappiamo questo perché abbiamo una cognizione precisa, per ogni singola provincia, di quanto olio lubrificante viene immesso al consumo (devo far presente che il consorzio raccoglie soltanto l'olio minerale e non quello vegetale) e conosciamo altresì i consumi stimati delle macchine a livello europeo e mondiale, per cui sappiamo quale sia la quantità residua e possiamo valutare a che punto ci troviamo.

Siccome dobbiamo garantire la raccolta, lo facciamo attraverso un servizio che potremmo definire di « spazzinaggio » di tutti i raccoglitori autorizzati organizzati attraverso il consorzio. Quest'ultimo non ha l'esclusiva della raccolta, ma la legge obbliga chiunque detiene olio e lo consegna per un riutilizzo autorizzato (occorre infatti l'autorizzazione), sia per la rigenerazione sia per la combustione, a comunicarlo al consorzio. Tale comunicazione deve essere effettuata tanto dal detentore quanto dal ricevente del prodotto che procederà alla rigenerazione o alla combustione. Questo perché il nostro consorzio è responsabile dell'invio alle autorità dei dati da fornire alla CEE circa l'andamento della raccolta di olio usato nel paese.

Siamo soddisfatti della legge vigente e riteniamo che sia stato molto appropriato introdurre una normativa specifica; la stessa legge è a nostro avviso completa e

devono essere emanate soltanto alcune norme tecniche, che sono mi sembra siano imminenti.

In conclusione, non potendo commentare l'argomento oggi in discussione, riteniamo che il fatto di continuare sulla strada di una legge *ad hoc* e distinta sia molto positivo, soprattutto se si considerano i risultati conseguiti.

Infine, per introdurre una nota un po' pittoresca, ricordo che in dieci anni abbiamo prodotto tanto olio lubrificante da supplire al consumo del paese per un anno intero (circa 600 mila tonnellate). Ricordo altresì che l'olio lubrificante si può rigenerare all'infinito perché si recupera sempre la sua base minerale.

GIOVANNI DELL'ARIA BURANI, *Vice-presidente di Assocarta*. Nel ringraziare il presidente per averci invitati, desidero sottolineare che l'Assocarta utilizza la carta da macero non da pochi anni o da alcuni decenni, bensì da oltre cento anni (è il caso di dire da sempre). Questo uso è andato sempre più sviluppandosi seguendo esattamente lo stesso *trend* dello sviluppo dell'industria cartaria e oggi siamo arrivati al punto che il 50 per cento di tutto quanto viene prodotto in Italia contiene percentuali variabili fino al 100 per cento di carta da macero. Quest'ultima proviene dalle industrie trasformatrici, dalle cartotecniche, dagli stampatori, dagli editori di libri e giornali, dalle industrie, da operatori commerciali, da uffici, da grandi magazzini, dal commercio all'ingrosso e da quello al minuto.

Più recentemente si è sviluppata una raccolta differenziata urbana, alla quale i comuni sono obbligati per legge, ma di fatto tale raccolta viene disattesa. Abbiamo in corso alcuni esperimenti in cui notevoli quantitativi di carta, tramite le apposite campane o il servizio porta a porta, vengono raccolti ed avviati alle cartiere. Lamentiamo però come questo servizio, che contribuirebbe in modo determinante ad alleviare l'intasamento delle discariche, venga attuato, con riferimento al territorio italiano, in maniera episodica e saltuaria.

Rivendichiamo in questa sede, con parole che vorrei fossero le più semplici possibili, il fatto che non abbiamo avuto bisogno, come lodevolmente è stato fatto per altri materiali, di crearci un'immagine di riciclaggio o una quotazione nei listini della camera di commercio negli ultimi tre o cinque anni. Infatti, la quotazione della carta da macero alla camera di commercio di Milano risale al 1950, in quanto le « cartacce » sono sempre state un bene economico e nessuno, se non le famiglie (ma questo è un altro discorso), ha mai buttato via la carta perché essa rappresenta – lo ripeto – un bene economico, esattamente come qualsiasi altro materiale.

A questo punto noi, in qualità di aziende cartiere, abbiamo dovuto ripetutamente far presente che tali norme, che nel nostro caso non esiterei a definire burocratiche e iugulatorie, andrebbero a danneggiare un materiale che non è nocivo né pericoloso e che peraltro è sempre stato raccolto ed avviato al riciclaggio. Quindi il decreto-legge 6 maggio 1994, n. 279, ci può andare bene (anche perché la mancanza di una normativa porterebbe a risultati disastrosi), tuttavia vogliamo far presente che nella sua redazione la mano burocratica si è rivelata in tutta la sua doppiezza quando, dopo aver precisato, al comma 3 dell'articolo 2, che « i materiali quotati con precise specifiche merceologiche in borse merci o in listini (...) » non danno luogo a nessun regime di autorizzazione, al comma 4 è stato introdotto il concetto di « ricognizione positiva dei materiali » con la relativa ricognizione negativa. Dal momento che si verifica in tal modo una evidente contraddizione in termini, vorremmo che la disposizione di cui al comma 4 fosse tolta dal testo del provvedimento.

Alle autorità non verrebbe mai in mente di andare a disciplinare il commercio o la raccolta – consentitemi questo paragone – del frumento; provate allora a pensare che questo materiale è esattamente come il frumento o come qualsiasi altra materia prima. Perché dunque si vuole tirare per i capelli in un problema immane, qual è

quello dei rifiuti, un materiale che rifiuto non è? Perché cioè si vuole andare a regolamentare – si è tentato di fare anche questo – il trasporto, lo stoccaggio e l'uso di tale materiale?

