
2. ALLEGATI

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 1

Ministero dell'ambiente

**Memoria consegnata dai rappresentanti del Ministero dell'ambiente
in occasione dell'audizione del 29 giugno 1994**

*Nota sulla legislazione vigente, sulla giurisprudenza nazionale
e comunitaria e sul decreto-legge n. 279 del 1994*

PAGINA BIANCA

Premessa

Sono riportati in sintesi cenni storici sulla legislazione e giurisprudenza nazionali e comunitarie sul tema del riciclo e riutilizzo dei residui

1982: DPR 915/82

Tale Decreto, che recepisce la Direttiva Comunitaria 442/75:

- introduce la normativa cui devono soggiacere i rifiuti (autorizzazioni a tutte le fasi di raccolta, trattamento e smaltimento, tipologie di discariche ecc.).
- definisce la nozione di rifiuto urbano, speciale e tossico e nocivo (i rifiuti che contengono le sostanze elencate in un allegato).
- definisce le competenze di Stato, Regioni, Province e Comuni in materia.

1987: L. 441/87

Tale legge nasce con l'obiettivo di programmare la gestione dei rifiuti. A tal fine tra l'altro:

- prevede i piani regionali per lo smaltimento dei rifiuti;
- stanziando fondi per incentivi per la realizzazione delle discariche e per gli impianti di smaltimento;
- istituisce un Comitato scientifico per la decretazione prevista dalla legge, che peraltro non è stata completamente effettuata.

1988: L. 475/88

Tale legge tratta il problema dei rifiuti industriali e tra l'altro:

- introduce il catasto nazionale dei rifiuti;
- introduce per la prima volta il concetto di materia prima secondaria da riutilizzare nel processo produttivo.
- stabilisce il criterio di ridurre la quantità dei rifiuti destinati allo smaltimento, privilegiandone il riutilizzo massimo possibile.
- istituisce a tale scopo i consorzi obbligatori per il riciclaggio dei materiali post uso.

- prevede l'avvio della raccolta differenziata dei rifiuti da parte dei Comuni, che presenta attualmente difficoltà in linea generale.
- introduce una tassa sulle buste di plastica non biodegradabili (poi soppressa e sostituita con un contributo sul polietilene vergine contestato dalla UE).

La legge disponeva numerosi decreti interministeriali (concerto tra Ambiente e Industria) non tutti emanati. In particolare:

- l'art. 1 prevedeva che un successivo DPCM indicasse le linee guida per la riduzione alla fonte nella produzione dei rifiuti e per il loro riciclo;
- l'art. 5 prevedeva un programma di emergenza per lo smaltimento dei rifiuti, basato su programmi regionali che avrebbero dovuto includere l'individuazione di discariche regionali. Nonostante un decreto attuativo del 1990 tale articolo non è stato applicato. Lo stanziamento dei 700 mld non è stato utilizzato.

Le procedure previste per lo smaltimento dei rifiuti negli inceneritori sono particolarmente complesse, causa questa non ultima dell'insuccesso di questo tipo di smaltimento, come registrato in sede OCSE e UE per l'Italia.

La legge ha quindi sostanzialmente fallito l'obiettivo di ridurre lo smaltimento in discarica dei rifiuti (lo smaltimento a discarica è aumentato fino all'attuale 90% dei rifiuti).

1990: DM 26.1.90

Tale decreto, pur in assenza delle linee guida generali di cui sopra, definisce le materie prime secondarie (MPS), le individua in un elenco e detta le norme tecniche per il loro utilizzo. Già in tale decreto si escludevano in linea generale, in quanto materiali utilizzabili, quelli quotati nei listini delle Camere di Commercio (mercuriali).

1990: Sentenza della Corte Costituzionale

Con riferimento al precedente Decreto ministeriale la Corte:

- approva l'articolo 1 e quindi l'esclusione dei mercuriali
- approva l'articolo 2 che da le varie definizioni (materia prima

secondaria, stoccaggio, riutilizzo, trattamento e materia prima corrispondente)

- approva l'articolo 3 con l'elenco delle M.P.S.

La Corte annulla gli altri articoli che regolamentano la gestione delle MPS in quanto il DM è strumento insufficiente (era richiesto un DPCM).

In sostanza rimanevano valide l'individuazione e l'elenco delle MPS, ma non le procedure per il loro utilizzo.

1991: Leggi regionali

In assenza del DPCM sulle linee guida 6 Regioni provvedono ad emanare leggi che definiscono le procedure di gestione delle M.P.S. Tali leggi risultano naturalmente difformi tra di loro.

Si crea quindi una situazione di confusione che viene in particolare evidenziata all'atto del transito delle MPS tra differenti Regioni.

1991: Direttiva Comunitaria n. 156

Tale direttiva:

- introduce rispetto alla precedente direttiva (442/75) un elemento di soggettività nella definizione di rifiuti (materiale di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi).
- Elenca le categorie di rifiuti e rinvia al 93 la loro elencazione in apposito "catalogo dei rifiuti".

1991: Sentenza Corte Cassazione

Su denuncia della Regione Puglia relativamente al riutilizzo delle ceneri di carbone provenienti da una centrale dell'Enel, la Cassazione, fatti salvi i mercuriali, sostiene che in assenza di normativa regionale e mancando il DPCM relativo alle linee guida per la gestione dei rifiuti, le MPS, pur riconoscendosene la peculiarità, sono assoggettate al regime dei rifiuti.

1992: Lettera del Ministero Ambiente

Il Ministero invia a tutti gli operatori e agli Enti locali deputati al controllo una lettera, peraltro non firmata né dal Ministro né dal Direttore Generale competente, che assimila tutte le MPS ai rifiuti.

Essa inoltre include anche i mercuriali interpretando in maniera ultronea la sentenza della Cassazione.

Si crea con tale iniziativa uno stato di incertezza: tra gli operatori che rischiano sanzioni penali pur adeguandosi al DM 26.1.90 e tra gli Enti Locali di controllo che rischiano procedimenti per omissione di atti d'ufficio.

1993: Regolamento CEE n.259 (Febbraio 93)

Tale Regolamento:

- disciplina il trasporto transfrontaliero dei rifiuti. In tale documento l'U.E. riprende la definizione dei rifiuti della precedente direttiva 156/91 nulla innovando in merito.

Permane quindi la definizione soggettiva del rifiuto (volontà del detentore di disfarsi) che esclude implicitamente i mercuriali per loro stessa definizione (il detentore intende vendere).

Essa inoltre comprende una lista verde dei rifiuti che sono sottoposti a disciplina più semplificata.

- L'entrata in vigore del Regolamento era prevista al Maggio 94. Nel frattempo sarebbero state disponibili le conclusioni di un apposito Comitato istituito per la revisione della legislazione comunitaria in tema di rifiuti e per definire i criteri per la distinzione tra rifiuti e prodotti.

1993: Decisione Commissione U.E. (dic. 1993)

La Commissione approva il Catalogo europeo dei rifiuti predisposto dal Comitato, e ribadisce nella premessa che il problema della definizione del termine rifiuto è ancora non definito.

Per la mancata definizione nessun paese comunitario ha sinora recepito la direttiva 156.

La legge Comunitaria italiana 1993 ha subordinato ogni legislazione definitiva in materia alle future definizioni U.E. Su tale argomento la posizione italiana è formulata da un Gruppo di lavoro coordinato dal Dipartimento delle politiche comunitarie della Presidenza del Consiglio.

Il Decreto Legge N. 279/94

Alla fine del 1993 veniva emanato un Decreto Legge successivamente reiterato: (ultima reiterazione n.279/94)

Tale decreto, in attesa della conclusione dell'iter decisionale dell'U.E. in tema di definizione di rifiuto e della conseguente normativa stabilisce il recepimento della Direttiva UE 156/91 ^{per la} già definita. E in particolare quella relativa al riutilizzo dei rifiuti.

In tale campo il Decreto introduce la categoria dei residui di lavorazione che quando siano quotati nelle Camere di Commercio sono considerati merci a tutti gli effetti e quindi sottoposti alla normativa di queste ultime, mentre quando siano riutilizzabili dopo adeguati trattamenti da parte di terzi fuori dallo stabilimento di produzione, sono regolati da una normativa semplificata.

Si tratta complessivamente di una quantità di materiali pari a circa 35 Mton/a con un giro d'affari intorno ai 10 mila miliardi/a.

L'urgenza che ha richiesto l'adozione del decreto legge risiede nella già richiamata circostanza che a seguito di una interpretazione scorretta della sentenza della Cassazione, ha sottoposto il commercio delle M.P.S. alle autorizzazioni e a sanzioni penali previste per i rifiuti. Questa materia è di interesse soprattutto di artigiani e piccole imprese. A tal fine il decreto ha depenalizzato il comportamento pregresso purchè in linea con il DM 26.1.1990 o le leggi regionali.

L'opportunità della decretazione provvisoria in attesa delle definizioni comunitarie riveste importanza per evitare di classificare in Italia come rifiuti, materiali che non risultassero tali alla luce dei futuri definitivi criteri dell'U.E. Ciò comporterebbe anche imposizioni fiscali a carattere internazionale (tassa europea sui rifiuti) non dovuti da parte di milioni di soggetti.

Il Decreto Legge prevede tre specifici Decreti interministeriali (Ambiente, Industria, Sanità, Politiche agricole).

Il primo (Art. 2) per la ricognizione positiva dei residui quotati nelle Borse merci delle Camere di Commercio ai fini della loro esclusione dalle norme previste dal Decreto Legge per la gestione dei residui.

Il secondo (Art. 5) per la definizione delle norme (semplificate) di gestione dei residui destinati al riutilizzo in processi produttivi.

Il terzo (Art. 5) per la definizione delle norme di riutilizzo dei residui in impianti di recupero di energia (combustibili non convenzionali).

Al fine di tali adempimenti è stata insediata una Commissione istituita dai quattro Ministeri interessati.

Tale Commissione per il tema relativo al primo decreto ha istituito al suo interno un Gruppo di lavoro tecnico, mentre ha dato mandato all'Enea di predisporre gli elementi di istruttoria tecnica, tuttora da verificare, sui residui riutilizzabili relativi al secondo Decreto.

Il terzo decreto sull'utilizzo energetico dei combustibili non convenzionali è stato già da tempo predisposto ed emanato.

Il Gruppo di lavoro ha esaminato anche con la collaborazione dell'Unioncamere le 470 schede descrittive dei residui quotati, predisposte dalle Camere di Commercio sulla base di un modulo preparato dai Ministeri dell'Industria e dell'Ambiente.

Sono stati individuati e descritti nel dettaglio circa 260 materiali riportati nel documento allegato N. 1. E' stata fatta una classificazione provvisoria riguardante i due elenchi di materiali "esclusi" e "inclusi" dalle norme del Decreto.

Le Amministrazioni interessate esamineranno a breve i limitati casi di ancora incerta classificazione e quindi predisporranno il relativo primo Decreto interministeriale.

L'Enea da parte sua ha concluso il lavoro tecnico con una proposta (Allegato 2) che è stata consegnata in questi giorni alla Commissione per il suo esame.

Anche sull'emanazione del secondo Decreto relativo alla normativa di gestione dei residui ci sono quindi gli elementi tecnici per procedere.

Il problema più delicato ancora da affrontare è l'omogenizzazione dei due elenchi di residui predisposti nelle due istruttorie relative all'art. 2 e all'art. 5, che evidentemente non devono avere sovrapposizioni.

Conclusioni

Sulla base degli elementi sopra riportati si può affermare che il Decreto Legge N. 279/94, regolamentando una materia molto complessa in attesa di una decisione finale attesa dalla Commissione U.E., ha già dato certezza agli operatori che si stanno organizzando concretamente per il riutilizzo dei residui evitandone quindi lo smaltimento in discarica.

Con l'emanazione dei due Decreti interministeriali, che seguiranno quello già emanato e che tra l'altro recepiranno quelle parti delle direttive comunitarie già definite, la materia dei residui riutilizzabili sarà adeguatamente sistemata.

L'utile iniziativa della Commissione Ambiente della Camera dei Deputati di procedere alla audizione dei soggetti interessati, tra i quali anche gli operatori dell'industria e del commercio, consentirà di verificare la rispondenza delle valutazioni espresse e di considerare l'opportunità di prevedere oltre alla convenzione dell'attuale decreto legge sui residui riutilizzabili anche un nuovo disegno di legge che rivisiti l'intera materia dei rifiuti, che tuttora richiede una adeguata attenzione e intervento del Parlamento.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 2

Ministero
dell'industria, del commercio e dell'artigianato

**Memoria consegnata dai rappresentanti
del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato
in occasione dell'audizione del 29 giugno 1994**

*Elementi descrittivi dei materiali quotati presso le CCIAA
ai fini della ricognizione di cui all'articolo 2, comma 4,
del decreto-legge n. 279 del 1994*

(Bozza provvisoria del 27 giugno 1994)

PAGINA BIANCA

ALIMENTARE

AL01 - FARINA DI GRANOTURCO INTEGRALE

Prodotti di macinazione dei cereali; deriva da lavorazioni meccaniche dei cereali.

Solido di dimensioni da 1 mm a 2 cm . Presenta la seguente composizione:
Proteine 7% Grassi 4% Cellulosa 4,5% Ceneri 1,5% Acqua 15% Estrattivi inazotati a complemento

Non presenta sostanze tossiche e nocive nè proprietà di pericolo.

Prodotto 1000 t/a a livello regione Emilia Romagna

Non definibile il quantitativo impiegato in quanto viene miscelato con altri prodotti.

Destinato alla fabbricazione di prodotti per l'alimentazione degli animali da allevamento in sostituzione del granturco ai sensi della L. 281/63.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL02 - CORN GLUTEN FEED (GERME DI GRANONE)

Prodotti di macinazione del mais; deriva dall'estrazione ad umido del chicco di mais macerato ed ammorbidito in acqua e successivamente essiccato a glutine e semola glutinata di mais.

Commercializzato secondo contratto AGER n. 153. Solido sotto forma di pellets di dimensioni da 8 -12 mm. Presenta la seguente composizione:
Proteine 21,15% Fibra 6,67% Ceneri 4,55% Acqua 10,75% Lipidi 6,52 %
Estrattivi inazotati 50,36%

Non presenta sostanze tossiche e nocive nè proprietà di pericolo.

Non prodotto a livello regione Emilia Romagna ma utilizzata per un quantitativo pari a 3000 t/a.

Destinato alla fabbricazione di prodotti per l'alimentazione degli animali da allevamento previa miscelazione con altri prodotti in sostituzione della crusca, frumento ed altri cereali conformemente alla L: 281/63 e 89/93

Quotato presso la CCIAA di Bologna e Venezia.

AL03 - CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: CRUSCA E CRUSCHELLO

Involucro esterno del chicco di frumento sotto forma di scaglie o pellets composto da ceneri greggie, cellulosa, acqua e proteine, proveniente dalla macinazione e setacciatura dei cereali.

Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 131.

Non contiene sostanze tossiche e nocive nè presenta caratteristiche di pericolo.

Destinato alla frantumazione, omogeneizzazione e cubettatura per l'alimentazione umana ai sensi della L. 282/62 e per mangimistica ai sensi della L. 281/63 .

Quantità prodotta in Emilia Romagna pari a 100000 t/a; quantità utilizzata pari a 200000 t

Quotato presso la CCIAA di Bologna, Cagliari e Venezia

AL04 - CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: TRITELLO

Parte vicina al nucleo del chicco con una certa percentuale di farina in scaglie maggiormente frammentate rispetto alla crusca; composto essenzialmente da ceneri greggie, amido, cellulosa, acqua e proteine; proveniente dalla macinazione e setacciatura dei cereali.

Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 131.

Non contiene sostanze tossiche e nocive nè presenta caratteristiche di pericolo.

Destinato alla frantumazione, omogeneizzazione e cubettatura per l'alimentazione umana ai sensi della L. 282/62 o per mangimistica ai sensi della L. 281/63 .

Quantità prodotta in Emilia Romagna pari a 50000 t/a; quantità utilizzata pari a 50000 t

Quotato presso la CCIAA di Bologna, Cagliari e Venezia

AL05 - CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINACCIO

Composizione fra una percentuale di farina e cruscame; proveniente dalla macinazione dei cereali. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n° 131. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione ceneri gregge, cellulosa, amido, proteine ed acqua. Destinato alla frantumazione, omogeneizzazione e cubettatura per mangimistica ai sensi della legge 63 N° 281/63.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 50.000 tonn/anno. Quantità utilizzata in Emilia Romagna: 50.000 tonn/anno. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: 50.000 tonn/anno Quotato presso la CCIAA di Bologna, Cagliari e Venezia

AL06 - CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINETTA

Farina ad esclusivo uso zootecnico causa la percentuale di ceneri superiore a quella prevista per l'alimentazione umana; proveniente dalla macinazione dei cereali. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n° 131.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: ceneri gregge, cellulosa, amido ed acqua.