Al di là di queste considerazioni, che peraltro mi sembrano piuttosto ovvie, faccio presente che un materiale come il nostro è sottoposto ad ogni adempimento prescritto dalla normativa tributaria, tanto che per ogni chilogrammo trasportato, venduto ed utilizzato sono emesse le bolle fiscali e le fatture, e sono previsti i registri di carico e scarico. Aggiungo che qualora il decreto-legge n. 279 del 1994 non venisse reiterato, rischieremmo di dover duplicare tutti questi documenti, il che ci sembra di una assurdità totale.

PRESIDENZA DEL VICEPRESIDENTE ANTONIO CHERIO

GIOVANNI DELL'ARIA BURANI, *Vice-presidente di Assocarta*. Tornando al merito del decreto-legge n. 279 di cui stiamo parlando, ribadisco che lo accettiamo come il male minore, anche se con molta forza auspichiamo che, per quanto riguarda questo materiale, che è una vera e propria materia prima, la prescrizione del comma 4 dell'articolo 2 non trovi assolutamente applicazione. Purtroppo dal Ministero dell'ambiente abbiamo avuto richieste concernenti la ricognizione positiva e quella negativa, operazioni che – lo ripeto – non hanno alcun nesso con l'attività industriale. Questo è un materiale *tout court*, come qualsiasi altro: lasciatelo circolare; lasciatecelo commerciare ed utilizzare liberamente.

GIANFRANCO RINALDI, *Consigliere di Assocarta*. Questo materiale su cui si è soffermata in senso negativo l'attenzione della burocrazia è il macero proveniente dalla raccolta differenziata dei cittadini, per la quale si sostiene che non esistono specifiche merceologiche ancorché sia un

prodotto quotato regolarmente in varie borse merci.

Richiamo l'attenzione sul fatto che gli ostacoli frapposti all'utilizzazione di questa raccolta differenziata (praticamente è quella che si fa nelle campane bianche) provocano anzitutto uno *shortage* di materie prime per un'industria come la nostra che vive di macero, *shortage* che è diventato assai evidente in particolare in questo ultimo semestre in cui, a fronte di una ripresa economica che si sta verificando a livello mondiale ed anche europeo, è aumentato il consumo non solo della carta e dei cartoni in generale, ma anche di materia prima da riciclo. Occorre precisare che la carta di giornale, che un tempo era composta al 100 per cento da fibra vergine, pasta di legno e cellulosa, attualmente viene prodotta con il 50 per cento di carta di riciclo, e ciò ha determinato una riduzione della disponibilità di fibra di riciclo. In Italia attualmente consumiamo circa 3 milioni di tonnellate di fibre di riciclo nei diversi settori, di cui 2,2 milioni sono raccolti sul territorio nazionale e 800 mila tonnellate sono importate.

Tenuto conto che il prezzo internazionale attuale della fibra di riciclo è di circa 200 marchi la tonnellata, abbiamo avviato in molti comuni della Lombardia raccolte differenziate. A Lodi, per esempio, la raccolta differenziata genera circa 40 chilogrammi di carta per cittadino. Se un tasso di raccolta di questo genere dovesse essere realizzato in tutta Italia, si raccoglierebbe qualcosa come 2 milioni 400 mila tonnellate di carta addizionale di riciclo, compensando quindi largamente le 800 mila tonnellate di cui siamo attualmente deficitari ed avendo la possibilità di vendere in paesi terzi 1 milione 600 mila tonnellate di carta di riciclo; il che rappresenterebbe anzitutto la risoluzione di un grave problema ambientale che abbiamo in Italia e consentirebbe il mantenimento degli attuali livelli produttivi dell'industria nazionale che, essendo sempre stata ed essendo tuttora scarsa di materie prime vergini, si è strutturata sulla fibra di riciclo.

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE FRANCESCO FORMENTI

PRESIDENTE. Do ora la parola ai colleghi che intendano porre domande ai nostri ospiti.

MASSIMO SCALIA. Vorrei rivolgere alcune domande molto brevi.

Ai rappresentanti della Replastic, che hanno elencato nella loro relazione i risultati conseguiti, vorrei chiedere se sono in grado di fornirci alcune proiezioni sugli obiettivi, nonché sui tempi di conseguimento di tali obiettivi, per quello che riguarda l'avanzamento — come dire — dei lavori. Vorrei in sostanza sapere quali sono, nell'arco dei prossimi mesi ed anni, gli obiettivi che in termini di estensione della raccolta e di coinvolgimento di comuni e cittadini il consorzio si pone e quali strumenti ritenga possano agevolare l'incremento dell'attività del consorzio.

Ingegnere Sancilio, lei ha accennato alle difficoltà che le aziende municipalizzate incontrano a livello comunale per la raccolta delle batterie nella versione « fai da te », come lei l'ha definita. Le chiedo se tali difficoltà siano in parte ovviate dall'emendamento che lei ha proposto qui in Commissione. Non so se ho capito bene, per cui vorrei un chiarimento al riguardo.

Ai rappresentanti di Assocarta chiedo se dispongano di una stima relativa alla quantità di carta riciclata che non contiene cloro o composti clorati. Concordo con le osservazioni svolte in linea generale dai rappresentanti di Assocarta, cioè sul fatto che la carta da macero sia già inserita nei borsini di varie camere di commercio; esiste tuttavia un problema legato alle modalità di riutilizzo e recupero della carta da macero e del tipo di prodotti impiegati per il riutilizzo stesso. Ciò attiene eminentemente agli aspetti di impatto ambientale nella lavorazione in cartiera, ma riguarda poi anche il prodotto.

Un ultimo quesito concerne ancora Replastic. Nella vostra relazione si sostiene che il decreto-legge di cui stiamo discutendo mette in regola il PDF, cioè il *plastic*

derived fuel. Vorrei capire precisamente in che senso il provvedimento va in questa direzione e quali siano – se esistono – le analisi di carattere chimico-fisico sulle emissioni in combustione del PDF.

UGO CECCONI. Mi rivolgo ai rappresentanti del Consorzio plastica. Ho sentito che della plastica viene effettuato un recupero fisico, energetico e chimico; mi sembra di aver capito che nel recupero energetico degli omopolimeri vengono utilizzati soprattutto il tipo polietilene e PVC. Se le notizie in mio possesso sono esatte, non vi è la possibilità che dalla combustione del PVC esca fuori della diossina e che quindi si tratti di un modo di riutilizzo, di recupero energetico da non proporre in sede applicativa?

ROBERTA PIZZICARA. Per quanto riguarda la plastica, vorrei sapere dal dottor Prati se l'incremento nella raccolta della plastica di cui egli ha parlato sia stato anche rapportato all'effettivo consumo di plastica. In definitiva, si tratta di un miglioramento nella raccolta o di un maggior consumo che si traduce in un incremento della raccolta?

Inoltre, a tutti gli altri rappresentanti chiedo una valutazione di tipo economico, relativa cioè all'aspetto economico del riutilizzo rispetto alle materie prime: costa di più o di meno? Se costa di più, quali potrebbero essere le indicazioni per far sì che il riutilizzo possa essere alternativo all'impiego della materia prima?

PRESIDENTE. Desidero anch'io rivolgere una domanda al dottor Prati. In percentuale, quanto delle materie plastiche recuperate viene reimpiegato come materia prima?

Mi rivolgo inoltre al dottor Dell'Aria Burani. Non ho sentito affermare (però può darsi che io sia un po' sordo ...) che la problematica relativa all'immissione di grossi quantitativi di carta da macero provenienti dall'estero sia affrontata da Assocarta. Noi abbiamo grossi quantitativi che arrivano in Italia dall'estero; è un problema che potrebbe mettere in discus-

sione il recupero effettuato sul territorio nazionale proprio per i noti fatti che anche lei conosce. Mi sembra interessante sapere per quale ragione Assocarta non intervenga sul problema.

FRANCO GERARDINI. Un quesito che avrei voluto rivolgere ai rappresentanti di Assocarta investe più o meno le stesse problematiche sollevate da lei, signor presidente, per cui mi associo alle sue considerazioni.

Ai rappresentanti del Consorzio vetro chiedo se siano stati superati alcuni problemi organizzativi in ordine al fatto che il materiale viene completamente frantumato e quindi all'interno di esso si possono trovare diverse impurità (chiamiamole così). Vorrei quindi sapere se oggi sia possibile ripulire completamente il materiale recuperato.

MASSIMO SCALIA. Per esempio i tappi di bottiglia, la carta.

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. Inizio dall'ultima domanda, relativa alla quantità di plastica reimpiegata come materia prima. Sulla base dei dati attuali, da 1.000 chili di raccolto si ottengono 630 chili di prodotto finito (sto parlando dell'ipotesi di riciclo fisico). Ciò in quanto il raccolto è costituito non solo da bottiglie di plastica, ma anche da prodotti che non sono bottiglie. Pertanto questo da noi è considerato un fatto non istituzionale; per ogni 1.000 chili di plastica abbiamo situazioni diverse da comune a comune: si può andare dal 15 per cento di prodotti non costituiti da bottiglie al 30-32 per cento in alcuni casi. Una delle nostre campagne promozionali è tesa ad abbassare questa quantità e ad alzare il contenuto di bottiglie.

PRESIDENTE. Forse non ci siamo capiti. Lei raccoglie 1.000 chili, di cui circa 700 sono costituiti da materiale idoneo; quanto di questo materiale idoneo viene reimpiegato?

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. Mi scusi, non avevo com-

preso. In questo momento cerchiamo di attenerci il più possibile alla legge, cinquanta e cinquanta: tutto il prodotto che noi abbiamo...

PRESIDENTE. No, lei mi deve dire quanto, non se si attiene o meno.

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. In questo momento tutto il materiale viene selezionato e viene trasformato in riciclo fisico, ovvero in omopolimeri per la sostituzione parziale o totale di prodotti vergini. Fino a poco tempo fa non avevamo alcuno sfogo per utilizzare questi materiali come combustibili; oggi, avendo lo sfogo e la possibilità di utilizzarli come combustibili, si riduce l'invio al riciclo fisico ed aumenta quello al consumo energetico. Diciamo quindi che oggi delle 4 mila tonnellate raccolte ne sono andate 700 al riciclo energetico e 3.300 al riciclo fisico.

Mi scusi, presidente, ma non avevo ben compreso il quesito.

PRESIDENTE. Sono stato io a porre male la domanda.