Destinato alla frantumazione e omogeneizzazione per mangimistica ai sensi della Legge N° 281./63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 50.000 tonn/anno. Quantità utilizzata in Emilia Romagna: 50-000 tonn/anno. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: 50.000 tonn/anno Quotato presso la CCIAA di Bologna e Cagliari

AL07 - SOTTOPRODOTTI DEL RISO: CORPETTO

Spezzato di riso a grana medio-grossa (dimensione massima 31% del granello intero), più propriamente detto "corpettone". Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione proteine 10%, ceneri, lipidi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 88%, sabbia e silice, fosforo e potassio. Destinate alla miscelazione con riso lavorato o con altri mangimi; standard di rif.to UNI ISO 7301. Quantità prodotta in Emilia Romagna: 1.700 tonn. Quantità prodotta in Emilia Romagna: non disponibile. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile.

Leggi 281/63

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL08 - SOTTOPRODOTTI DEL RISO: MEZZAGRANA

Spezzato di riso costituito da grani della dimensione massima di 1/2 del granello intero e dimensione minima di 1/4 dello stesso. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: umidità 16%, proteine 6%, ceneri, cellulosa, estrattivi inazotati 75%, proteine e grassi.

Destinato alla miscelazione con riso lavorato, o con altri mangimi; standard di rif.to UNI ISO 7301.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 3.200 tonn.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL09 - SOTTOPRODOTTI DEL RISO: GRANA VERDE

Grani o parti di grani non maturi e/o mal sviluppati. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo.

Composizione: proteine 11%, ceneri, grassi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 81%, sabbia e silice, fosforo 5% e potassio 6%.

Destinato alla miscelazione con altri mangimi; standard di

rif.to UNI ISO 7301. Quantità prodotta in Emilia Romagna: 600 tonn.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL10 - SOTTOPRODOTTI DEL RISO: FARINACCIO

Prodotto ottenuto dalla seconda pulitura del riso greggio. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo.

Composizione: proteine 13%, ceneri 7%, grassi 13%, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 62%, sabbia e silice, fosforo e potassio.

Destinato alla miscelazione con altri mangimi ai sensi del D.P.R. n.152 del 31.03.1988, suppl. GU n. 112 del 14.05.1988.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 1.200 tonn.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL11 - SOTTOPRODOTTI DEL RISO: PULA VERGINE

Prodotto ottenuto dalla prima pulitura del riso greggio.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo.

Composizione: proteine, ceneri, grassi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati, sabbia e silice, fosforo e potassio.

Destinato alla produzione di mangimi e all'industria chimica e farmaceutica ai sensi del D.P.R. n.152 del 31.03.1988, suppl. GU n.112 del 14.05.1988.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 3.600 tonn.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL12 - SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI CEREALI

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi di cereali. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo.

Composizione: proteine grezze e fibre.

Destinati ad uso zootecnico mediante macinazione e disoleazione per farine e pellet.

Legge 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 20.000 tonn.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL13 - SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI COLTURE FORAGGERE

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi di colture foraggere e leguminose.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo.

Composizione: proteine grezze e fibre (proteine sul secco 24%, fibre 25%).

Prodotto destinato ad uso zootecnico ottenuto mediante macinazione delle sementi.

Legge 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 1.000 tonn/anno.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL14 - SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI OLEAGINOSE

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi oleaginose. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: proteine grezze e fibre.

Prodotto destinato ad uso zootecnico ottenuto mediante macinazione e disoleazione con ottenimento di farine e pellet.

Legge 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 100 tonn/anno.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL15 - SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI ORTICOLE

Derivate dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi orticole. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: proteine grezze e fibre.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante macinazione per la produzione di farine.

Legge 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 500 tonn/anno.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL16 - PAGLIA DI GRANO PRESSATA

Derivata dalla paglia di grano mediante pressatura.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: sostanza secca 86%, protidi grezzi 3%, lipidi grezzi 1%, estratti inazotati 36%, fibre grezze 40,8% e ceneri 4,8%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la pressatura in balle o in rotoballe.

Legge 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 120.000 tonn/anno
Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 60.000 tonn/anno
Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: 120.000 tonn/anno
Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL17 - PAGLIA IDROLIZZATA

Derivata dalla paglia da trebbiature di grano pressata e trattata in soluzione al 5% per q.le di soda caustica e successivamente cubettata.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: sostanza secca 86%, protidi grezzi 3%, lipidi grezzi 1%, estratti inazotati 36%, fibre grezze 40,8% e ceneri 4,8% e idrossido di azoto 2,6%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la macinazione e la miscelazione con altri mangimi (prodotti vegetali disidratati) ai sensi della Legge N° 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 500 tonn/anno in progressiva diminuzione.

Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 200 tn/anno

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL18 - MELASSO DI BARBABIETOLA

Residuo sciropposo della fabbricazione o raffinazione dello zucchero. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N. 106. Composizione: sostanza secca 84%, saccarosio 30%, invertito 2%, composti azotati 12%, ceneri 12%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la fermentazione alcoolica, la distillazione e la concentrazione dell'alcool etilico, ai sensi della Legge N° 281/63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 200.000 tn/anno
Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 200.000 tonn/anno
Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL19 - POLPE DI BARBABIETOLA ESSICcate

Polpe di barbabietola essiccate in pellets (cubetti) e fettucce.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N 106. Composizione: sostanza secca 88%, proteina grezza 8%, grassi 1%, estratti azotati 65%, fibra grezza 23%, ceneri 3%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la produzione di mangimi semplici o composti, ai sensi della Legge 15/02/63 N. 281.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 200.000 tonn/anno.

Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 200.000 tonn/anno

Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile.

Quotato presso le CCIAA di Bologna e Cagliari.

AL20 - PANNELLI DI GRANONE

Quotato a Venezia

AL21 - FARINA DI SOJA

Farina di soja tostata integrale.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N. 136. Composizione: olio 15%, proteine 44%, fibra 6%, ceneri 5%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la miscelazione con altri mangimi, ai sensi della Legge N. 281/63.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: non disponibile. Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: non disponibile. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile. Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL22 - PANNELLI DI LINO

Farina grossolana.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N° 136. Composizione: manca.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la miscelazione con altri mangimi, ai sensi della Legge 25/02/63 N. 281.

Quantità prodotta in Emilia Romagna: molto scarsa. Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: non disponibile. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile. Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL23 - SIERO DI LATTE

Siero e scotta di latte vaccino derivati dalla produzione casearia.

Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Composizione: sostanza secca, lattosio, acido lattico, lipidi e proteine. Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la miscelazione con farine di cereali e soia, ai sensi della Legge N. 283/62 (direttiva CEE 92/46) e della Legge 15/02/63 N. 281 (DL 3/03/93 N. 89).

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 10.000 tn/anno. Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 15.000 tn/anno. Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: 15.000 tonni/anno. Quotato presso la CCIAA di Bologna.

AL24 - SCARTI DI CIOCCOLATINI

Sono scarti che si producono durante la fabbricazione di cioccolatini, costituiti pertanto dal cioccolato e dai riempimenti. Ad essi si aggiungono i cioccolatini confezionati che rientrano dai punti di vendita perché hanno superato la self life ottimale. Tutti i prodotti vengono triturati, confezioni comprese, in una apposita macchina dando luogo a pezzetti. Presentano la seguente composizione: umidità 1-2%, lipidi 30-32%, proteine 4-6%, carboidrati 58-64%. Il materiale viene utilizzato come componente di mangimi per il bestiame dopo che sono stati separati con apposito procedimento i materiali di confezionamento.

Legge 281/63.

Quantità prodotta a livello regionale: 1306 tonni/anno interamente utilizzate.

Quotato presso la CCIAA di Perugia.

AL25 - BUCCE DI CACAO

Tegumento vegetale dei semi di cacao che viene rimosso in apposite macchine che frantumano i semi e selezionano i frammenti a seconda delle dimensioni. Le bucce sono aspirate per depressione, essendo più leggere e si presentano come particelle di colore marrone scuro, delle dimensioni di 1-2 mm. Presentano la seguente composizione: teobromina 1,3%, umidità 11%, proteine 17%, lipidi 3%, fibra grezza 15%, estratti inazotati 46%, ceneri 8%. Il materiale viene utilizzato come componente di mangimi in quantità tale da non superare il limite di teobromina previsto dalla legge 281/63, oltre che in farmacia e principi attivi. Quantitativo prodotto a livello regionale 1059 tonn/anno interamente riutilizzato.

Legge 281/63

Quotato presso la CCIAA di Perugia.

AL26 - SCARTI DI PRODOTTI DA FORNO

Si tratta di prodotti difettosi per peso, forma, cottura, estetica che si generano durante la fabbricazione dei biscotti e dei lievitati. Ad essi si aggiungono anche gli invenduti e le confezioni rientranti dai punti vendita per superata vita commerciale. Tutti i prodotti vengono tritati in appositi mulini che li trasforma in pezzetti di dimensioni di 2-3 cm. Presentano la seguente composizione: lipidi 18-22%, proteine 5-7%, ceneri 0,5-1%, carboidrati 67-74%, umidità 2-3% fino al 20-24 per i lievitati.

Il materiale viene utilizzato come componente per i mangimi previa separazione preliminare dei materiali di confezionamento.

Quantitativo prodotto a livello regionale 153 tonn/anno interamente riutilizzato.

Legge 281/63

Quotato presso la CCIAA di Perugia.

AL27 - FARINA DI SANSA (POLPA)

Farina vegetale costituita dalla buccia di oliva (dimensione media 70 micron, disperdibile, con tenore medio di umidità del 10%, ceneri 13%, protidi 14%, fibra grezza 33%, estratti inazotati 39%) esente da sostanze tossiche e nocive. Produzione variabile in funzione della campagna olearia, orientativamente pari a circa 500.000 tonnellate annue per la Puglia.

Destinata prevalentemente a combustione.

Mediamente circa 5.000 tonn/a vengono utilizzate come fertilizzante.

Legge 281/63 e richiamato nella legge 748/84 alla voce "Ammendante vegetale semplice con contenuto in sostanza organica sul tale quale minimo del 40%, azoto totale sulla sostanza secca, massimo 4%".

Quotato presso le CCIAA di Firenze.

AL28 - CENERI DA COMBUSTIONE DA SANSA ESAUSTA E DA SCORTE VEGETALI VARIE

Esente da sostanze tossiche e nocive e da proprietà di pericolo.

Costituite mediamente da 1,35% di umidità, 0,35% di azoto totale, 8,90% di anidride fosforica, 10,90% di ossido di potassio: Destinato alla produzione di fertilizzanti potassici.

Non vi sono attualmente normative nazionali. Il CEN (Comitato Europeo Normalizzazione) prevede fertilizzanti organici potassici per trattamento o processo di uno o più materie di origine esclusivamente vegetale contenenti potassio.

Provenienti da sansificio.

Quotato a Bari sotto la voce "Ceneri da combustione (da sanse esauste e scorte vegetali varie).

Si propone uno sdoppiamento della voce quotata in "Ceneri ... provenienti da sansificio" (lista positiva) e "Ceneri ... provenienti da generazione di energia elettrica" (lista negativa, art. 5).

AL29 - SANSA ESAUSTA DI OLIVA

Residui dalla estrazione di olio dalle sanse vergini e rappresentano la parte fibrosa del frutto e i frammenti di nocciolo privati della parte grassa. Presentano le seguenti caratteristiche: umidità 15-18%, ceneri 2%, p.c.s 4.000 kcal/kg, pci 3600 kcal/kg.

Quantitativo prodotto a livello regionale pari a 500.000 tonn/anno. Parte di questo viene impiegato come fertilizzante per un quantitativo annuo non superiore alle 5.000 tonn. Il resto va a combustione.

Legge 281/63

Quotato a Bari e Firenze.

AL30 - NOCCIOLO DI OLIVA

Solido di dimensione 6 mm, materiale legnoso con potere calorifico superiore a 4.500 kcal/kg. Derivante dalla lavorazione dell'industria olearia.

Destinato alla combustione.

Quotato a Firenze

AL31 - TREBBIE DI BIRRERIA

Prodotto risultante dalla lavorazione del mosto di birra con l'impiego di cereali maltati dopo la solubilizzazione delle sostanze amidacee: le parti solide separate dal liquido mediante filtrazione a caldo costituiscono le trebbie.

Destinate alla produzione di mangimi.

Quantitativo prodotto a livello regionale 42.000 tonn/anno interamente utilizzate.

Legge 281/63

Quotato a Bari.

AL32 - RESIDUI DI LAVORAZIONE AMMENDANTE ORGANICO

Prodotto fermentato derivato da una miscela di sostanze di origine vegetale e animale con fanghi biologici stabilizzati. Presentano le seguenti caratteristiche: umidità 40-50%, pH 7,5-8,5. Rapporto C/N 14/16. Granulometria 0,5-10 mm.

Decreto legislativo 99/92.

Prodotto a livello regionale 46.000 tonn/anno di cui il 50 % utilizzato a livello regionale e il 50% scambiato.

Quotato a Bari.

AL33 - PRODOTTI DELLA VAGLIATURA E PULITURA DEI CEREALI

Paglia, semi di altri cereali spezzati, striminziti, altri cereali di aspetto misto. Destinati alla frantumazione, omogeneizzazione e cubettatura per la produzione di mangimi ai sensi della legge 281/63 e successive modifiche e integrazioni.

Quantitativo prodotto a livello regionale pari all'1% della produzione. Interamente riutilizzato.

Quotato a Napoli

AL34 - SCARTI DELLA LAVORAZIONE - ROTTAMI DI PASTA

Spezzoni di pasta, frammenti di pasta minuta di dimensioni diversi comprese tra 100 micron e diversi mm.

Derivanti dalle operazioni di impasto, trafilatura ed essiccazione della pasta.

Legge 281/63

Quantitativo prodotto a livello regionale pari all'1% della produzione. Interamente riutilizzato.

Quotato a Napoli

AL35 - FARINA DI ESTRAZIONE DI VINACCIOLI

Farina a granulometri fine, inferiore a 1 mm, che deriva dalla disoleazione con solvente del vinacciolo. Presenta le seguenti caratteristiche: umidità 10%, ceneri 3%, fibra 67%, proteine 9%, grassi 0,1%, estrattivi inazotati 11%, p.c.s. 4.260 kcal/kg. p.c.i. 3.640 kcal/kg.

Destinate alla combustione sotto forma di mattonelle.

Quantitativo prodotto a livello regionale 50.000 tonn/anno interamente riutilizzate.

Quotato a Roma

AL36 - GUSCI DI NOCCIOLE

Frammenti derivanti dalla sgusciatura delle nocciolo, di dimensioni comprese fra 4 e 10 mm, di composizione esclusivamente legnosa.

Destinato alla combustione.

Quantitativo prodotto a livello regionale 22.000 tonn/anno interamente utilizzate.

Quotato a Roma

AL37 - RESIDUI DELLA LAVORAZIONE DEL CAFFE' - TEGUMENTO DEL CAFFE' (PELLETTS)

Completamente vegetale e consiste nella pellicina che ricopre i chicchi del caffè crudo, rimossa prima della fase di tostatura. Viene trasferita mediante aria in una pressa che dopo umidificazione con acqua lo bricchetta in piccoli cilindri di diametro 1 cm e lunghezza 5 cm.

Presenta la seguente composizione: caffeina 0,3%, grassi 4%, potassio 4%, fosforo 3%, azoto totale 5%, azoto proteico 4%.

Viene destinato alla produzione di mangimi secondo la legge 281/63 e come componente per la produzione di ammendanti ai sensi della legge 748/84.

Quantitativi prodotti a livello regionale 1000 tonn/anno di cui 500 tonn utilizzate a livello regionale e il resto viene esportato.

Legge 281/63 e 748/84.

Quotato a Torino.

AL38 - MELASSO DA CANNA DA ZUCCHERO

Residuo sciropposo della fabbricazione o raffinazione dello zucchero. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N 106. Composizione: sostanza secca 84%, saccarosio 30%, invertito 2%, composti azotati 12%, ceneri 12%.

Prodotto destinato ad uso zootecnico mediante la fermentazione alcolica, la distillazione e la concentrazione dell'alcool etilico, ai sensi della Legge N° 281./63

Quantità prodotta in Emilia Romagna: 200.000 tn/anno
Quantità utilizzata annualmente in Emilia Romagna: 200.000 tonn/anno
Volume delle quantità scambiate in Emilia Romagna: non disponibile.

Quotato presso la CCIAA di Bologna.

SETTORE CARTARIO

CA01 - CARTACCIA MISTA NON SELEZIONATA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A0 (cartaccia mista non selezionata) e comprende i materiali provenienti dalle famiglie, non selezionati ed alla rinfusa, senza garanzia di assenza di materiali inutilizzabili.

Quotato a Roma, Milano e Torino.

CA02 - CARTACCIA 2

Deriva dalle operazioni di cernita e selezione effettuate sulla CARTACCIA A0.