MARIA LENTI. Desidero formulare una domanda, magari ingenua, e me ne scuso. Vorrei sapere cosa si potrebbe fare per rendere meno elevato il prezzo finale della carta riciclata, perché mi pare che rispetto alla carta normale quella riciclata costi di più. Personalmente ritengo invece che si debba andare al riutilizzo e non allo spreco. Occorre quindi migliorare la tecnologia? Oppure cosa si potrebbe fare? Cosa dovrebbe prevedere, dunque, una legge sul riutilizzo delle materie prime secondarie?

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. La quantità di plastica immessa sul mercato da tre anni a questa parte è più o meno costante; infatti, il minor peso delle bottiglie (la bottiglia di acqua minerale da un litro e mezzo attualmente pesa 31-32 grammi contro i 51-52 grammi di tre anni fa) è stato compensato dal maggior numero di bottiglie raccolte.

All'onorevole Scalia, che chiedeva cosa è necessario fare affinché aumenti la raccolta, rispondo che è indispensabile coinvolgere in questa operazione i grandi centri abitati; purtroppo però, a parte Milano, dove la raccolta è iniziata da circa due mesi, non vi sono altre importanti città ad aver aderito a questa iniziativa. Per quanto riguarda Roma, ad esempio, soltanto un dipartimento di circa 160 mila abitanti è interessato alla raccolta, mentre noi abbiamo bisogno del coinvolgimento di milioni di persone. Di qui la necessità di convincere le amministrazioni comunali delle grandi città ad impegnarsi per la raccolta differenziata.

Finora è stato problematico redigere conti economici in quanto le linee operative industriali erano manuali o parzialmente automatizzate; dal mese di maggio abbiamo avviato una prima linea completamente automatica, in grado di lavorare dalle 7 alle 10 mila tonnellate annue di materiale, sulla quale è possibile redigere un conto economico.

Nel campo dei materiali omopolimerici esistono dei prodotti come il polietilente-tetraftalato che consente di raggiungere una certa economicità in quanto, a fronte di costi di recupero analoghi ad altri materiali, ha un costo inferiore.

Un riciclo fisico di politene, di PVC e di polietilente-tetraftalato, i tre prodotti chimici presenti nel settore delle bottiglie (tenendo presente che da mille chilogrammi di materiale si possono reimmettere nel mercato circa 630 chilogrammi), consente un fatturato di circa 600 mila lire a fronte di un costo di 680 mila lire, non considerando, ad esempio, i contributi ed includendo i costi che sopportiamo per la raccolta. D'altra parte un riciclo fisico regge sul mercato solo se alla fine raggiunge un certo equilibrio economico, altrimenti è destinato a fallire.

Il prodotto che definiamo combustibile (rispondo all'onorevole Cecconi) proviene da una linea di selezione e macinazione; selezione significa che i prodotti vengono, appunto, selezionati per matrice polimerica, quindi rimescolati in modo da poter incontrare le specifiche degli effluenti in-

dicati al punto 14 del decreto attuativo. Pertanto, onorevole Scalia, rispettiamo esattamente il contenuto in cloro fissato in meno 0,5 per cento. Quindi, i nostri combustibili possono tranquillamente essere bruciati in quanto producono emissioni a termini di legge e quindi probabilmente molto più pulite di quanto avviene in altre circostanze. Come è noto, il PVC non rientra nella specifica, pari a meno 0,5 per cento.

In tema di clorati potremmo soffermarci sul significato di cloro e dei suoi collegamenti con la diossina. Ormai i tempi di Barry Coronel sono terminati da parecchio; non dimentichiamo che nel nostro paese sono stati condotti diversi studi sperimentali i quali hanno dimostrato con precisa definizione in termini scientifici che non c'è alcuna correlazione tra la presenza di PVC nei rifiuti e la formazione di PCCV o di PCDF, purché le combustioni vengano effettuate nell'ambito di opportune temperature e correttamente gestite. Nessuno può negare che il cloro più un anello benzenico della cellulosa non possa produrre una delle tante diossine; al riguardo, sono stati effettuati studi, non solo nel nostro paese ma anche negli Stati Uniti d'America. Avendo avuto l'esperienza di Seveso, è naturale la nostra preoccupazione in ordine alla diossina, ma non credo la si possa correlare al PVC nell'ipotesi di impianti ben progettati e soprattutto ben gestiti.

È ovvio che se brucio nell'atmosfera dei cavi elettrici di PVC la possibilità che si formi diossina è reale; tuttavia, non credo che un prodotto possa essere condannato a causa dei danni che può causare all'ambiente nell'ipotesi in cui venga mal gestito.

In tema di raccolta del prodotto le nostre previsioni sono esposti a pagina 10 del programma triennale, inserito nel materiale che abbiamo fornito alla Commissione. Per quanto riguarda il programma triennale 1995-1997 riconfermiamo le nostre previsioni. Ad esempio, nel 1996 dovremmo raggiungere una raccolta pari a circa 80 mila tonnellate, che raffrontate all'ultimo trimestre dello stesso anno danno un totale di 110 mila tonnellate,

ovvero la quantità di cui necessitiamo per raggiungere gli obiettivi che ci siamo preposti.

MASSIMO SCALIA. Vorrei qualche notizia sul PDF.

GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. Al PDF si fa riferimento nel punto 14 del decreto ministeriale attuativo del decreto-legge n. 279 del 1994. Vi è una scheda sul PDF, che definisce esattamente quali devono essere le sue caratteristiche, che noi rispettiamo esattamente.

MASSIMO SCALIA. Si tratta di una norma inserita in un decreto attuativo?

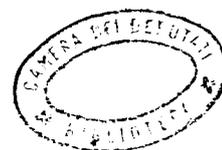
GIANRENZO PRATI, *Presidente del Consorzio plastica*. Sì, in un decreto attuativo del decreto-legge sui combustibili: credo che l'elemento saliente sia la quantità di cloro pari a meno 0,5 per cento.

PIERO BAZZI, *Presidente del Consorzio vetro*. Devo rispondere a due domande che mi sono state rivolte, una delle quali riguarda i costi e l'altra l'inquinamento.

Alla prima domanda rispondo subito che è fondamentale che il costo del rottame di vetro pronto al forno – come lo definiamo noi e come viene qualificato anche nei listini delle camere di commercio – sia inferiore o almeno pari al costo della miscela di materie prime vetrificabili. Se invece il costo del rottame di vetro superasse quello della miscela di materie prime, verrebbe sicuramente pregiudicato il riciclo, perché non si può chiedere all'industriale vetrario di impiegare rottame di vetro che costi più della materia prima originale.

Oggi questo non accade, anche se il costo del rottame di vetro è molto vicino a quello della miscela di materie prime; se il costo dovesse salire, il sistema potrebbe fermarsi. Occorre quindi essere molto attenti affinché i costi restino ai livelli attuali.

Quanto all'inquinamento del rottame, la risposta alla domanda che mi è stata rivolta è molto semplice: purtroppo siamo



ancora lontani dal raggiungere la qualità del rottame di vetro da trattare che sarebbe necessaria. Il problema è rappresentato dal fatto che nelle campane in cui si raccoglie il rottame viene conferito (così si dice, anche se il termine può forse sembrare troppo elevato) dai cittadini anche altro materiale, che è per noi comunque inquinante. Infatti, qualunque materiale diverso dal vetro che finisse nei forni fusori delle vetrerie sarebbe dannoso. Dobbiamo quindi evitare che nelle campane possano finire tappini o oggetti di ceramica, come per esempio le tazzine. Nelle campane deve invece arrivare soltanto il vetro, che è una materia prima perfetta, purché si tratti esclusivamente di vetro. Qualunque cosa vi fosse insieme a quest'ultimo sarebbe dannosa per la fusione.

Oggi in Italia siamo ancora lontani dai livelli che si raggiungono negli altri paesi europei. Non starò qui a ricordare che in Germania e in Svizzera si procede addirittura alla raccolta separata per colore: vi sono cioè contenitori a forma di parallelepipedo suddivisi in tre settori, nei quali il cittadino conferisce il vetro già separato per colore. In sostanza, il cittadino si prende cura di separare il vetro bianco da quello verde o giallo.

Si tratta di un fatto ottimale per le vetrerie, perché per produrre vetro bianco non si può impiegare vetro colorato. Quest'ultimo può essere infatti utilmente impiegato soltanto per produrre nuove bottiglie di vetro verde. L'*optimum* consisterebbe quindi nell'arrivare dove altri paesi sono già arrivati da anni: la Svizzera, la Germania e l'Austria ne sono un esempio.

Purtroppo, invece, troviamo ancora nelle campane altri materiali oltre al vetro. Ne consegue che il cosiddetto trattamento (non è un processo fisico né chimico ma semplicemente una separazione e frantumazione del vetro) consegue risultati tanto inferiori quanto maggiore è la quantità di materiali inquinanti che si trovano a monte, nelle campane. Se quindi riusciremo a far capire al cittadino che nella campana per la raccolta del vetro deve essere immesso soltanto vetro, otterremo

sicuramente ottimi risultati anche in ordine alla qualità del rottame di vetro pronto al forno.

Purtroppo vediamo tutti quello che accade: le campane dovrebbero essere pulite e ad esse dovrebbero essere attaccati soltanto gli adesivi che spiegano al cittadino la necessità di immettervi esclusivamente vetro, mentre le stesse campane vengono sporcate da manifesti di qualunque genere, da pubblicità di tutti i tipi.

Quello al quale ho fatto riferimento è un impegno in cui siamo tutti coinvolti: il consorzio, i comuni e i cittadini; forse in primo luogo i cittadini, ai quali però queste cose vanno spiegate.

COSMO SANCILIO, *Presidente del Consorzio batterie*. Nel rispondere all'onorevole Scalia, che mi aveva chiesto alcune precisazioni, devo rilevare che il problema della dispersione legata al « fai da te » può essere attualmente risolto, come sostenevo in precedenza, attraverso convenzioni con le aziende municipalizzate o con imprese, anche private, collegate ai comuni.

Mentre per il trasporto e la raccolta, sulla base del decreto-legge in discussione, non vi è un obbligo di autorizzazione ma è sufficiente una comunicazione all'albo degli smaltitori, per lo stoccaggio provvisorio occorre seguire l'intero iter autorizzativo, che risulta estremamente problematico perché le regioni incontrano grandissime difficoltà nel concedere le autorizzazioni.

Vi è peraltro una notevole confusione a livello regionale: basti pensare che in Piemonte, in Veneto e in Sicilia le batterie sono considerate rifiuti speciali, mentre in tutte le altre regioni sono rifiuti tossici e nocivi. Circa un mese fa in Sicilia l'assessore ha deciso che le batterie dovessero essere considerate come rifiuti tossici e nocivi, per cui tutti si sono trovati senza autorizzazione. Ho ricevuto telefonate da tutte le province perché vi erano moltissime batterie ed i raccoglitori non potevano assolvere il loro compito in quanto privi di autorizzazione. Abbiamo risolto la questione attraverso un intervento a seguito del quale l'assessore ha corretto il

tiro inviando a tutte le province una comunicazione via fax.

Ci si trova quindi di fronte a grandi difficoltà anche perché si verifica una situazione di notevole confusione e il decreto-legge in discussione riesce a sanare solo una parte della confusione esistente.

Resta il problema dello stoccaggio che attualmente, sulla base dell'articolo 15, qualora non ricorrano determinate condizioni, è ancora soggetto ad un regime autorizzativo. Tra l'altro, quelli ai quali dovrebbero procedere le aziende municipalizzate sono stoccaggi limitati da attuare mediante cassonetti, visto che il nostro raccoglitore incaricato potrebbe, previa chiamata, arrivare e rimettere il cassonetto vuoto. Si potrebbe quindi inserire una piccola integrazione all'articolo 15 del decreto-legge n. 279 del 1994 adottando lo stesso criterio seguito per gli elettrauti, per i quali mi sembra sia nato lo stesso articolo 15.

Per quanto riguarda la parte economica, le fornisco alcuni dati che spero rispondano esaurientemente alla sua domanda. Le spiego come funziona il sistema: oggi ciascun utente paga 2.500 lire a batteria, vale a dire circa 800 lire l'anno, perché va tenuto conto che la vita media di una batteria è di circa tre anni. Quindi per il singolo utente lo smaltimento costa circa 140 lire al chilo. Con queste 800 lire l'anno viene svolta tutta l'operazione, consistente nella raccolta, nello stoccaggio e nel riciclaggio. È ovvio che in questi livelli di costo per l'utenza è compreso il ricavo attraverso la vendita del prodotto finito, il piombo, che è un metallo molto povero (tenete presente che l'anno scorso ha raggiunto il minimo storico con 630 lire al chilogrammo e che un chilogrammo di patate costa 750 lire). Il costo di trasformazione era di 600 lire e quindi il costo della materia prima si sarebbe attestato al di sotto di quello di raccolta.

Nel sistema europeo possiamo ritenerci all'avanguardia, tant'è che ci sono diversi paesi, come la Francia e la Germania, che ci vorrebbero imitare ed altri, come l'Inghilterra, che hanno già adottato il sistema consortile. L'anno scorso, infatti, per le

basse quotazioni del piombo c'è stata una diffusa dispersione di batterie. Anzi va precisato che mentre noi abbiamo raggiunto il picco delle 150 mila tonnellate, in Germania e Francia c'è stata una notevole dispersione; o meglio, si è continuato a raccogliere batterie solo nei dintorni degli impianti, dove i costi di raccolta sono inferiori. Comunque i bilanci delle maggiori imprese europee sono andati tutti in rosso.

Non so se ho risposto in maniera esauriente alla sua domanda, onorevole Pizzicara. Era di questi elementi economici che aveva bisogno?

ROBERTA PIZZICARA. Volevo sapere se si può puntare al riutilizzo della materia perché è economicamente valido o se invece si deve puntare al riutilizzo per motivi teorici, cioè perché è giusto riutilizzare le cose. Visto che lei ha dichiarato che un terzo della materia viene riutilizzata, a chi produce batterie questo terzo costa di più della materia prima oppure no?

COSMO SANCILIO, Presidente del Consorzio batterie. Il produttore di batterie riceve la sua materia prima, cioè il piombo, alla stessa quotazione della materia primaria, cioè non ricava un beneficio in termini economici dal ricevimento della materia prima. Direi però che in termini di bilancio nazionale riusciamo a trarre un enorme vantaggio perché noi siamo importatori di piombo. Abbiamo una produzione, tra primario e secondario, di circa 180 mila tonnellate di piombo a fronte di un consumo di 260 mila tonnellate. Quindi, la nostra situazione sarebbe assai più critica se non avessimo queste ulteriori 80 mila tonnellate e se non effettuassimo il riciclaggio, tenuto conto che praticamente non abbiamo discariche 2C (ne abbiamo solo una in Piemonte, che per di più tra sette anni sarà esaurita; entro tale periodo ci dobbiamo quindi porre il problema di dove portare i prodotti tossici e nocivi). Il riciclaggio ci dà oltretutto benefici in termini economici, perché ci costerebbe il triplo portare in discarica

una batteria, in termini di bilancia commerciale ed in termini energetici, perché il riciclaggio ci fa consumare meno energia del piombo prodotto dal concentrato.

PIO ZUNINO REGGIO, *Presidente del Consorzio olii usati*. Mi è stata rivolta una domanda relativa all'economicità della rigenerazione in relazione alla produzione. La risposta è affermativa perché la rigenerazione consuma molto meno energia della produzione di lubrificante nuovo, il quale peraltro dipende interamente dall'importazione dall'estero: è noto, infatti, che siamo fortemente deficitari in termini di energia. Sul mercato la base rigenerata, pur avendo una qualità pari alla base nuova, è venduta a circa 165 lire in meno e quindi ha un mercato estremamente favorevole.