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A1 (cartaccia 2) e consiste in un misto di diverse qualità di carte e cartoni, senza limitazioni di carte a base di fibre corte in genere.

Totale materiali inutilizzabili: max 1%

Quotato a Roma, Perugia e Torino.

CA03 - CARTACCIA 1

Deriva dalle operazioni di cernita e selezione effettuate sulla CARTACCIA A0.

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A2 (cartaccia 1) e consiste in un misto di diverse qualità di carte e cartoni, contenente meno del 40% di giornali ed illustrati.

Totale materiali inutilizzabili: max 1%

Quotato a Milano, Perugia e Torino.

CA04 - FUSTELLATI DI CARTONE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A3 (fustellati di cartone) e consiste in refili ed altri cascami nuovi di cartoni misti senza cartone paglia o ondulato.

Quotato Milano.

CA05 - CARTONE ONDULATO NON SELEZIONATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A4 (cartone ondulato non selezionato) e consiste in imballaggi provenienti da grandi magazzini, costituiti per almeno il 60% da cartone ondulato. Il resto è costituito da cartoni piani e da carte da imballaggio.

Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Roma.

CA06 - CARTONE ONDULATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A5 (cartone ondulato) e consiste in casse e fogli usati, refili di cartone ondulato.

Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato a Milano, Potenza e Roma.

CA07 - RESA ILLUSTRATI INVENDUTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A7 (resa illustrati invenduti) e consiste in opuscoli e riviste invenduti con o senza dorsi collati. Corde tollerate.

Raccolti da recuperatori specializzati per intermediazione esclusivamente commerciale; nessuna selezione viene effettuata. Destinati all'industria cartaria.

Quotato Milano e Roma

CA08 - RESA QUOTIDIANI E RIVISTE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A9 (resa quotidiani e riviste) e consiste in macero misto di quotidiani e e riviste letti, contenenti 50% almeno di quotidiani con o senza dorsi collati. Corde tollerate.

Quotato Milano

CA09 - GIORNALAME

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A11 (giornalame) e consiste in opuscoli, riviste, cataloghi, stampati, quotidiani, annuari, orari, letti o usati, mischiati, con o senza punti metallici; esenti da libri rilegati.

Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Roma.

CA10 - RESA QUOTIDIANI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B1 (resa quotidiani) e consiste in quotidiani letti, contenenti meno del 5% di inserti colorati o prospetti pubblicitari.

Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Quotato Milano Torino e Perugia.

CA11 - RESA QUOTIDIANI INVENDUTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B2 (resa quotidiani invenduti) e consiste in giornali invenduti tipo quotidiani, stampati su carta da giornale bianca, esenti da inserti o illustrati aggiunti a posteriori. Corde tollerate.

Raccolti da recuperatori specializzati per intermediazione esclusivamente commerciale; nessuna selezione viene effettuata. Destinati all'industria cartaria.

Quotato Torino e Roma

CA12 - REFILI COLORATI MISTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B4 (refili colorati misti) e consiste in refili di tipografia colorati di carte a base di pasta meccanica o patinate provenienti dalle tipografie e destinati al settore cartario.

Quotato Torino e Milano

CA13 - RIGATINO DI EDIZIONE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B5 (rigatino di edizione) e consiste in refili bianchi, stampati di colori misti, composti in massima parte di carte a base di pasta meccanica. Con o senza dorsi collati. Proveniente dalle tipografie e destinati al settore cartario.

Quotato Torino e Roma

CA14 - RIGATINO DI EDIZIONE SENZA COLLA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B6 (rigatino di edizione senza colla) e consiste in refili bianchi, stampati di colori misti, composti in massima parte di carte a base di pasta meccanica. Esenti da dorsi collati. Proveniente dalle tipografie e destinati al settore cartario.

Quotato Torino

CA15 - ARCHIVIO COLORATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B7 (Archivio colorato) e corrisponde a carte da stampa e

da descrivere, già usata per corrispondenza, con o senza stampa, colori misti, esenti da copertine dure e da carta carbone.

Totale materiali inutilizzabili max 1%.

Proveniente da uffici e destinato al settore cartario.

Quotato a Roma e Torino.

CA16 - CARTA AUTOCOPIANTE BIANCA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B11 (carta autocopiante bianca)

Quotato a Torino.

CA17 - CARTA AUTOCOPIANTE COLORATA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B12 (carta autocopiante colorata)

Quotato a Torino.

CA18 - CARTONE POLITENATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B13 (cartone politenato) e consiste in cartone politenato proveniente dalla produzione di imballaggi in cartone per liquidi.

Quotato Torino.

CA19 - FUSTELLATI DI CARTONE MULTISTRATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B3 (fustellati di cartone multistrato con una copertina bianca) e consiste in refili ed altri cascami nuovi di cartone duplex e multiplex con almeno una copertina bianca e il retro grigio, destinati all'industria cartaria.

Quotato Milano e Torino.

CA20 - LIBRI BIANCHI SCARTONATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B8 (libri bianchi scartonati) e consiste in libri scartonati bianchi, senza legn, stampati soltanto in nero, 10% max di carte patinate.

Totale materiali inutilizzabili max 1%

Libri invenduti privati delle copertine in presenza di Ufficiali della Finanza e destinati al settore cartario.

Quotato Milano.

CA21 - OPUSCOLI SUPERIORI COLORATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B10 (opuscoli superiori colorati) e consiste in periodici e pieghevoli, bianchi e colorati, patinati e non patinati, esenti da copertine rigide, colle, vernici, inchiostri ed adesivi non solubili, carte per manifesti, etichetti o pezzi di etichetta. Può comprendere circolari densamente stampate e ritagli colorati. Contenuto in pasta meccanica inferiori al 10%

Quotato Torino

CA22 - ARCHIVIO BIANCO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C6 (Archivio bianco n. 1 e n. 2 con e senza legno) e corrisponde a carte da scrivere bianche, selezionate, provenienti da archivi di ufficio. Contengono un minimo per balla del 60% di carte senza legno, esenti da blocchi di cassa, da carta carbone, da dorsi incollati insolubili in acqua; con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti.

Proveniente da uffici e destinato al settore cartario.

Quotato a Milano, Roma e Torino e Perugia (?).

Totale materiali inutilizzabili: max 1%.

CA23 - ARCHIVIO BIANCO N.1 SENZA LEGNO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C7 (Archivio bianco n. 1 senza legno) e corrisponde a carte da scrivere bianche, selezionate, selezionate, senza legno, provenienti da archivi di ufficio. esenti da blocchi di cassa, da carta carbone, da dorsi incollati insolubili in acqua; con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti.

Totale materiali inutilizzabili max 1%.

Proveniente da uffici e destinato al settore cartario.

Quotato a Torino.

CA24 - BIANCO GIORNALE DA PERIODICI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C13 (archivio bianco n. 1 senza legno) e corrisponde a refili e fogli di carta per riviste bianca, non stampata, esente da carta per quotidiani.

Proveniente da tipografie e destinato al settore cartario.

Quotato a Milano.

CA25 - BIANCO GIORNALE DA QUOTIDIANO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C12 (bianco giornale da quotidiani) e corrisponde a refili e fogli di carta di giornale bianca, non stampata, esente da carta per periodici.

Proveniente da tipografie e destinato al settore cartario.

Quotato a Milano, Roma e Torino.

CA26 - CARTONE BIANCO MULTISTRATO SENZA STAMPA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C11 (cartone bianco multistrato senza stampa) e consiste in ritagli di cartone bianco multistrato nuovo, senza strati grigi, senza stampa.

Quotato a Torino.

CA27 - CARTONE BIANCO MULTISTRATO STAMPATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C10 (cartone bianco multistrato stampato) e consiste in ritagli di cartone bianco multistrato nuovo, senza strati grigi, con leggere tracce di stampa.

Quotato a Torino.

CA28 - REFILI BIANCHI N. 1 E N. 2

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C17 (refili bianchi n.1 e n. 2) e consiste in refili e fogli di carta bianca, non stampata, esente bianco giornale o da quotidiani e periodici, con un minimo del 60% di carta senza legno. Possono contenere un massimo del 10% di carte patinate. Provenienti da stabilimenti tipografici destinati al settore cartario.

Quotato Milano e Roma

CA29 - REFILI MISTI DI TIPOGRAFIA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C1 (refili misti di tipografia) e consiste in refili di carta da stampa e da scrivere, di colori chiari misti, contenenti almeno 50% di carta senza legno. Totale materiali inutilizzabili max 1%.

Provenienti dalle tipografie e destinati all'industria cartaria.

Quotato Milano e Torino

CA30 - REFILI SENZA LEGNO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C2 (refili senza legno) e consiste in refili di carta da stampa e da scrivere, di colori chiari misti, contenenti almeno 90% di carta senza legno. Totale materiali inutilizzabili max 1%.

Provenienti dalle tipografie e destinati all'industria cartaria.
Quotato Milano e Torino

CA31 - SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLOR NATURALE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C5 (schede meccanografiche color naturale).

Quotato Torino

CA32 - SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLORATE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C3 (schede meccanografiche colorate) consiste in schede meccanografiche senza legno, colori misti e stampati.

Provenienti dagli uffici e destinati al settore cartario.
Quotato Torino

CA33 - TABULATI IN CONTINUO SENZA LEGNO E SENZA COLORANTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C9 (tabulati in continuo senza legno e senza coloranti) consiste in blocchi e tabulati in continuo senza legno, bianchi, senza carte autocopianti coloranti.

Proveniente dagli uffici e destinati al settore cartario.

Quotato Torino

CA34 - TABULATI IN CONTINUO BIANCHI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C8 (tabulati in continuo bianchi) consiste in blocchi e tabulati in continuo senza legno, bianchi, con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti,

Provenienti dagli uffici e destinati al settore cartario.
Quotato Torino, Milano e Roma

CA35 - TABULATO CON AUTOCOPIANTE

Non rispetta la classifica della lista delle qualità europee delle carte da macero in quanto ha una percentuale rilevante di autocopiante.

Provenienti dagli uffici.

Quotato Milano e Roma

CA36 - REFILI BIANCHI N. 1

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C18 (refili bianchi n. 1) consiste in refili e fogli di carta bianca, senza legno, non stampata, ma che possono contenere un max del 5% di carte patinate.

Provenienti dagli uffici e destinati al settore cartario.

Quotato a Milano e Roma

CA37 - ONDULATO GREGGIO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D0 (ondulato greggio) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine in kraft o testliner

Totale materiali inutilizzabili max 1%

Quotato Torino.

CA38 - ONDULATO KRAFT II

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D1 (ondulato kraft 2) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine in kraft o testliner, ma con almeno 8una copertina in kraft.

Totale materiali inutilizzabili max 1%

Quotato Milano

CA39 - ONDULATO KRAFT I

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D2 (ondulato kraft 1) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine e l'interno ondulato in pasta chimica o semichimica.

Totale materiali inutilizzabili max 1%

Quotato Milano, Roma e Torino.

CA40 - KRAFT USATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D5 e consistente in carta e cartone kraft usati, di colore naturale o bianco;

Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato alla CCIAA di Torino

CA41 - KRAFT NUOVO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D6 e corrisponde a ritagli e scarti di carta e cartone kraft nuovi di colore naturale, provenienti da lavorazioni industriali e destinati ad essere reimpiegati nel settore cartario.

Quotato alla CCIAA di Torino

CA42 - SACCHI KRAFT USATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D3 (sacchi kraft usati) e consiste in sacchi kraft usati, non spolverati, utilizzati per contenere ad esempio dei materiali da costruzione o concimi chimici, ad esclusione di materie coloranti e/o ad odore persistente.

Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato Torino e Perugia (?)

CA43 - SACCHI KRAFT USATI PULITI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D4 (sacchi kraft usati puliti) e consiste in sacchi kraft usati, puliti, la cui utilizzazione precedente non necessita di spolveratura o che sono stati spolverati meccanicamente. Escluse le carte impregnate di odore persistente.

Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato Torino

CA44 - GIORNALAME E ILLUSTRATI

Categoria A8
Quotato a Perugia

CHIMICA

CH01 - CAPROLATTAME IN SOLUZIONE

Liquido di colore giallognolo o incolore, senza materiale in sospensione. Composto per il 63% di caprolattame, oligomeri per circa il 7% e 30% di acqua.

Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.

Discende dalle acque di lavaggio della poliammide 6 ed è utilizzato per la rigenerazione del caprolattame.

Nella regione Basilicata se ne producono 100 t/a e ne vengono utilizzate altrettanto.

Quotato presso la CCIAA di Potenza

CH02 - ANITRITE SFUSA: CALCIO SOLFATO

Sostanza solida in forma disperdibile o non disperdibile a seconda della forma di commercializzazione sotto forma di pellets o in polvere.

Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.

Si forma per reazione chimica della fluorite naturale con acido solforico negli impianti di produzione dell'acido fluoridrico e dell'acido fosforico e presenta la seguente composizione chimica standard : solfato di calcio 95% min; fluoruro di calcio 2% max; carbonato di calcio 1% max; idrato di calcio 2% max.

Per la forma in polvere devono essere ripsettati anche gli standard di qualità dettati dalla norma tedesca DIN 4208.

La forma in polvere viene impiegata per leganti anidritici utilizzati per intonaci e pavimenti; la forma in pellets trova invece collocazione nei cementifici per la preproduzione di cemento.

Dai dati di mercato desunti dalla CCIAA di Cagliari si desume che contro un quantitativo prodotto di 70.000 t/a se ne utilizzano 48.000 t/a e se ne scambiano 16.000 (comprendenti esportazioni fuori dal territorio nazionale).

Quotato presso le CCIAA di Cagliari e Milano.

CH03 - CALCIO SOLFATO

Sostanza solida in polvere disperdibile simile al gesso in polvere e con elementi chimici in qualità e quantità simili al gesso industriale:

Solfato di calcio idrato	92	%
Zinco	3	%
Piombo	inferiore a	0.05 ppm
Rame		10-15 ppm
Ferro		900 ppm

Il prodotto viene caratterizzato parzialmente dalla norma UNI 5371.

Viene prodotto dal processo chimico per la neutralizzazione di acque acide nella produzione di fibre tessili artificiali.

La produzione a livello della regione Lazio è di 3-4000 t/a ed utilizzato nei cementifici lo stesso quantitativo.

Quotato presso la CCIAA di Roma

CH04 - BISCOTTI FLUORITICI

Materiale solido non disperdibile costituito da scaglie compatte di colore grigio.

Viene prodotto per disidratazione dei prodotti di neutralizzazione delle acque contenenti acido fluoridrico e acido solforico. Prodotto intenzionalmente per questo scopo.

La composizione rileva una percentuale di fluoruro di calcio pari al 50%, solfato di calcio 30% e carbonato di calcio 20%.

Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.

Viene impiegato nel cementificio per la produzione di cemento bianco mediante cottura in ambiente basico che consente l'inglobamento dei fluoruri nel cemento stesso.

A livello della regione Sardegna se ne producono 6000 t/a e ne vengono reimpiagate 5000 t/a con 4700 t/a scambiate.

Quotato presso la CCIAA di Cagliari

CH05 - CALCIO IDRATO

Sostanza di natura fangosa con un titolo minimo di calcio idrato in particelle finissime del 30%. Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.

E' il prodotto di reazione del carburo di calcio con acqua per semplice contatto di reagenti secondo la reazione per la produzione di acetilene.

Viene impiegato come prodotto alcalino per la neutralizzazione di acque reflue acide o di soluzioni acide e come correttore di pH, reagente chimico, in relazione al contenuto di idrato di calcio.

La produzione a livello nazionale è pari a 40-45000 t/a e se ne utilizza altrettanto.

quotato presso la CCIAA di Milano.

CH06 - CENERI DI PIRITE

Ossidi di ferro artificiali in forma solido-granulata delle dimensioni di 0-6 mm (disperdibile) proveniente dal processo di arrostitimento del minerale pirite per la produzione di acido solforico.

Presenta la seguente composizione:

Fe ₂ O ₃	75-85%
SiO ₂	10-14%
Al ₂ O ₃	0.8-1.2%
CaO	1-2 %
MoO	0.5-2 %
S	1-3%
As	75-250 ppm

Viene utilizzato, nei cementifici, per la produzione del clinker.

A livello nazionale si riscontra una produzione di 400.000 t/a per un utilizzo di 170.000 nel 1992. L'utilizzo è direttamente dipendente dall'andamento del settore delle costruzioni.