Se la domanda è invece posta in relazione al recupero del costo della raccolta nella vendita della materia prima, la risposta è allora diversa. Quando il consorzio ha cominciato la sua attività il barile di greggio costava 30 dollari e il cambio del dollaro rispetto alla lira era di circa 2 mila lire, è chiaro allora che recuperavamo molto più della raccolta; oggi che il mercato petrolifero ha fissato il prezzo del barile a 18 dollari (quando va bene, perché il barile è sceso anche a 16 dollari) e il dollaro sta alle quotazioni che tutti conoscono, è chiaro che la rigenerazione ed anche la stessa combustione non possono coprire il prezzo della raccolta.

A questo punto però occorre considerare il danno ambientale, che sarebbe enorme ove non si raccogliesse. Va tenuto conto che 5 chilogrammi di olio sperso in uno specchio d'acqua coprono una superficie pari a quella di un campo di calcio, il che significa che tutta la natura sotto il pelo dell'acqua non ha più possibilità di vita. Aggiungo che se una petroliera va a fondo la sensibilizzazione è massima e si interviene immediatamente, se invece si butta l'olio usato non se ne accorge nessuno e non si interviene. Quindi sotto questo aspetto è duplice la necessità di prendere provvedimenti.

È stato chiesto che cosa il consorzio abbia fatto in termini di protezione ambientale. Al riguardo è bene precisare che le forme di tutela sono proporzionate alle possibilità effettive di rigenerare olio usato, che attualmente sono di circa 165 mila tonnellate di olio usato. È chiaro che si potrebbe fare molto di più se la rigenerazione venisse ampliata e se quindi fossero ridotti i costi fissi e al contempo fossero istituiti nuovi sistemi di raffinazione (non vi faccio perdere tempo, ma da sistemi tradizionali, che erano anche pericolosi per l'ambiente, siamo oggi a processi molto sofisticati, tanto che la rigenerazione italiana risulta essere la prima in Europa).

Aggiungo che al consorzio è attribuita per legge la responsabilità di effettuare nuovi studi, ed in effetti, ad esempio sulla dealogenazione in termini di cloro, in collaborazione con l'università di Roma e con il CNR, si stanno oggi effettuando studi molto avanzati che daranno risultati estremamente positivi in termini di possibilità economiche e di difesa ambientale nel recupero dell'olio usato.

GIOVANNI DELL'ARIA BURANI, *Vice-presidente di Assocarta*. Prima di rispondere alle domande che mi sono state rivolte, consegno una breve memoria in cui viene elencato quanto avevamo intenzione di dire e che necessariamente abbiamo sunteggiato.

Forse nella mia esposizione non ho precisato che la materia prima costituita dal macero è trattata su base mondiale ed a prezzi mondiali. Le navi solcano gli oceani con i carichi di macero (Giappone, Cina, Stati Uniti, eccetera); allora noi, che siamo importatori netti già ora di 800 mila tonnellate di macero, acquistiamo tale materia a prezzo di mercato, quindi a quotazioni che evidentemente salgono e scendono.

Presidente, lei mi ha chiesto come mai non ci siamo occupati di determinate importazioni che venivano da altri paesi. La mia risposta è che al riguardo non abbiamo nulla di cui occuparci, perché il mercato è libero e gli acquisti si fanno da

chi pratica il prezzo più vantaggioso. Occorre peraltro tener conto che con il materiale che arriva dall'estero confezioniamo un prodotto che a nostra volta esportiamo: la nostra industria esporta il 40 per cento della sua produzione e il consumo italiano è al 40 per cento di importazione. Il mercato, come si vede, è totalmente libero. Oggi parlare di Italia è un non senso: sarebbe come parlare di Sicilia piuttosto che di Toscana, agli effetti economici. Oggi per il nostro settore l'Italia è una provincia dell'Europa: noi inviamo la nostra merce in Germania o in Inghilterra e i tedeschi e gli inglesi inviano la loro qui. Aggiungo che l'industria italiana è talmente qualificata e forte - e lo dico con una punta di soddisfazione, se mi consentite - da mandare i propri prodotti in Australia, in America Latina e perfino nell'America del nord nonostante in quest'ultima zona il protezionismo renda difficile qualsiasi ingresso.

Allora, ciò significa che a fronte di un'industria che ha un mercato mondiale i prezzi sono mondiali e vi sono le quotazioni di mercato. Le massicce importazioni di carta dalla Germania, avvenute a prezzi di mercato, cui lei forse si riferisce, sono collegate ad un discorso recepito dalle autorità tedesche molto prima che dalle nostre (qui stiamo facendo solo i primissimi passi). Il concetto è il seguente: il risparmio realizzato dalla Comunità con il mancato avviamento alla discarica di determinati materiali può essere utilizzato per far scendere il prezzo del materiale. Ecco perché i tedeschi in determinati periodi si sono trovati in una situazione estremamente concorrenziale ed hanno esportato macero in tutti i paesi dell'Europa.

Quando noi lamentiamo il fatto che qui non si procede alla raccolta differenziata, vogliamo chiedere di non essere penalizzati rispetto ad un nostro concorrente tedesco, perché il nostro prezzo sarà sempre, per la carta che importiamo, il prezzo tedesco più il prezzo del trasporto.