Secondo la deliberazione della Regione Toscana del 12/6/1989 n. 5067 l'additivazione con ceneri di pirite in base all'esigenze dei cementifici

riguarda quantitativi pari all'1% del totale della farina tal quale da inviare a cottura. Pertanto il contributo in arsenico dovuto alle ceneri di pirite risulta molto più limitato del contributo complessivo apportato dall'utilizzo delle altre materie prime. Inoltre il quantitativo di arsenico è tale che le concentrazioni al camino risultano essere irrilevanti (a livello delle concentrazioni ammesse negli ambienti di lavoro).
Quotato alla CCIAA di Roma, Cagliari e Firenze

CUOIO

CU01 - RIFILATURE E SCARTI IN PELO

Ritagli e parti eccedenti decadenti dalla prima standardizzazione delle pelli allo stato conservato (salate o secche) ; si configurano come scarti di origine animale e pertanto sottoposti alle norme igienico sanitarie previste dal d.lgs. 508/92 sui rifiuti di origine animale.

La composizione rileva la presenza di acqua , azoto, grassi, collagene , cheratine, albumine e proteoglicani.

Vengono reimpiegati per la produzione di gelatine alimentari, per la rproduzione di mangimi nonchè per la produzione di fertilizzanti secondo la legge 748/84.

A livello nazionale si riscontra una produzione pari a 700 t/a contro un utilizzo di 300 7 e una esportazione di 300t.

Quotato presso la CCIAA di Milano.

CU02 - CARNICCIO DI SCARNATURA, SPACCATURA E RIFILATURA PELLI NEI PROCESSI DI RIVIERA

E' costituito principalmente da carni, grasso e tessuto sottocutaneo di dimensioni variabili derivante dalle operazioni meccaniche di scarnatura, spaccatura e rifilatura di pelli prima della concia chimica o vegetale; si configurano come scarti di origine animale e pertanto sottoposti alle norme igienico sanitarie previste dal d.lgs. 508/92 per il riutilizzo nella produzione di mangimi, emulsionanti e tensioattivi, gelatine farmaceutiche nonchè fertilizzanti secondo la legge 748/84.

La composizione rileva la presenza di acqua 50-80%; grassi 1-30%; azoto 1-5%; calcio 1%; sostanze minerali 0,3-8% e collagene.

A livello nazionale si riscontra una produzione di 4000 t/a contro un utilizzo di 2000 t di materiale esportato pari a 2000 t.

Quotato a Milano.

CU03 - RESIDUI DI LAVORAZIONE DI PELLI PICLATE, CONCIATE E FINITE

Scarti allo stato solido generati dalle operazioni meccaniche di scarnatura, rifilatura, spaccatura e smerigliatura delle pelli conciate.

La composizione rileva la presenza di acqua al 20-50%; azoto 2-12%; grassi 1-30%; sostanze minerali 3-9%; cromo 2-3% e collagene esauste da cromo esavalente.

Viene utilizzato per la produzione di mangimi, cosmetici, cuoio torrefatto, cuoio rigenerato nonchè fertilizzanti secondo la legge 748/84.

La produzione a livello nazionale è pari a 5000 t/a con un utilizzo di 2500t e una quota destinata all'esportazione pari a 2500t.

Quotato presso la CCIAA di Milano.

CU04 - OLIO DI FOLLONE

Si presenta come un olio piuttosto denso a base di olio minerale, lanolina e altri grassi naturali penetranti; residuo dell'ingrassaggio delle pelli per

pellicceria la cui composizione non può essere definita in modo univoco poichè varia a seconda delle pelli trattate e del procedimento adottato.

Viene utilizzato o nello stesso ciclo con un limitato rabocco o come distaccante per il cemento.

La produzione nazionale ammonta a 200 t/a per un utilizzo pari a 150 t e un quantitativo scambiato di 150 t.

Quotato a Milano

DETERGENTI**DE01 - SAPONI SODICI DA LIQUIDAZIONE BASE 61% ACIDI GRASSI**

Trattasi dei saponi risultanti dalla granatura del sapone da toeletta; si presenta in scaglie o pezzi di pezzatura compresa tra 10-20 cm.

Rispettano le norme UNI-NST per le sostanze tensioattive lettera G Saponi

Presentano la seguente composizione:

Acidi grassi + insaponificabile 61+3%

Alcalinità libera 0,2%

Cloruro sodico 1,5%

glicerolo 0,55+0,355

Non presenta caratteristiche tossiche e nocive

Destinato all'utilizzo, mediante purificazione, nella preparazione di saponi di II qualità da toeletta e da bucato.

Prodotta 3000-5000 t/a interamente utilizzate, con un volume un volume di scambio regionale pari a 6.000 -7.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE02 - LISCIVIA GLICERICA DI SAPONERIA BASE 13,5% GLICEROLO

Soluzione acquosa di glicerolo proveniente dalla produzione di saponi per toilette per saponificazione diretta dei grassi.

Rispetta le norme NGD Gruppo metodi H, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Presenta la seguente composizione:

Glicerolo 16+2%

Cloruro sodico 13,5+1,5%

Saponi sodici 1% max

Non presenta sostanze o contaminazioni tossiche e nocive

Destinato alla produzione di glicerine ad alto titolo (98-99,5%) mediante concentrazione e distillazione da parte di industrie oleochimiche per l'industria alimentare, cosmetica, farmaceutica e del tabacco.

Prodotta 6000-9000 t/a interamente utilizzate, con un volume un volume di scambio regionale pari a 12.000 18.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE03 - LISCIVIA GLICERICA DA SCISSIONE BASE 10% GLICEROLO

Soluzione acquosa di glicerolo proveniente dalla scissione di acidi grassi animali e vegetali nella produzione di acidi grassi da grasso neutro.

Rispetta le norme NGD Gruppo metodi H, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Presenta la seguente composizione:

Glicerolo 10+5%

Acidi grassi liberi 2%

Ceneri 0,5% max

Non presenta sostanze o contaminazioni tossiche e nocive

Destinato alla produzione di glicerine ad alto titolo (98-99,5%) mediante concentrazione e distillazione da parte di industrie oleochimiche per l'industria farmaceutica, cosmetica, alimentare e del tabacco.

Prodotta 5000-6000 t/a interamente utilizzate, con un volume di scambio regionale pari a 12.000-18.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE04 - ACIDI GRASSI VEGETALI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C18 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.

Composizione media pari a :

Gliceridi 50%

Acidi grassi liberi 40%

insaponificabile 7%

Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Proveniente dalla distillazione di acidi grassi di origine vegetale destinato alla produzione di inchiostri, additivo per prodotti di bitumazione e correttivo per oli minerali combustibili.

Prodotta 1000-2000 t/a interamente utilizzate, con un volume di scambio regionale pari a 2.000-5.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE05 - ACIDI GRASSI ANIMALI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C18 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.

Composizione media pari a :

Gliceridi 55%

Acidi grassi liberi 35%

insaponificabile 7%

Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Proveniente dalla distillazione di acidi grassi idrolizzati di sego o strutto destinato alla produzione di inchiostri, additivo per prodotti di bitumazione e correttivo per oli minerali combustibili.

Prodotta 1500-3000 t/a interamente utilizzate, con un volume di scambio regionale pari a 3.000-5.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE06 - ACIDI GRASSI IDROGENATI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C22 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.

Composizione media pari a :

Gliceridi 50%

Acidi grassi liberi 40%

insaponificabile 7%

Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Proveniente dalla distillazione di acidi grassi idrogenati destinato alla produzione di additivo per prodotti di bitumazione e correttivo per oli minerali combustibili.

Prodotta 700-1500t/a interamente utilizzate, con un volume di scambio regionale pari a 2.000 -3.000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE07 - PANNELLI EX FILTRAZIONE GRASSI- BASE 35% SOSTANZA GRASSA

Pannelli untuosi irregolari di colore marrone chiaro o marrone scuro costituiti per il 35% da residuo grasso.

Si ottiene come residuo della raffinazione con terre di grassi naturali in oleifici e saponifici.

Soddisfa le norme NGD (norme grassi e derivati) metodi lettera B .

Non risulta contaminato da sostanze tossiche o nocive.

Durante la fase di trasporto devono rispettare le norme tecniche specifiche.

Viene destinato al saponificio e all'industria oleochimica in sostituzione di oli e grassi naturali.

Quantità prodotta pari a 15.000-20.000t/a; utilizzata 12.000-15.000t, con un volume di scambio regionale pari a 30.000 -40.0000 t.

Quotato presso la CCIAA di Milano

DE08 - CATALIZZATORE DI IDROGENAZIONE DI GRASSI E ACIDI GRASSI, INERTE, IN FUSTI - BASE 20% NI)

Prodotto a base di Nichel presente come ossido o come metallo su supporto costituito da silicio alluminati, disperso e diluito su grasso idrogenato.

Si presenta come solido in blocchi di colore grigio nero con una concentrazione di nichel pari all'8-24%.

Non risulta contaminato da sostanze tossico-nocive.

Deriva dalle reazioni di idrogenazione dei grassi e degli acidi grassi e viene avviato alla rigenerazione del catalizzatore e recupero del nichel

Quantità prodotta a livello regionale pari a 200-300 t/a interamente utilizzate con un volume di scambio pari a 400-600 t.

Quotato a Milano

DE09 - GRASSO D'OSSA

D.lgs 508/92

Quotato a Firenze

DE10 - SEGO COLATO

D.lgs 508/92

Quotato a Firenze

GOMME (RESIDUI, SCARTI DI PRODOTTI IN GOMMA VULCANIZZATA E NON)

GO01 - SCARTO DI NR (GOMMA NATURALE)

Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomma naturale e per la parte restante da altri polimeri nonché cariche e additivi.

Proveniente dalle lavorazioni del comparto pneumatici(es. cascami di tessuto gommato, mescole fuori specifica) e dalla lavorazione del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire).

destinate alla macinazione e rigenerazione della gomma per la produzione di polverino e gomma rigenerata o alle aziende della gomma per mescole fuori specifica.

Quotato presso la CCIAA di Milano

GO02 - SCARTO DI SBR (GOMMA SINTETICA)

Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (stirene-butadiene) e per la parte restante da altri polimeri nonché cariche e additivi.

Proveniente dalle lavorazioni del comparto pneumatici(es. cascami di tessuto gommato, mescole fuori specifica), dalla lavorazione del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire) e dalle lavorazioni del comparto articoli tecnici (es. sfridi di lastre per calzature).

Destinate alla macinazione e rigenerazione della gomma per la produzione di polverino e gomma rigenerata o alle aziende della gomma per mescole fuori specifica.

Quotato presso la CCIAA di Milano

GO03 - SCARTO DI IIR (GOMMA SINTETICA)

Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (isobutile-isoprene) e per la parte restante da altri polimeri nonché cariche e additivi.

Proveniente dalle lavorazioni del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire), produzione di camere d'aria e attività di riparazione e sostituzione pneumatici (scarti di prodotti usati).

Destinate alla macinazione e rigenerazione della gomma per la produzione di polverino e gomma rigenerata o alle aziende della gomma per mescole fuori specifica.

Quotato presso la CCIAA di Milano

GO04 - SCARTO DI EPDM (GOMMA SINTETICA)

Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (etilene-propilene copolimero e tetrapolimero) e per la parte restante da altri polimeri nonché cariche e additivi.

Proveniente dalle lavorazioni del settore articoli tecnici (es. sfridi e scarti di guarnizioni per elettrodomestici).

Destinate alla macinazione e rigenerazione della gomma per la produzione di polverino e gomma rigenerata o alle aziende della gomma per mescole fuori specifica.

Quotato presso la CCIAA di Milano

INERTI**IN01 - ROCCIA DI SCAVO**

Roccia di varia pezzatura proveniente dall'esecuzione di scavi per l'edilizia (scavi per fondazioni fabbricati, trincee per posa cavi, tubazioni, scavi per galleria).

Il materiale viene riutilizzato per rilevati stradali, riempimenti e rimodanature del terreno.

Non sono valutabili gli elementi di mercato.

Quotato a Milano

IN02 - MATERIALE INERTE PROVENIENTE DA SCAVO

Materiale inerte vario costituito da terra con presenza di ciottoli, sabbia, ghiaia, tout venant proveniente dall'esecuzione di scavi per l'edilizia (scavi per fondazioni fabbricati, trincee per posa cavi, tubazioni, scavi per galleria).

Il materiale viene riutilizzato per rilevati stradali, riempimenti e rimodanature del terreno.

Non sono valutabili gli elementi di mercato.

Quotato a Milano

IN03 - MATERIALE INERTE DI NATURA LAPIDEA PROVENIENTE DA DEMOLIZIONE E COSTRUZIONE PRIVO DI AMIANTO, SFRIDI E ROTTAMI DI LATERIZIO, LATERIZI, INTONACI E CALCESTRUZZO ARMATO E NON, PURCHÉ' PROVENIENTE DA IDONEI IMPIANTI DI TRATTAMENTO (LEGGE REGIONALE 51/90 ARTT. 9 E 10).

Il materiale, con le specifiche su descritte, viene utilizzato per riempimenti di trincee contenenti tubazioni, cavi ecc vespai e sottofondi e riempimenti vari.

Elementi di mercato non forniti

Quotato a Milano

IN04 - SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA CRUDA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE

Rottami di piastrelle (a base rossa o bianca chiara) scartate a monte della fase di cottura ed eventuale smaltatura.

I rottami si presentano in forma non disperdibile, con dimensioni variabili, privi di contaminanti.

Al pari delle piastrelle finite rispettano gli standard delle norme EN 87.

Quantitativo prodotto in regione Lombardia pari a 4000 t/a interamente riutilizzate con una certa quota di materiale scambiato a livello regionale pari a 5000 t/a.

Viene riutilizzato previa macinazione negli impasti ceramici.

Quotato presso la CCIAA di Milano

IN05 - SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA COTTA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE

Rottami di piastrelle (a base rossa o bianca chiara) provenienti dal forno di cottura e scartate nella fase di scelta.

I rottami si presentano in forma non disperdibile, con dimensioni variabili, privi di contaminanti.

Al pari delle piastrelle finite rispettano gli standard delle norme EN 87.

Quantitativo prodotto in regione Lombardia pari a 10000 t/a interamente riutilizzate con una certa quota di materiale scambiato a livello regionale pari a 12000 t/a.

Viene riutilizzato previa macinazione per la produzione di chamotte e inerti. Quotato presso la CCIAA di Milano

IN06 - SCORIE DI ACCIAIERIA DA FORNO ELETTRICO

Scorie derivate dalla frantumazione del materiale ottenuto dalla fusione dell'acciaio; presentano la seguente composizione:

SiO ₂	10-23%	Al ₂ O ₃	1-15%
CaO	35-55%	Fe ₂ O ₃ +FeO	35-40%
MgO	1-8,5%		

Riutilizzato per riempimenti vari in sostituzione degli inerti da cava.

Quantitativo prodotto a livello nazionale pari a 2,2 milioni di tonnellate; l'utilizzo è fluttuante e dipende dall'andamento del settore economico.

Quotato a Milano

IN07 - LOPPA GRANULATA D'ALTOFORNO

Sabbia a grana medio grossolana, talora in pezzatura varia (0,25-5 mm) di colore variabile dal grigio al giallastro, costituita essenzialmente da silice 33-36%; ossidi di calcio 45-50%; ossidi di alluminio 12-15%; ossidi di magnesio 1-13%, con trascurabili elementi minori.

Deve rispettare gli standard delle norme UNI ENV 197/1

Proviene dalla produzione di ghisa d'altoforno mediante fusione di coke e minerale di ferro in presenza di fondenti.

Utilizzato per la messa a parco, ripresa, essiccazione, macinazione e produzione di cemento.

Produzione annua a livello nazionale pari a 3,5 milioni di tonnellate, di cui 2,2 Mt vengono utilizzate nei cementifici, 0,7 Mt vengono esportate e 0,6 Mt stoccate.

Quotato presso la CCIAA di Bari.

IN08 - COCCIAME DI TRAVERTINO

Residuo derivante dalla lavorazione del travertino (lapideo) di vario colore ma di equivalente struttura chimico fisica.

Composizione media:

Co ₂ +H ₂ O	44%	CaO	55%
MgO	0,4%	SiO ₂	0,45%

Utilizzato tal quale nelle pavimentazioni ad opera incerta, irregolare; il materiale non presenta elementi di nocività trattandosi di materiale naturale inerte, solido e non disperdibile.

Elementi di mercato non forniti

Quotato a Firenze

IN09 - ROTTAME DI TRAVERTINO

Residuo derivante dalla lavorazione del travertino (lapideo) di vario colore ma di equivalente struttura chimico fisica.

Composizione media:

Co₂+H₂O 44% CaO 55%

MgO 0,4% SiO₂ 0,45%

Materiale irregolare e confuso per uso riempimenti in edilizia, sottofondi stradali, ecc. (usato in sostituzione dei citoli di fiume); il materiale non presenta elementi di nocività trattandosi di materiale naturale inerte, solido e non disperdibile.

Elementi di mercato non forniti

Quotato a Firenze

IN10 - SILICATO BICALCICO DA PRODUZIONE DI MAGNESIO PRIMARIO

Silicato bicalcico proveniente dalla produzione di magnesio primario secondo il processo silico termico: si tratta di una polvere grigia incoerente, poco compressibile, di granulometria inferiore ai 3 mm. Corrisponde al gruppo A\$ della norma delle terre CNR UNI 10006. Presenta discrete caratteristiche idrauliche, con contenuto di acqua inferiore al 40%, calcio 25-50%, silicio 10-25%, altri metalli 5-15%.

CONTROLLO ANALISI CHIMICHE

Destinato alla produzione di cemento e calce idraulica per l'edilizia; formazione di sottofondi e rilevati stradali; produzione di conglomerati per l'edilizia; riempimenti e modellamenti ambientali; legante per impermeabilizzazione e ricoperture.

Quotato a Bolzano.

SETTORE LEGNO

LE01 - CHIPS DI ABETE

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato all'industria cartaria e alla produzione di pannelli.
Quotato presso la CCIAA di Bolzano.

LE02 - CHIPS DI LEGNO SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato all'industria cartaria e alla produzione di pannelli.
Quotato presso la CCIAA di Milano e Trento.

LE03 - CHIPS DI LEGNO NON SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato alla produzione di pannelli.
Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE04 - CHIPS DI PIOPPO SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi, in forma di minuzzoli di circa 15 mm e di lunghezza appropriata di circa 20 - 30 mm. Siccità minima di riferimento 50%.

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato all'industria cartaria e alla produzione di pannelli.
Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE05 - CHIPS DI PIOPPO NON SCORTECCIATO

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi. Siccità minima di riferimento 50%.

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato alla produzione di pannelli.
Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE06 - CORTECCIA DI LEGNO

Sottoprodotto decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi. Siccità minima di riferimento 50%.

proveniente dall'industria della segazione e fresatura
destinato alla produzione di ammendante organico naturale,
conformemente alle legge 748/84.
Quotato presso la CCIAA di Milano e Trento.

LE07 - GRANULATI DI SUGHERO

Intermedio di produzione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del sughero non contaminato da ulteriori utilizzi:

destinato all'industria del sughero per la produzione di manufatti
Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE08 - IMBALLAGGI DI LEGNO RIUTILIZZABILI E NON

In legno vergine derivante da palletts, cassette di legno per alimenti, imballaggio industriale e non contaminati da altre sostanze.

Destinati al reimpiego come imballaggi tal quali o all'industria del legno e carpenteria.

Quotati presso la CCiAA di Milano e Potenza.

LE09 - SEGATURA DI LEGNO (BIANCA)

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

proveniente dall'industria della segazione e fresatura. Siccità minima di riferimento 50%.

destinato alla produzione di pannelli.e alla cartiera.,

Quotato presso la CCIAA di Milano, Trento e Bolzano.

LE10 - SFRIDI DI LAVORAZIONE DI LEGNO VERGINE

Intermedio di lavorazione costituiti essenzialmente da pezzami e rifilatre, decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

destinato alla lavorazione meccanica per la produzione di chips per l'industria dei pannelli e cartiere.

Quotato presso la CCIAA di Milano e Trento

LE11 - TONDELLO DI ALTRA ESSENZA

Intermedio di lavorazione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

destinato alla lavorazione meccanica per la produzione di chips per l'industria dei pannelli e cartiere.

Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE12 - TONDELLO DI PIOPPO

Intermedio di lavorazione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

destinato in particolare alla lavorazione meccanica per la produzione di chips per cartiere.

Quotato presso la CCIAA di Milano.

LE13 - TRUCIOLO DI LEGNO

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:

destinato all'industria dei pannelli e cartiere.

Quotato presso la CCIAA di Milano, Trento e Bolzano.

LE14 - POLVERI DI SUGHERO

Deriva da lavorazioni meccaniche del sughero non contaminata da altri impieghi.

Utilizzata per operazioni di colmatage (stuccature) per tappi di sughero o altri manufatti.

Quotato presso la CCIAA di Milano

PLASTICHE

PL01 - POLIAMMIDE A BASE 6 TERZA SCELTA

Oligomeri del caprolattame solidi in forma di pani o blocchi in percentuale pari a 70-50%; caprolattame 30-50% e tracce di idrossido di sodio.

Deriva dalla concentrazione delle acque di lavaggio della poliammide 6 e vengono utilizzate per la rigenerazione del caprolattame per mezzo depolimerizzazione della poliammide6 per l'ottenimento di caprolattame in sostituzione del caprolattame di sintesi.

In regione Basilicata il quantitativo prodotto risulta pari a 100t/a interamente scambiata a livello regionale.

Quotato presso la CCIAA di Potenza.

PL02 - POLIAMMIDE A BASE 6 DA FIBRE

Si tratta di scarti e ritagli e/o avanzi di materie plastiche in forma di filamenti o in pezzi di cascami lucido di nylon; è un materiale solido non disperdibile.

Il materiale contiene opacizzante a base di biossido di titanio e oli di rifinitura.

I costituenti sono:

poliammide 6 93-100%

biossido di titanio 0-2%

oli di finitura 0-1%

acqua 0-4%

Non presentano sostanze contaminanti che lo rendano tossico o nocivo.

Proviene dal processo di polimerizzazione e filatura della poliammide 6 e destinato alla rigenerazione del caprolattame in sostituzione del caprolattame di sintesi.

A livello regionale se ne producono 500 t/a interamente scambiate a livello regionale.

Quotato a Potenza

PL03 - POLIAMMIDE A BASE 6 DA FILM

Si tratta di cascami solidi di nylon in forma di film o piccoli pezzi costituiti essenzialmente dal 99% di poliammide 6.

Non presentano sostanze contaminanti che lo rendano tossico o nocivo.

Proviene dal processo di polimerizzazione della poliammide 6 per la produzione di film plastici e destinato alla rigenerazione del caprolattame in sostituzione del caprolattame di sintesi.

A livello regionale se ne producono 200 t/a interamente scambiate a livello regionale.

Quotato a Potenza

PL04 - CONTENITORI IN PLASTICA NON USATI

Contenitori in PVC-Polietilene non usati provenienti da confezioni di prodotti acquistati da industrie di varia natura e centri di sperimentazione.

Vengono utilizzati per la rigenerazione della plastica.

Non vengono forniti elementi di mercato

Quotato a Potenza.

PL05 - POLIAMMIDE A BASE 6 DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8mm.

La composizione risulta essere:

poliammide 95% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%

Vengono utilizzati per l'ottenimento di plastica rigenerata in sostituzione della poliammide vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 18.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 28000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL06 - POLIAMMIDE A BASE 6,6 DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

poliammide 95% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%

Vengono utilizzati per l'ottenimento di plastica rigenerata in sostituzione della poliammide vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 18.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 28000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL07 - POLIETILENE DA LAVAGGIO

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli che necessitano di una operazione di lavaggio prima della loro trasformazione. Il materiale può essere imballato o sfuso. La composizione risulta essere:

polietilene 90% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polietilene rigenerato in sostituzione del polietilene vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 20.000 t/a interamente utilizzate.

Quotato a Milano

PL08 - POLIETILENE (BASE E LINEARE) DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polietilene 90% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%

E' attualmente in fase di definizione una norma per il polietilene riciclato nell'ambito della sottocommissione 25 UNIPLAST.

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polietilene riciclato in sostituzione del polietilene vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 150.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 235000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL09 - POLIPROPILENE DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polipropilene omopolimero e 90% min
copolimero

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%

E' attualmente in fase di definizione una norma per il polipropilene riciclato nell'ambito dell sottocommissione 25 UNIPLAST.

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polipropilene riciclato in sostituzione del polipropilene vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 100.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 150000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL10 - POLISTIRENE DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polistirene 90% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%

E' attualmente in fase di definizione una norma per il polistirene riciclato nell'ambito dell sottocommissione 25 UNIPLAST.

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polistirene riciclato in sostituzione del polistirene vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 20.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 35000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL11 - POLIVINILCLORURO RIGIDO DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polivinilcloruro 90% min

altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%

E' attualmente in fase di definizione una norma per il polivinilcloruro riciclato nell'ambito dell sottocommissione 25 UNIPLAST.

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polivinilcloruro riciclato in sostituzione del polivinilcloruro vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 55.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 85000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL12 - POLIVINILCLORURO PLASTIFICATO DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polivinilcloruro 50-80% min
altri polimeri, cariche, a completamente
pigmenti additivi e impurità

La presenza di plastificanti in questa tipologia di PVC sono considerati in questo caso dei costituenti essenziali della miscela senza in alcun modo compromettere la destinazione al riciclo di tali materiali che rientrano comunque nella categoria PVC plastificato.

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polivinilcloruro plastificato riciclato in sostituzione del materiale vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 55.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 85000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL13 - STIROLO BUTADIENE ACRILONITRILE (ABS) DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

ABS 95% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%

Vengono utilizzati per l'ottenimento di ABS rigenerato in sostituzione dell'ABS vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 16.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 25.000 tonnellate.

Quotato a Milano

PL14 -POLIMETILMETACRILATO DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.

La composizione risulta essere:

polimetilmetacrilato 80% min
altri polimeri, cariche, 20%
pigmenti additivi e impurità

Vengono utilizzati per l'ottenimento di polimetilmetacrilato riciclato in sostituzione del materiale vergine.

Il quantitativo prodotto a livello nazionale è pari a 6.000 t/a e ne vengono utilizzate circa 2000 tonnellate.

Quotato a Milano

ROTTAMI FERROSI

I rottami ferrosi devono essere esenti da:

a) metalli non ferrosi, qualsiasi elemento nocivo apparente, materiali esplosivi e infiammabili, corpi estranei non metallici, soprattutto rivestimenti da materie plastiche

b) elementi di lega come Cr, Co, Mn, Mo, Ni, Si, Va, W, ecc, in proporzioni da determinati in comune accordo tra fornitori ed acquirenti.

Sono esclusi i corpi cavi le cui due estremità sono chiuse o schiacciate.

I dati di mercato per questa categoria di rottami vengono forniti aggregati a livello nazionale, in quanto è praticamente impossibile disaggregarli per singola tipologia. La produzione globale di rottami ferrosi è di circa 10 milioni di tonnellate annue, mentre l'utilizzo è di circa 17 milioni di tonnellate annue: vi è quindi un import netto di circa 7 milioni di tonnellate annue.

RF01 - ROTTAMI PESANTI

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria

Standard: classifica CECA 01: partite omogenee di elementi di demolizione industriale, ferroviarie, navali o di lavori metallici (profilati e lamiere) di 9 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza attacchi trasversali superiori a 15 cm, non o poco ossidati, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili, né elementi rivestiti. Destinazione: fonderia, rifusione.

Quotati a Milano, Torino, Roma, Trento, Potenza, Firenze e Bologna

RF02 - ROTTAMI PESANTI

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria

Standard: classifica CECA 02: partite omogenee di cadute nuove di officina di 5 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza attacchi trasversali superiori a 15 cm, non o poco ossidati, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili, né elementi rivestiti.

Destinazione: fonderia, rifusione.

Quotati a Milano, Torino

RF03 - ROTTAMI PESANTI

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria

Standard: classifica CECA 03: rottami di raccolta selezionati di 6 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza ossidazione anormale, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili.

Destinazione: fonderia, rifusione.
Quotati a Milano, Torino, Trento e Firenze

RF04 - ROTTAMI PESANTI

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria
Standard: classifica CECA 04: rottami di raccolta di 3 mm e più di spessore, lisci e dritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza ossidazione anormale, che possono comprendere rottami di demolizione di automobili, non comprendenti pezzi in acciaio legato, e carcasse di automobili.
Destinazione: fonderia, rifusione.
Quotati a Milano, Torino, Roma, Bologna

RF05 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO PER ACCIAIERIA - ROTTAMI FRANTUMATI

Standard: classifica CECA 33: rottami frantumati in pezzi di 15 cm max in tutte le direzioni, puliti, esenti da scorie e da tornitura di acciaio e di ghisa e rispondenti per densità, contenuto in ferro e impurità alla specifica CECA attualmente in vigore.
Destinazione: fonderia, rifusione.
Quotati a Torino e Milano

RF06 - ROTTAMI LEGGERI

Standard: classifica CECA 50: ritagli leggeri non rivestiti nuovi, con esclusione di lamiere magnetiche, di spessore max 2,9 mm, alla rinfusa.
Destinazione: fonderia, rifusione.
Quotati a Torino, Bologna, Milano, Trento

RF07 - ROTTAMI LEGGERI

Standard: classifica CECA 50/S rottame nuovo alla rinfusa sino a 2,9 mm di spessore, proveniente dalla lavorazione della banda stagnata.
Destinazione: produzione stagno e semilavorati.
Quotati a Milano e Torino

RF08 - ROTTAMI LEGGERI: ROTTAME NUOVO

Standard: classifica CECA 50/Z : rottame nuovo
Destinazione: fonderia, rifusione.
Quotati a Milano, Roma e Trento

RF09 - ROTTAMI LEGGERI: ROTTAME VECCHIO DI RACCOLTA

Standard: classifica CECA 51 rottame vecchio e di recupero fino a 2,9 mm, alla rinfusa, comprese le carcasse di automobili bonificate.

Destinazione: fonderia, rifusione.

Quotato a Bologna Milano, Roma e Trento

RF10 - ROTTAMI LEGGERI

Standard: classifica CECA 52: pacchi di lamierino nuovo fortemente compressi

Destinazione: fonderia, rifusione.

Provenienza: laminatoi.

Quotato a Milano

RF11 - TORNITURE DI ACCIAIO

Standard: classifica CECA 41 (torniture lunghe o miste, non palabili, non o poco ossidate, esenti da scaglie, scorie di riscaldamento, torniture ossidate o da altri materiali provenienti da industrie chimiche, con esclusione di torniture da macchine automatiche.

Destinazione: fonderia, rifusione.

Provenienza: macchine non automatiche.

Quotata a Milano, Bologna, Roma e Trento

RF12 - TORNITURE DI ACCIAIO

Standard: classifica CECA 45: torniture di acciaio: provenienti da macchine automatiche

Destinazione: fonderia, rifusione.

Quotata a Bologna, Milano e Trento

RF13 - ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE

Standard: base AISI 304 (lo standard e' quello del prodotto)

Destinazione: stesso ciclo di produzione.

Provenienza: cascami nuovi di lavorazione.

Quotato a Milano

RF14 - ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE.

Rottame di acciaio inossidabile vecchio di demolizione, proveniente da demolizione esente da leghe di metalli non ferrosi, colaticci e scorie, destinato a fonderia.

Base AISI 410.

Quotato a Milano

RF15 - ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: TORNITURE E TRUCIOLI DI ACCIAIO

- Rottame di acciaio inossidabile torniture
Standard: base AISI 304 (lo standard e' quello del prodotto).
Destinazione: forniture di acciaio nuovo esente da leghe, scaglie o materiali provenienti da industrie chimiche.
Quotato a Milano e Bologna

RF16 - ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: CASCAMI NUOVI DI LAVORAZIONE

- Rottame di acciaio inossidabile - Cascami nuovi di lavorazione
Standard: base AISI 430 (lo standard e' quello del prodotto)
Destinazione: fonderia
Provenienza: cascami nuovi di lavorazioni.
Quotato a Milano e Bologna

RF16BIS - ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: CASCAMI NUOVI DI LAVORAZIONE

- Rottame di acciaio inossidabile - Cascami nuovi di lavorazione
Standard: base AISI 430 (lo standard e' quello del prodotto)
Destinazione: fonderia
Provenienza: cascami nuovi di lavorazioni.
Quotato a Milano e Bologna

RF17 - ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE - ROTTAMI E TORNITURE CON NICHEL 20%

Rottame da tornitura di acciaio inossidabile con nichel destinato a fonderia.
Quotato a Milano e Bologna

RF18 - ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

Rottame di acciaio rapido da utensili contenente 6% di tungsteno 5% di molibdeno re 2 % di vanadio utilizzati in fonderia.
Quotato a Bologna e Milano

RF19 - TORNITURE DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

Torniture di acciaio rapido da utensili contenente 6% di tungsteno, 5% di molibdeno e 2% di vanadio, utilizzate in fonderia.
Quotate a Milano

RF20 - ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI PER LAVORAZIONI A CALDO

Rottami rapidi di acciaio da utensili per lavorazioni a caldo contenenti 6% di tungsteno.
Quotate a Milano

RF21 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO AL MANGANESE

Rottami di ferro e acciaio al manganese destinati a fonderia.
Quotati a Milano

RF22 - ROTTAMI DI GHISA 1° CATEGORIA

Rottami di ghisa meccanica di 1 categoria pronti al forno di peso massimo di 50 Kg, provenienti dalla demolizioni di macchine e navali con definita composizione chimica e non contaminato da elementi tossici e nocivi e da materiale radioattivo. Provenienti da Russia, Brasile, Germania, Turchia e produzione nazionale altiforni (Trieste). Destinato alla produzione di ghisa grigia in particolare la ghisa madre sferoidale utilizzata per produrre ghisa meccanica.