Noi auspichiamo - come ha prima accennato l'ingegner Rinaldi - che ci si tolga dalla mente un concetto molto obso-

leto, secondo il quale gli unici paesi da cinquanta anni esportatori di macero in Europa sono - guarda caso - la Germania, la ricchissima Svizzera e la Francia; noi dobbiamo essere degli importatori, cioè delle industrie di serie B e dei cittadini scialacquoni che buttano via tutto. Questo concetto deve finire. In funzione del nostro consumo di carta, che è molto alto rispetto a quello di tanti altri paesi e che conseguentemente determina un certo grado di recupero (perché il recupero, in tonnellaggio, è in funzione di quanto viene consumato) noi abbiamo la possibilità di diventare a nostra volta esportatori di macero, e vi sono una serie di mercati, come quelli del terzo mondo e dell'estremo oriente, che sono pronti ed attendono di ricevere la nostra roba.

Fornisco ora una breve risposta all'onorevole Lenti. Sono un pochino stupito della sua affermazione; non so da dove venga, è una pura fola. Non esiste il concetto secondo cui una carta riciclata può costare di più di una carta fatta con materie vergini. Al riguardo le fornisco un dato: lei consideri che ai prezzi odierni (poi i prezzi variano) un costo medio di materiale riciclato potrebbe essere intorno alle 250 lire; un prezzo di materiale vergine (pastalegno e cellulosa) si aggira intorno alle 700-800 lire. Con un divario di questo genere già nella materia prima, il prodotto finito deve necessariamente costare meno.

In secondo luogo, mi riferisco all'accenno che lei ha fatto. I nostri impianti, che sono senz'altro al livello dei migliori nel mondo per riutilizzo nel macero, generalmente non comportano un maggior costo di esercizio dell'uso del materiale riciclato rispetto all'uso della materia prima vergine. La molla iniziale - parlavo di cento anni fa - nell'utilizzo della carta riciclata è nata da una ragione di risparmio: la carta riciclata ha sempre avuto un minor costo rispetto alla carta realizzata con materiale vergine, pur avendo - noti bene - caratteristiche alcune volte addirittura superiori. Lei da dove ha attinto questa notizia?

MARIA LENTI. Dalle cartolerie. Vorrei fare...

PRESIDENTE. Onorevole Lenti, noi abbiamo posto alcune domande alle quali i nostri ospiti hanno fornito le risposte; abbiamo anche un *dossier* al riguardo. Anch'io dovrei fare diverse polemiche su quanto ha affermato il dottor Burani, ma non mi sembra opportuno, perché altrimenti dopodomani saremmo ancora qui a dirci « tu hai detto, io ho detto, il cartolaio mi ha detto... » e non finiremmo più. Abbiamo posto alcune domande ed i nostri ospiti hanno fornito le risposte, che rimarranno agli atti. Successivamente, in sede di Commissione, esprimeremo delle considerazioni e trarremo delle conclusioni. In questo momento non è il caso di entrare nel merito delle questioni. Ringrazio l'onorevole Lenti per la cortesia dimostrata nel non intervenire.

GIANFRANCO RINALDI, *Consigliere di Assocarta*. All'onorevole Scalia dobbiamo fornire una risposta in merito al contenuto di cloro della cellulosa. In Italia si produce pochissima cellulosa, o forse addirittura non se ne produce; viene prodotta nei paesi del nord Europa e nel Canada. Per quanto mi risulta, la domanda di cellulosa *chlorine free* è in aumento. Una delle ragioni per cui si è verificata una riduzione della disponibilità di cellulosa, in particolare delle cellulose da eucalipto, risiede nel fatto che i produttori di cellulosa stanno convertendo i loro impianti all'utilizzazione di acqua ossigenata al posto di cloro o di biossido di cloro. Nel processo di produzione di carta e cartone a partire da fibre riciclate, il recupero della fibra ed il processo di purificazione della fibra avvengono per vie puramente fisiche, cioè spap-

polamento in acqua della fibra, asportazione delle materie che non sono fibra mediante separazione (per esempio idrocycloni, vagliatura, separazione di tipo meccanico). In ogni caso, processi di sbianca della fibra riciclata non vengono utilizzati in Italia; vi sono alcuni esempi in Francia, ma sono processi eccessivamente costosi e quindi non vengono impiegati. Il cloro o prodotti derivati dal cloro non vengono utilizzati in alcuna fase del nostro processo produttivo.

PRESIDENTE. Prendo atto che tutto sommato i tempi sono stati rispettati, le questioni sono state poste e le risposte sono state fornite. Successivamente, nella discussione in ordine a tutta questa tematica noi terremo in considerazione le problematiche emerse oggi, cercando di produrre un documento che sia il più utile possibile alla collettività (non certo a noi parlamentari o ai rappresentanti di queste associazioni) e che ci consenta di confrontarci non solo con noi stessi ma anche con l'Europa. Qualcuno ha accennato al fatto che non siamo isolati, ma siamo una parte di un grande continente ed una parte, ancora più piccola, di un universo che è molto più presente ed attivo di quanto siamo stati noi fino ad oggi.

Auguro a tutti i nostri ospiti un buon ritorno alle loro sedi.

La seduta termina alle 16,25.

IL CONSIGLIERE CAPO DEL SERVIZIO
STENOGRAFIA

DOTT. VINCENZO ARISTA

*Licenziato per la composizione e la stampa
dal Servizio Stenografia l'8 luglio 1994.*

STABILIMENTI TIPOGRAFICI CARLO COLOMBO