Quotato a Milano, Roma, Bologna, Torino, Bari

RF23 - ROTTAMI DI GHISA 2° CATEGORIA

Rottami di ghisa comune di 2 categoria provenienti da tubi, radiatori, ecc. pronti al forno e destinati a fonderia. Di precisa composizione chimica e non contaminati da elementi tossici e nocivi.

Quotato a Milano, Bologna, Roma, Torino e Bari

RF24 - ROTTAMI DI GHISA 3° CATEGORIA

Rottami di ghisa di 3 categoria, raccogliaccio destinati a rifusione.
Quotato a Roma

RF25- ROTTAMI DI GHISA 4° CATEGORIA

Rottami di ghisa per usi chimici o per additivi per calcestruzzi di 4 categoria anche detta bianca o bruciata.

Quotato a Milano e Roma

RF26- ROTTAMI DI GHISA 5° CATEGORIA

Rottami di ghisa di 5 categoria provenienti da torniture per acciaierie. Destinati a rifusione nelle fonderie. Standard CECA 42.

Quotati a Roma

RF27 - SCAGLIE OLEOSE DI LAMINAZIONE

Scaglie di laminazione: scaglie oleose, scaglie metalliche di colore grigio costituite da ferro ed alluminio (75% e da altri costituenti minori) in presenza di trascurabili quantità di olio inferiore a 0,1%. Provenienti dalla produzione di acciaio, ferro e ferroleghie in particolare dalraffreddamento rapido con acqua dopo la laminazione di bramme, nastri e lamiere di acciaio. Destinate alla produzione di cemento: clinker. Quantita prodotte a livello regionale 100.000 ton, scambiate 7.000.

Quotato a Bari

RF28 - ROTTAMI DI GHISA: TORNITURE DI GHISA PER RIFUSIONE IN FONDERIA

Quotato a Milano

RF29 - ROTTAMI QUALIFICATI DI FERRO E/O ACCIAI PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

Quotato a Milano, Torino

RF30 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI NON QUALIFICATI PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

Quotati a Milano

RF31 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI PER ACCIAIERIA

Classifica CECA 01-02, assimilabile a CECA01.

Quotato a Bari, Perugia

RF32 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI PER ACCIAIERIA

Classifica CECA 03-04, assimilabile a CECA01.

Quotato a Bologna

RF33 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI DI 3°, 4° E 5° CATEGORIA - ROTTAMI DI TORNITURA

Quotato a Perugia

RF34 - ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI DI 3°, 4° E 5° CATEGORIA-ROTTAME LEGGERO

Quotato a Perugia

RF35 - ROTTAME DI FERRO E ACCIAIO DI 1° E SECONDA CATEGORIA
PALABILE
Quotato a Perugia

RF36 - ROTTAME DI ACCIAIO INOX 18/8
Quotato a Perugia

ROTTAMI NON FERROSI

Alluminio

RNF_AL01 - ALLUMINIO - ROTTAMI NUOVI DI BARRE, PROFILI, LAMIÈRE, NASTRI

Materiale derivante prevalentemente da scarti di lavorazione costituito da rottami nuovi di profili, lamiere o barre.

Esente da vernici, plastiche, metalli ferrosi, materiali inerti.

Standard di riferimento UNI 10297/1 :

Rottame costituito da rottami di alluminio non in lega con un contenuto minimo in alluminio del 99,5%.

Caratteristiche: spessore min. 0,20 mm, non verniciato, non ossicolorato né trattato; esente da olio, grasso polvere, plastica e qualsiasi altro materiale estraneo.

Destinato alla produzione di leghe secondarie di alluminio. Per l'industria dell'alluminio, si tratta di materia prima a tutti gli effetti.

Quotato a Milano

RNF_AL02 - ALLUMINIO - ROTTAMI DI FILO E CAVO

Rottami di filo e cavo provenienti da scarti di lavorazione per difetti di lavorazione o da demolizioni di linee elettriche, costituiti da fili o cavi o treccia di alluminio puro o in lega.

Standard di riferimento UNI 10297/2:

costituito da fili o cavi di alluminio 99,5% o in lega, scartati per difetti di fabbricazione o provenienti da attività di demolizione.

Caratteristiche: diametro min. 1 mm, non trattato, esente da capicorda o tirante in ferro; se nuovo, esente da filo bruciato, olio, grasso, polvere, plastica o qualsiasi altro materiale estraneo.

Destinato alla produzione di leghe secondarie di alluminio. Per l'industria dell'alluminio, si tratta di materia prima a tutti gli effetti.

Quotato a Milano e Bologna

RNF_AL04 - ALLUMINIO - SPEZZONI DI CAVO DI ALLUMINIO RICOPERTO.

Provenienti da scarti di lavorazione per difetti di fabbricazione o da demolizione di linee elettriche. Sono costituiti da fili o cavi o treccia di alluminio puro o in lega, ricoperti con gomma, plastica, tessuto o altro materiale asportabile mediante lavorazione meccanica, e provenienti sia da attività di produzione dei medesimi sia da rottamazione per cessato utilizzo.

Norma tecnica di riferimento UNI 10297/2:

Un campione tipico è costituito da:

Treccia sporca: 98% Al, 2% grasso

Treccia con anima in acciaio: 60% Al, 40% acciaio

Filo o cavo armato con Pb - Fe - PVC: 40-45% Al resto armatura

Cavi sotto plastica 30-35% Al resto PVC

Caratteristiche: diametro min. 1 mm, non trattato, esente da capicorda o tirante in ferro; se nuovo, esente da filo bruciato, olio, grasso, polvere, plastica o qualsiasi altro materiale estraneo.

Destinato alla produzione di leghe secondarie di alluminio. Per l'industria dell'alluminio, si tratta di materia prima a tutti gli effetti.

Quotato a Milano

RNF_AL05 - ALLUMINIO - ROTTAMI DI ALLUMINIO LAMINATO VECCHIO

Proveniente dalla raccolta di rottami di alluminio, composto da varie tipologie di oggetti ormai fuori uso, quali lastre, tubi, profilati, fogli di alluminio accoppiato (plastica, carta e vernice), lattine, vasellame. Il materiale può contenere materiali ferrosi e non ferrosi, plastica, carta e sterile con esclusione delle leghe della serie 7000. La resa metallica è superiore all'85%.

Norma tecnica di riferimento: UNI 10279/4.

Previo accordo tra committente e fornitore, tale materiale può essere costituito da parti verniciate, ossicolorate e/o trattate superficialmente.

Quotato da Bologna, Milano e Roma

RNF_AL06 - ALLUMINIO - FOGLIO NUOVO

Costituito da ritagli e sfridi di fogli e nastri sottili di alluminio di spessore anche inferiore a 2 mm. Il materiale proviene essenzialmente dal processo di confezionamento di sostanze alimentari e può essere allo stato di alluminio puro (foglio di alluminio nuovo) o può essere verniciato, ossicolorato o accoppiato con carta e/o plastica.

Standard di riferimento UNI 10297/3:

esente da olio, grasso, polvere, plastica e qualsiasi altro materiale estraneo.

Previo accordo tra committente e fornitore, il materiale può essere verniciato, ossicolorato, anche accoppiato con carta e/o plastica.

Caratteristiche: alluminio 60 - 100 % in peso; vernice, colore 0 - 2 %; carta 0 - 30%; plastica 0 - 40%.

Destinato alla produzione di leghe secondarie di alluminio. Per l'industria dell'alluminio, si tratta di materia prima a tutti gli effetti.

Quotato a Milano, Bologna e Roma

RNF_AL07 - ALLUMINIO - GETTI MISTI, ANCHE FRANTUMATI, DI ALLUMINIO PURO O IN LEGA

Proveniente da scarti di lavorazione, getti di fonderia per difetti di fabbricazione o dalla rottamazione per cessazione d'uso.

Standard UNI 10927/5:

Rottame di alluminio in getti, anche di più leghe normalizzate, intere o rotte. IL rottame si presenta con pezzatura non maggiore di 600x600x400 mm. Contenuto max di grasso, olio e sterili del 2%, con contenuto max del 2% di metalli estranei, liberi o incorporati.

Caratteristiche: Al 80-85%; Si 6-12%; Cu 2-3% Zn 0,5-1,5 Fe 0,5-1%

Destinato alla vagliatura, frantumazione, deferrizzazione, processo fusorio per la produzione di alluminio in lega.

Quotato a Milano

RNF_AL08 - ALLUMINIO - GETTI MISTI DI ALLUMINIO CON FERRO

Rottame di alluminio da getti misti con ferro, consistente in getti di alluminio interi o rotti di vario tipo esente da rottame passato al frantoio da ferro libero e da altre materie estranee. Tolleranza massimo 2% in olio grasso e polvere e massimo 2% in materie estranee metalliche. Destinato alla rifusione. Standard EURO VIII\16, ex - UNI 7160/8

Quotato Bologna

RNF_AL09 - ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI DA FLOTTARE

Materiale proveniente prevalentemente dalla demolizione di autovetture ed elettrodomestici.

Standard di riferimento UNI 10297/6

Prodotto costituito da rottami di alluminio in getti e non, anche misto ad altri metalli e residui non metallici frantumati (gomma, plastica, ecc.) con pezzatura tra 10 e 200 mm, esente da pietre, con contenuto max del 2% di olio, grasso e sterili associati alle frazione di alluminio.

Caratteristiche: Al 50-55%; altri metalli 20-35%; metalli misti minuti con terra, vetro, gomma: 5-10%; Gomma 15-20%.

Destinato alla vagliatura, frantumazione, deferrizzazione, processo fusorio per la produzione di alluminio in lega.

Quotato a Milano

RNF_AL10 - ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI FLOTTATI

Materiale derivante da processi di flottazione, costituito da rottami di alluminio in getti e non, frantumati e flottati, destinati, senza ulteriori trattamenti, ai processi fusori.

Standard UNI 10297/7

con pezzatura tra 10 e 200 mm, con contenuto max del 2% di olio, grasso e sterili associati alle frazione di alluminio.

Caratteristiche: Al 95% min

Destinato a processo fusorio per la produzione di alluminio in lega.

Quotato a Milano

RNF_AL11 - ALLUMINIO - LATTINE DI RACCOLTA

Materiale derivante dalla raccolta differenziata e da scarti di lavorazione costituito da lattine per bevande.

Standard di riferimento 10297/8

Esente da componente ferrosi, piombo, sterili, liquidi ed altri materiali estranei, esclusivamente costituito da lattine per bevande. Umidità max 2%.

Destinato a frantumazione, paccottatura, processo fusorio per la produzione di alluminio in lega.

Quotato a Milano e Bologna

RNF_AL12 - ALLUMINIO: TORNITURE, FRESATURE, TRAPANATURE

Il rottame è costituito da trucioli di leghe di alluminio, provenienti da diverse lavorazioni meccaniche.

Standard di riferimento UNI 10297/10-11

UNI 10297/10 :Rottami di alluminio in trucioli di una sola lega. Non deve contenere più del 5% di impurità quali olio, acqua, ferro e parti fini di alluminio minori di 0,4 mm. Deve essere esente da acciai e ghise.

UNI 10297/11 :Rottami di alluminio in trucioli di due o più leghe, tra le quali sono escluse quelle della serie 7000 Non deve contenere più del 5% di impurità quali olio, acqua, ferro e parti fini di alluminio minori di 0,4 mm. Deve essere esente da acciai e ghise.

Caratteristiche:

Tornitura da laminazione e/o trafileria:Alluminio 95-98%. Impurità (umidità, ferro libero, sterili): resto.

Tornitura da lavorazione di getti:Alluminio 80-85%.Tornitura da laminazione e/o trafileria:Alluminio 95-98%. : parti fini di alluminio (sup. a 0,4 mm): 15-20%

Impurità (umidità, ferro libero, sterili): resto.

Destinato a vagliatura, deferrizzazione, essiccamento, processo fusorio per la produzione di alluminio in lega.

Quotato a Milano e Bologna

RNF_AL13 - ALLUMINIO - SCHIUMATURE

Costituite da granelle e colaticci di fusione, ad alto contenuto di metallo, provenienti dalle operazioni di fusione, prima della fase della colata.

Standard UNI10297/12

Schiumature in pezzature minute e in blocchi, colaticci in blocchi di varie pezzature, granelle provenienti dalla macinazione delle schiumature Il rottame si presenta completamente asciutto, esente da materiali estranei (mattoni, refrattari, pietre, pezzi di materiale da costruzione, plastica, legno). Contenuto metallico recuperabile min 30%.

Caratteristiche: metallo 25-80 %; ossidi aggregati: 75-20%.

Raffinerie e fonderie di seconda fusione.

Quotato a Milano.

Rame

RNF_CU14 - RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO 1° categoria super

Trattasi di rame estremamente pulito, non bruciato e non cesato, sotto forma di filo corda, piattina, fondelli di pressa, demolizione di linee elettriche.

Standard UNI 9945/1°

Destinato alla fusione.
Quotato a Milano e Bologna

RNF_CU15 - RAME - ROTTAMI DI RAME dhp/dlp 2° categoria super

Trattasi di rame rosso nuovo non elettrolitico, non legato, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, sfridi di presse.
Standard UNI 9945/2 Parte 2°
Destinato alla fusione.
Quotato a Milano

RNF_CU16 - RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO etp/dlp 1° categoria normale

Trattasi di rame pulito, nudo, ricoperto di carta, smalto, sotto forma di filo corda, piattina, smaltato o nudo, filo o corda bruciati, sfridi di lavorazione, lastra o tubo, nastri, dischi o torniture.
Standard UNI 9945/3°
Destinato alla fusione.
Quotato a Milano, Bari e Roma

RNF_CU17 - RAME - ROTTAMI DI RAME etp/of dhp/dlp 2° categoria normale

Trattasi di rame vecchio o nuovo, mescolato o no, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, piastre, sfridi di presse, torniture, filo e corda bruciata, non fragile, filo sotto carta.
Standard UNI 9945/4 Parte 4°
Destinato alla fusione.
Quotato a Milano e Roma

RNF_CU18 - RAME - ROTTAMI DI RAME 3° categoria

Trattasi di rame di diversa qualità, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, piastre, torniture, filo e corda bruciata e vasellame.
Standard UNI 9945/5 Parte 5°
Destinato alla fusione.
Quotato a Milano, Firenze e Roma

RNF_CU19 - RAME - ROTTAMI DI RAME MISTO 4° categoria

Trattasi di rame di diversa qualità non classificabile nelle categorie precedenti a causa di eccessive impurezze metalliche, vasellame vario, filo e corde, bruciate, anche fragili, flessibili di rame, anche nichelati e stagnati.
Standard UNI 9945/6 Parte 6°
Destinato alla fusione.
Quotato a Milano

RNF_CU20 - RAME - ROTTAMI DI RAME NUDO etp/of GRANULATO

Trattasi di rame granulato non legato, da lavorazione plastica, estremamente pulito, non bruciato, esente da qualsiasi impurezza metallica.
Standard UNI 9945/7 Parte 7°
Destinato alla fusione.

Quotato a Milano

RNF_CU21 - RAME - SPEZZONI DI CAVO DI RAME RICOPERTI CON GOMMA, PLASTICA O ALTRO MATERIALE

Trattasi di spezzoni di cavi di rame per trasporto energia, telecomunicazioni, trasmissioni segnali o comandi. I rivestimenti isolanti sono costituiti da materiali termoplastici elastomerici, carta impregnata con oli. I rivestimenti protettivi sono metallici, tessili, termoplastici, elastomerici. I rivestimenti vengono separati attraverso vibrovagliatura dopo cesoiatura e triturazione degli spezzoni.

Caratteristiche Cu 30-90 %

Progetto di norma UNI allo studio. Il rame, separato dai rivestimenti, è normalizzato da UNI 9945/7 come "Granulato"

Destinato alla fusione.

Quotato a Milano, Potenza

Ottone**RNF_OT01 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 1° CATEGORIA**

Trattasi di ottone nuovo, sottoforma di ritagli, filo, tubo, bossoli da cannone disinnescati e privi di cannello, fondelli e scarti di pressa.

Standard UNI 9979/1. EURO III\1 per Bologna

Destinato alla rifusione.

Quotato a Milano, Bari, Bologna e Roma

RNF_OT02 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 2° CATEGORIA

Trattasi di ottone nuovo, sotto forma di ritagli, filo, tubo, bossoletti sparati con limitatissime quantità di leghe OT/Pb

Standard UNI 9979/2.

Destinato alla rifusione.

Quotato a Milano

RNF_OT03 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 3° CATEGORIA

Trattasi di ottone nuovo, sotto forma di ritagli, tranciture, nastro, dischi, anche stagnati o nichelati

Standard UNI 9979/3.

Destinato alla rifusione.

Quotato a Milano

RNF_OT04 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 4° CATEGORIA

Trattasi di ottone proveniente da tubi puliti
Standard UNI 9979/4.
Destinato alla rifusione.
Quotato a Milano

RNF_OT05 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE PESANTE GIALLO DI 5° CATEGORIA

Trattasi di ottone da valvolame e rubinetterie, esente da brasature.
Standard UNI 9979/5.
Destinato alla rifusione.
Quotato a Milano e Roma

RNF_OT06 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI QUALITA' 1° 6° CATEGORIA

Trattasi di ottone di diverse qualità: getti, ottoni laminati, anche cromati o nichelati, rubinetterie, raccordi, valvolame, minuterie, spezzoni di tubo e barre.
Standard UNI 9979/6.
Destinato alla rifusione.
Quotato a Milano

RNF_OT07 - OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI 2° QUALITA' 7° CATEGORIA

Trattasi di ottone di diverse qualità: getti, ottoni laminati, anche cromati o nichelati, rubinetterie, raccordi, valvolame, minuterie, spezzoni di tubo e barre con limitate impurezze accettabili.
Standard UNI 9979/7.
Destinato alla rifusione.
Quotato a Milano, Bologna e Roma

RNF_OT08 - OTTONE - TORNITURE

Trattasi di torniture provenienti esclusivamente da barre di ottone 58/ Pb.

Standard UNI 9979/8 EURO III\4 per Bologna
Destinato alla rifusione.
Quotato a Milano, Bologna e Roma

**RNF_OT09 - OTTONE - ROTTAME DI SPEZZONI DI BARRA 9°
CATEGORIA**

Trattasi di scarti di ottone massicci in OT 58/ Pb, spezzoni di barra o scarti provenienti da stampaggio a caldo.

Standard UNI 9979/9.

Destinato alla rifusione.

Quotato a Milano

**RNF_OT10 - OTTONE - RESIDUI DI OTTONE SOTTO FORMA DI
SCHIUMATURE, GRANELLE, COLATICCI**

Trattasi di schiumature in pezzature minute in blocchi, colaticci di varie pezzature, granelle provenienti dalla macinatura delle schiumature.

I prodotti ottenuti sono granelli con contenuto di metallo dal 30 al 60 %, ossidi fini di metalli come rimanente.

Ne vengono prodotti circa 50.000 tonn/anno a livello nazionale.

Destinato alla rifusione del metallo.

Quotato a Milano

Nichel**RNF_NI01 - ROTTAMI DI NICHEL: ANODI E CATODI**

Sono costituiti da vecchi anodi e catodi di nichel, non in lega, rottamati per cessato utilizzo.

Esenti da materiale ricoperto. Contenuto di Ni 98,5-99%, Co 0,5-1,0%

Norma di riferimento: UNI 7160/7

Quotati a Milano

RNF_NI02 - ROTTAMI DI NICHEL: CASCAMI E ROTTAMI NON IN LEGA

Sono costituiti da cascami e avanzi di nichel non in lega, provenienti da lavorazione o rottamati per cessato utilizzo.

Esenti da materiale ricoperto. Contenuto di Ni 98,5-99%, Co 0,5-1,0%

Norma di riferimento: UNI 7160/7

Quotati a Milano e Firenze

Cupronichel**RNF_CN01 - ROTTAME DI CUPRONICHEL**

Trattasi di rottami di cupronichel nuovi, puliti, sotto forma di ritagli, di tranciatura, lastra, nastri, dischi, tubo, torniture e fresature.

Norma di riferimento: CN UNI 9981

Quotato a Milano

Bronzo**RNF_BR01 - BRONZO - ROTTAME DI BRONZO BINARIO ALLO STAGNO**

Trattasi di bronzi nuovi puliti e ritagli, tranciature di lastra, nastro, dischi, filo, torniture e pressature.

Standard B UNI 9978

Destinato alla rifusione

Quotato a Milano

RNF_BR02 - Rottami di bronzo qualità commerciale

Pezzi con contenuto minimo 85% Cu pi— Sn; Sn minimo 4%; Pb massimo 6%. Questi contenuti si riferiscono alla media della partita.

Esenti da pezzi in altre leghe. Tolleranza massima 1% Fe libero.

Dimensioni pronte al crogiolo.

Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO III/1

Quotato a Milano

RNF_BR03 - Rubinetteria di bronzo

Pezzi contenenti minimo 78% Cu pi— Sn; Sn minimo 3%.

Esenti da bronzo al Pb, leghe all'alluminio e al manganese.

Tolleranza massima 1% Fe libero.

Dimensioni pronte al crogiolo.

Norma di riferimento: ex UNI 7160 EURO II/2

Quotato a Milano

RNF_BR04 - Torniture di bronzo

Torniture e fresature di bronzo con un contenuto minimo di 70% Cu e 3% Sn.

Esenti da limature e molature. Vendita su base di campione e/o analisi.

Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO II/3

Quotato a Milano

RNF_BR05 - Tele di bronzo puro

Tele di bronzo- rame- stagno, piatte e in rotoli; il filo può essere di vari spessori.

Tolleranza 2% di materie estranee non metalliche. Il peso delle materie estranee non metalliche oltre il 2% \hat{S} da dedursi.

Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO 11/4

Quotato a Milano

Stagno

RNF_SN01 - ROTTAMI DI STAGNO

Sono costituiti da rottami di vecchie tubazioni di stagno, esenti da saldature, e da frammenti di stagno ottenuti dalla solidificazione di schiume superficiali dei bagni di stagnatura a caldo di fili di rame.

Nel primo caso il contenuto di Sn è di circa il 99% e nel secondo caso superiore al 50%.

Destinato a rifusione.

Norma di riferimento: UNI 7160/5

Quotato a Milano e Firenze

Zinco

RNF_ZN01 - ROTTAMI DI ZINCO NUOVI

Deve consistere di ritagli nuovi di lastra di Zinco non ossidati. Se il materiale contiene clichés e placchette <Adrema>, questo deve essere specificato anticipatamente.

Esenti da ferro e da altre materie estranee.

Tolleranza massima 10% di minutaglie.

Norme di riferimento: EURO VI/1, ex UNI 7160/6

Quotato a Roma, Firenze, Bologna

RNF_ZN02 - ROTTAMI DI ZINCO: MATTE DA GALVANIZZAZIONE

Consiste in aggregati cristallini di lega Fe/Zn in lingotti o blocchi metallici di colore grigio, di peso specifico 7,2 kg/dm³. Esenti da scorie, ceneri e polveri. Fornite in placche o pani con massa massima di 40 kg. Proviene dall'estrazione dal fondo della vasca di zincatura o dal forno di produzione di zinco di 2° fusione. Proviene anche dalla schiumatura della superficie del bagno di zincatura delle lamiere di lega Zn/Al/Fe. E' destinato alla distillazione in crogiuoli o forni rotativi, alla ossidazione e condensazione dei vapori di zinco e al recupero delle ceneri di zinco, al fine di produrre ossidi di zinco.

Norme di riferimento: EURO VI/7-8, ex - UNI 7160/6

Quantità trattata a livello nazionale 15.000 tonn/anno.

Quotato a Milano.

RNF_ZN03 - ROTTAMI DI ZINCO: ROTTAMI VARI

Costituito da residui provenienti da demolizioni, da eliminazione di manufatti di zinco, da raccolta di ritagli e recupero sfridi da operazioni di taglio.

Analisi: Zn: 90-98%, Fe a complemento.

Quantità scambiate a livello nazionale: 10.000 tonn/anno

Norme di riferimento: EURO VI/1-2-3-4, ex - UNI 7160/6

Quotato a Milano

RNF_ZN04 - POLVERI DA ZINCATURA TUBI

E' costituito da blocchi metallici di diverse forme e dimensioni, misti a polveri fini di zinco, colore grigio metallico. I rottami devono essere costituiti da polveri derivanti da zincatura, con umidità non superiore a 0,5%, esenti da olio, grasso, polvere e altri materiali estranei.

Contenuto di zinco superiore al 92%.

Proveniente da soffiatura con aria e vapore nei tubi zincati estratti dal bagno di zincatura, o da metallizzazione o zincatura a spruzzo di materiali vari. Destinato a rifusione diretta, previa selezione manuale dei blocchi o separazione del fino con macinazione, o alla rifusione della granella.

Quantità scambiate a livello nazionale: 5.000 tonn/anno

Standard di riferimento in elaborazione (UNIMET E12.12.012.6)

Quotato a Milano

RNF_ZN05 - ROTTAMI DI ZINCO: CENERI DI ZINCO DA SCHIUMATURA E PULIZIA SUPERFICIALE

Composti da aggregati di zinco metallico misti ad ossidi con contenuto di zinco maggiore al 70% e umidità non superiore al 2%. Devono essere esenti da olio, grasso, polveri e altri materiali estranei.

Analisi: Zn: 92%, Al 4%, Fe 4%.

Provenienti da schiumatura del bagno di zincatura a caldo o da schiumatura del forno di fusione zinco, oppure da disincrostazione dei crogioli per la produzione di ossido di zinco.

Destinate alla rifusione, previa macinazione e fusione delle granelle ottenute

Quantità scambiate a livello nazionale: 20.000 tonn/anno

Standard di riferimento in elaborazione (UNIMET E12.12.012.8)

Quotato a Milano

Piombo**RNF_PB01 - ROTTAMI DI PIOMBO (DOLCE, NUOVO E VECCHIO)**

Costituito da rottami di piombo dolce nuovo o vecchio, pulito, sotto forma di lastra, tubi e spellature di cavi, oppure da rottami vari ad esclusione di piombo sottile con contenuto minimo di piombo. Proveniente da rottamazione di lastre e tubi e da estrusione della guaina di piombo sul cavo a mezzo pressa. Destinato a rifusione.

Quantità scambiate a livello nazionale: 150.000 tonn/anno

Standard di riferimento: ex UNI 7160/4, in elaborazione (UNIMET E12.12.017.1)

Quotato a Milano, Firenze, Perugia, Roma e Bologna

Magnesio

RNF_MG01 - MAGNESIO

Rottame costituito da getti misti, anche frantumati, di magnesio puro o in lega, provenienti da selezione qualitativa di getti prodotti in fonderia, da tranciatore, materozze o da rottami per cessato utilizzo.

Quotato a Bolzano

RNF_MG02 - MAGNESIO

Rottame costituito da trucioli o similari di leghe di magnesio, provenienti da torniture, fresature, trapanature.

Quotato a Bolzano

Titanio

RNF_TI01 - ROTTAMI DI TITANIO: RITAGLI

Proveniente prevalentemente dall'industria aeronautica, è costituito da titanio 75-99,8% o da titanio commercialmente puro con titolo superiore al 99,5%.

Atossico, biocompatibile. Destinato alla fusione sottovuoto previa compattazione o all'utilizzo in impianto elettrolitico per produzione di titanio puro (nel caso delle leghe).

Quantità movimentata a livello nazionale 500 tonn/anno (rottami e sfridi o trucioli)

Quotato a Milano

RNF_TI02 - ROTTAMI DI TITANIO: SFRIDI O TRUCIOLI

Proveniente prevalentemente dall'industria aeronautica, è costituito da titanio 75-99,8% o da titanio commercialmente puro con titolo superiore al 99,5%.

Atossico, biocompatibile. Destinato alla fusione sottovuoto previa compattazione o all'utilizzo in impianto elettrolitico per produzione di titanio puro (nel caso delle leghe).

Quantità movimentata a livello nazionale 500 tonn/anno (rottami e sfridi o trucioli).

Quotato a Milano

Alpacca

RNF_AP01 - ROTTAMI DI ALPACCA

Trattasi di rottami di alpacca nuovi in lega Cu-Ni-Zn sotto forma di ritagli, tranciatore di lastra, nastro e dischi, filo, tornitura e fresature.

E' destinato alla rifusione.

Norma di riferimento: ALPA UNI 9980

Quotato a Milano.

TESSILE

TE01 - CAPPELLI DI CARDA SELEZIONATI DI LINO COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI E ARTIFICIALI

Residui fibrosi ottenuti nell'operazione di cardatura costituiti esclusivamente da cellulosa.

Destinati al ciclo completo di filatura o all'ovattificio.

Elementi di mercato non forniti

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano

TE03 - CASCAMI DELLA PRODUZIONE DI FIBRE SINTETICHE E ARTIFICIALI (ACRILICA, POLIAMMIDICA, POLIESTERE, POLIPROPILENICA, VISCOSA)

Materiale fibroso sia sotto forma di fibra che di filo continuo derivanti dalla produzione di fibre sintetiche nella fase di estrusione e trasformazione dei polimeri in prodotti tessili; destinato al ciclo tradizionale di filatura.

Quantitativi prodotti a livello nazionale 12.600 t/a

Quantitativi utilizzati a livello nazionale 342.000 t/a

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano e Firenze

TE04 - CASCAMI DI CARDA E DI FILATURA CARDATA (FRASAMI E SOTTOCARDA)

Fibre di diversa lunghezza di lana e fibre varie che si ottengono durante la fase di cardatura.

destinato alla produzione di feltri battuti, imbottiture, tessuti non tessuti e alla filatura open end

Quantitativo prodotto circa 300-400 t; utilizzato 100 t per un volume scambiato pari a 300 t

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano e Firenze

TE05 - CASCAMI DI PETTINATURA E FILATURA PETTINATA (FILANDRE, LAPPOLE, LAPS, PETTINACCIA, VOLANDOLE E SCOPATURE DI LANE E ALTRE FIBRE GREGGIE E MISTE)

Le filandre sono prodotte dalle filature, tessiture e maglierie. Trova impiego in tutti i generi di tessuti cardati. Le lappole derivano dalla slappolatura delle lane. Vengono utilizzate in mista con altre fibre per tessuti cardati. Laps: è il sottoprodotto migliore della lana, esente da materie vegetali: viene adoperato nei filati cardati. Pettinaccia: è la fibra corta lasciata cadere dal pettinatore: trova impiego nella fabbricazione dei filati cardati e nell'industria dei feltri. Volandole: è la lanugine corta prodotta durante la cardatura e pettinatura: viene utilizzata nell'industria dei feltri o insieme ad altri materiali

per trama di imbottitura: Scopature: comprende fibre di lana e misti e di altre fibre a taglio laniero che si ottengono durante le varie operazioni di filatura; destinato alle prime lavorazioni del ciclo tessile laniero, alla produzione di feltri battuti, imbottiture, tessuti non tessuti.

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

TE06 - CASCAMI DI RIFINIZIONE

Sono i cascami che decadono nelle fasi di finissaggio e/o nobilitazione del tessuto. Trovano impiego in ovattificio.

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Firenze

TE07 - CASCAMI DI TESSITURA (CIMOSE E FILA)

CIMOSE- Si tratta di bordi posti ai lati della pezza che servono per tenere tesa la pezza stessa durante il tessimento; terminata tale operazione questi bordi (1-2 cm) sono tagliati; sono destinate per il 10-15% alla produzione di tappeti intrecciati (fibre sintetiche) e per il 30-40% riutilizzate in filatura per il recupero della fibra. Le cimose e fila di lana vengono riutilizzate integralmente nella cardatura.

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

TE08 - CASCAMI DI TINTORIA IN FIOCCO

Cascami di lana decadenti dai processi di tintura dei tessuti e impiegati in ovattificio e nella cardatura di fibre colorate.

Quotato a Firenze

TE09 - CASCAMI INDUSTRIA SERICA: RITAGLI STRACCI E SCAMPOLI

Scarti e sfridi di tessuto greggio o tinto di fibra varia, provenienti da tessitura e o finissaggio e o confezione di dimensioni 20-200 cm;

Va distinto il tessuto a maglia da quello a navetta; i ritagli vergini del primo sono riutilizzabili al 98%. I residui colorati trovano invece un minor mercato; per questi non si è in grado di fornire percentuali di reimpiego.

Il tessuto a navetta, a livello di ritaglio, trova invece maggiori difficoltà di collocamento perchè ci sono maggiori difficoltà ad aprire la fibra e perchè non sono mai vergini; si stima pertanto il reimpiego attorno al 50%.

Quotato a Milano

TE10 - FILETTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI E ARTIFICIALI

Tratti di filato vergine di lino che provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di

dimensioni di 20-50 mm; destinati come intermedi di produzione previa sfilacciatura alla filatura liniera.

Tratti di filato vergine di cotone che provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di dimensioni di 12-20mm; destinati come intermedi di produzione previa sfilacciatura alla filatura open-end.

Tratti di filato vergine di fibre artificiali provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di dimensioni di 12-20mm; destinati come intermedi di produzione previa sfilacciatura alla filatura completa.

Elementi di mercato non forniti

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano

TE11 - GUSCETTA DI COTONE

Residuo non filabile della prima parte del ciclo di filatura costituito da frammenti di seme; destinato alla produzione di lettieri negli allevamenti zootecnici e come combustibile previa compattazione.

Elementi di mercato non forniti.

Quotato a Milano

TE12 - PETTINATURA SELEZIONATA DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI E ARTIFICIALI

Fibre corte di lino selezionate meccanicamente nella fase di pettinatura delle dimensioni di 10-80 mm destinate al ciclo di filatura.

Fibre corte selezionate meccanicamente nella fase di pettinatura nella filatura sistema ad anello delle dimensioni di 8-22 mm destinate al ciclo completo di filatura open-end

Elementi di mercato non forniti

non presenti fibre artificiali

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano

TE13 - RITAGLI DI MAGLIERIA

Ritagli di maglieria: in sorte o fibre miste destinate all'ovattificio di lana o cotone. Selezionati di lana tornano al ciclo di cardatura.

Quotato a Firenze

TE14 - RITAGLI DI TESSUTO

Ritagli di tessuto: in sorte o fibre miste destinate all'ovattificio di lana o cotone. Selezionati di lana tornano al ciclo di cardatura.

Quotato a Firenze

Quotato a Firenze

TE15 - SFILACCIATI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI E ARTIFICIALI

Materiale aperto con apposita operazione meccanica di apertura o sfilacciatura delle fibre di lino di dimensioni di 20-50 mm destinate, come intermedi di produzione, al ciclo completo di filatura liniera.

Materiale aperto con apposita operazione meccanica di apertura o sfilacciatura delle fibre di lino di dimensioni di 5-16 mm destinate, come intermedi di produzione, al ciclo completo di filatura open end.

Materiale aperto con apposita operazione meccanica di apertura o sfilacciatura delle fibre di lino di dimensioni di 5-16 mm destinate, come intermedi di produzione al ciclo completo di filatura.

Elementi di mercato non forniti

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano

TE16 - SOTTOCARDA, GRANELLA E BATTUTI SELEZIONATI DI LINO E COTONE

Residui della fase iniziale di filatura del lino (battitura e cardatura) contenenti fibra e paglia di dimensioni 5-50mm destinate previa depolverizzazione e pulitura al ciclo completo di filatura.

Residui della fase iniziale di filatura del cotone (battitura e cardatura) contenenti fibra e parti dell'apianta del cotone (fogliette, semi, ecc.) di dimensioni 10-18 mm destinate previa depolverizzazione e pulitura alla filatura open-end e alla produzione di cotone idrofili.

Elementi di mercato non forniti

Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86

Quotato a Milano

TE17 - STRACCI (INDUMENTI USATI) IN SORTE O DI FIBRE MISTE

Indumenti usati in sorte o in fibre miste di 1 o 2 qualità: vengono inviati alla selezione per la separazione per tipo di fibra e colore.

Ne vengono importate circa 70.000 tonn/anno e ne vengono impiegati circa 30.000 tonn di provenienza nazionale. Dopo la selezione degli importati circa 30.000 ne vengono rivenduti come indumenti usati.

Quotato a Firenze

TE18 - STRACCI (INDUMENTI USATI) ALTRE VOCI

Indumenti usati selezionati per fibra (lana cotone fibre sintetiche) e per presenza di fodere. Utilizzati per la sfilacciatura nel ciclo completo di cardatura.

Quotato a Firenze

TE19 - FRAMMENTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE, E ALTRE FIBRE NATURALI E ARTIFICIALI

Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura del lino (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 100-400 mm ; destinati come intermedi di produzione al ciclo completo di filatura.

Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura del cotone (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 6-18 mm ; destinati come intermedi di produzione al ciclo completo di filatura open end.

Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 6-18 mm ; destinati come intermedi di produzione al ciclo completo di filatura.

Elementi di mercato non forniti

Quotato a Milano

SETTORE VETRO

VE01 - Rottame di vetro di colore misto pronto al forno.

Rottame di vetro sodio-calcico con concentrazioni massime di impurezze come da capitolato presentato presso le CCIAA di Roma e Milano. Impurità max ammesse: ceramica e porcellana 0,01%, pietre 0,02%, metalli magnetici 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, materiali organici 0,10%, altri vetri 0,50%; l'umidità massima ammessa è del 3% (in peso) e la frazione sottovaglio (< 3 mm) inferiore al 5%.

Si tratta di materiale solido con granulometria > 3 mm proveniente dalle aziende di trattamento del rottame non pronto mediante selezione manuale e meccanica di rottame di vetro. La produzione nazionale annuale è di oltre 500.000 tonnellate e viene totalmente impiegata nei forni fusori dell'industria vetraria nazionale per la produzione di vetro cavo meccanico, vetro piano e altri vetri. Viene anche utilizzato nell'industria della ceramica.

Le materie prime sostituite sono sabbia silicea, carbonato di calcio, carbonato di sodio.

Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

VE02 - Rottame di vetro di colore giallo pronto al forno.

Rottame di vetro sodio-calcico con le seguenti concentrazioni massime di impurezze: ceramica e porcellana 0,002%, pietre 0,01%, metalli magnetici 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, materiali organici 0,10%, altri vetri 0,50%. Umidità massima ammessa (in peso) 3%, frazione sottovaglio (< 3 mm) inferiore al 5%.

Materiale solido di granulometria > 3 mm. Per le altre caratteristiche si rinvia alla scheda precedente. La produzione nazionale è di oltre 15.000 tonnellate e viene totalmente utilizzata dalle vetrerie.

Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

VE03 - Rottame di vetro di colore mezzo bianco pronto al forno.

Le caratteristiche del materiale sono in tutto analoghe ai due precedenti, salvo il colore trasparente opaco. La produzione nazionale è di oltre 250.000 tonnellate/anno e viene totalmente utilizzata dall'industria vetraria.

Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

VE04 - Rottame di vetro di colore bianco pronto al forno.

C. S. salvo per il colore trasparente. In questo caso sono ammesse concentrazioni di impurità massime dello 0,003% di materiali amagnetici e del 4% per la presenza di altri vetri. La produzione annua è di circa 30.000 tonnellate ed è totalmente utilizzata dall'industria vetraria nazionali.

Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

VE05 - Rottame di vetro misto grezzo proveniente dalla raccolta differenziata.

Si tratta di rottame di vetro da sottoporre a trattamento di frantumazione ed eventuale selezione. Le concentrazioni massime di impurezze ammesse sono: ceramica e porcellana 0,05%, pietre 0,08%, metalli magnetici, amagnetici, materiali organici, altri vetri 1%.

Proviene dalla raccolta tramite campane, da altri tipi di raccolta urbana e dalla raccolta diretta presso le industrie utilizzatrici.

La provenienza specifica è la seguente: rottame da campana 463.000 tonn.; altra provenienza 149.000; raccolta da commercio e industria 190.000 tonn.; importazioni 74.000 tonn. per una quantità complessiva di circa 876.000 tonn.

E' destinato ad un trattamento che comporta una selezione manuale e meccanica delle impurezze o direttamente alle industrie del vetro o della ceramica.

Le materie prime sostituite sono sabbia silicea, carbonato di calcio, carbonato di sodio.

Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

ALLEGATO 3

Confederazione italiana della piccola e media industria
(CONFAPI)

**Memoria consegnata dai rappresentanti della CONFAPI
in occasione dell'audizione del 30 giugno 1994**

PAGINA BIANCA

La Confapi ha molto apprezzato l'iniziativa, deliberata dalla Commissione Ambiente della Camera, di effettuare una indagine conoscitiva sui problemi applicativi della normativa relativa ai rifiuti con particolare riferimento al riutilizzo dei residui.

Pienamente condivisa è, altresì, la finalità che, con svolgimento di questa indagine, si vuole conseguire: quello, cioè, di definire un nuovo quadro legislativo "chiaro, snello e di non dubbia applicabilità".

In effetti nel corso degli ultimi anni si è assistito, in materia di ambiente e di rifiuti in particolare, ad un proliferare di leggi, decreti e regolamenti, che hanno prodotto una legislazione caotica, frammentaria, per lo più dettata dalla emergenza ed avulsa da un organico quadro di programmazione.

E' mancata una verifica preventiva sulla praticabilità delle norme e sull'esistenza degli strumenti idonei ad attuarle.

Ciò ha generato una situazione di forte incertezza nel diritto non soltanto negli operatori, ma anche nelle autorità deputate ai controlli ed alle autorizzazioni, stante anche la complessità delle procedure.

E' nostro convincimento che questa situazione possa essere positivamente superata soltanto attraverso una profonda revisione dei principi fondamentali della politica ambientale, a cui deve accompagnarsi un riordino della legislazione relativa.

A nostro parere, occorre in particolare:

- avviare una politica ambientale che ponga come suo obiettivo strategico quello di contemperare la tutela dell'ambiente con lo sviluppo produttivo ed occupazionale.
- Restituire alla politica ambientale coesione, uniformità ed unicità prevedendo a livello centrale un unico "centro responsabile" con poteri di indirizzo e coordinamento effettivo delle Regioni, istituendo nel contempo una "concertazione reale" tra i Ministeri che, direttamente o indirettamente, hanno competenze in materia di ambiente o che, comunque, intervengono nel processo di formazione e di attuazione della politica ambientale.

- Attuare una specifica politica di sostegno a favore delle PMI, sul piano informativo, formativo e finanziario;
- Elaborare un Testo Unico o, ancor meglio, dei Testi Unici settoriali che, recependo le direttive comunitarie, riordinino in modo organico e sistematico i diversi aspetti della materia, ponendo norme non più carenti sul piano tecnico, di chiara interpretazione, di semplice applicazione, certe nel riferimento agli organi di controllo, con termini di adempimento che possano essere effettivamente rispettati.

E' evidente che il modo migliore per affrontare il problema dei residui da riutilizzare sarebbe la redazione di un Testo Unico sui rifiuti che renda coerente e chiara l'intera materia, semplifichi adempimenti e procedure, cancelli le norme inapplicabili ed inutili, il tutto armonizzato con le norme comunitarie.

Se, al momento, non è possibile intervenire con urgenza con un Testo Unico di settore, è, allora, opportuno farlo con una nuova disciplina che resti valida anche dopo il recepimento delle norme comunitarie, così evitando ogni nuova confusione.

L'attuale D.L. in materia di riutilizzo dei residui va certamente superato, per la confusione che crea sovrapponendo nuove norme alla normativa base in materia di rifiuti (D.P.R. 915/82); per la mancata chiarezza della nozione di "residuo" dal momento che produce altre due classi di residui (quelli riutilizzabili e quelli identificati tramite i listini e i mercuriali delle C.C.I.A.A.) che si sovrappongono sia tra di loro che con i rifiuti veri e propri; per la complessità dei vincoli posti; per il linguaggio complicato e molto spesso involuto del testo.

Trattasi, allora, di partire dalle nuove direttive della CE, tanto più che la nuova direttiva quadro (la 91/156), affronta esplicitamente la problematica dei residui riutilizzabili, semplificando vincoli e procedure.

La direttiva, infatti, prevede che possano essere dispensate dall'obbligo di autorizzazione (e soggetti solo all'obbligo di iscrizione) gli stabilimenti e le imprese che recuperano rifiuti, purché vengono adottate "per ciascun tipo di attività norme generali che fissano i tipi e le quantità di rifiuti e le condizioni alle quali l'attività può essere dispensata dall'autorizzazione; e purché non vi sia pericolo per l'ambiente. Inoltre precisa, in due specifici allegati, quali sono le operazioni che comportano una possibilità di recupero e quali quelle che invece comportano lo smaltimento.

In questa direzione noi riteniamo che ci si debba incamminare, se realmente si vuole portare chiarezza nella complessa e delicata materia dei residui riutilizzabili.

Occorre tuttavia fare attenzione che, se lo strumento legislativo da adottare è quello del progetto di legge, è opportuno che, con altrettanta chiarezza, venga emanato un provvedimento che regoli gli aspetti più urgenti della materia e comunque eviti un vuoto legislativo.

A fronte di una maggiore attenzione del mondo imprenditoriale per i problemi ambientali, vi è stato, nel corso degli ultimi anni, un proliferare di provvedimenti, normativi ed amministrativi, che ha posto in essere una legislazione caotica, caratterizzata da norme frammentarie, dettate per lo più dall'emergenza e comunque prive spesso di una opportuna programmazione.

E' mancata totalmente una verifica preliminare sulla praticabilità di tali norme e l'esistenza dei relativi strumenti di attuazione.

Tale situazione ha creato problemi di grave incertezza del diritto non solo fra gli operatori del settore ma anche tra le autorità deputate al controllo ed alle autorizzazioni (sia a livello centrale che locale), stante l'estrema complicazione degli iter procedurali previsti.

La situazione appare ancora più preoccupante considerando che, in alcuni casi, in presenza di leggi poco chiare o scadenze e termini che non possono essere rispettati per mancati o tempestivi chiarimenti attuativi da parte delle Autorità preposte, sono previste sanzioni anche di carattere penale a carico degli operatori stessi, in non pochi casi sproporzionate alla effettiva gravità delle violazioni commesse.

Tutto ciò mentre in quasi tutti i Paesi CEE per i reati non gravi di carattere ambientale è prevista la irrogazione di sanzioni amministrative.

Emerge pertanto con forza la necessità di elaborare un "Testo Unico" che affronti globalmente la materia coordinando e innovando i provvedimenti che si sono succeduti nel tempo e che spesso hanno portato anche ad una sovrapposizione di competenze.

Inoltre occorre che, per ogni proposta di provvedimento presentato, sia effettuata una verifica in ordine alla concreta attuabilità dello stesso nelle piccole e medie imprese.

E' altresì opportuno, diversamente da quanto oggi avviene in Italia e che emerge dalle problematiche sin qui illustrate, tendere ad una incentivazione per le imprese che rispettino e tutelino l'ambiente.

Per raggiungere tale scopo occorre avviare una politica che, responsabilizzando l'operatore, renda più agevole e meno costosa la gestione di ogni impresa che operi nel pieno rispetto delle norme ambientali.

A parere della Confapi, si rende conseguentemente necessario:

- avviare una politica capace, nel concreto, di contemperare la tutela dell'ambiente con lo sviluppo produttivo, dovendosi considerare "l'Ambiente" non più una variabile indipendente dalla produzione, bensì come un fattore di sviluppo della produzione stessa e dell'occupazione;
- restituire unitarietà, coerenza ed uniformità alla gestione delle politiche ambientali prevedendo a livello nazionale un unico soggetto decisionale con competenze di indirizzo e coordinamento effettivo nei confronti delle Regioni nonché realizzando un sistema di "concertazione reale" fra i vari dicasteri che, direttamente o indirettamente, hanno competenze sulla materia ambientale o che, comunque, intervengono nel processo di formazione e di attuazione della politica ambientale.
In questa concertazione debbono necessariamente essere coinvolte le rappresentanze imprenditoriali.
- adeguare tempestivamente la legislazione nazionale alle direttive comunitarie;
- sottoporre a revisione globale il sistema normativo, concernente la materia ambientale, attraverso l'emanazione di un Testo Unico che regoli organicamente i diversi aspetti della materia prevedendo norme non più carenti sul piano tecnico, chiare nella interpretazione, di semplice applicazione, certe nel riferimento alla autorità di controllo, concretamente attuabili e con scadenze per gli adempimenti che possano essere effettivamente rispettate;
- prevedere sanzioni solo amministrative per gli errori formali e introdurre l'istituto della diffida quale strumento principale di prevenzione e di persuasione delle imprese. Le sanzioni penali devono essere previste nei soli casi in cui, effettivamente, si produca un grave danno all'ambiente o alle popolazioni;
- realizzare una specifico politica ambientale di supporto alle PMI sul piano informativo, formativo, economico-finanziario (normativa più trasparente, manuali di informazione, sistema che fornisca un'informazione accessibile alle PMI, corsi di formazione, incentivi di natura fiscale che favoriscano l'introduzione di tecnologie finalizzate alla riduzione dell'impatto sull'ambiente);
- attendere, in merito all'applicazione di "tasse ecologiche" che sia portata a compimento l'analisi attualmente in corso a livello comunitario, considerando al riguardo anche i possibili effetti distorsivi del mercato e penalizzanti per

le pmi, prima di avviare iniziative unilaterali da parte italiana.

Riguardo alle urgenze settoriali, si avanzano le seguenti proposte:

RIFIUTI

L'attuale frammentazione della normativa sui rifiuti deve trovare soluzione in un Testo Unico che preveda:

- il recepimento delle normative comunitarie e le relative norme nazionali di attuazione;
- la cancellazione di norme inapplicabili ed inutili che comportano altresì un costo di gestione gravoso per le imprese e per la pubblica Amministrazione e che non servono alla salvaguardia dell'ambiente;
- la semplificazione degli adempimenti a carico delle imprese.

INQUINAMENTO ATMOSFERICO

Occorre che il Parlamento approvi la legge per il riordino del quadro normativo attuale e la riapertura dei termini per la presentazione delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera degli impianti esistenti.

Il Ministero dell'Ambiente deve elaborare le linee guida per il contenimento delle emissioni riferite ad impianti nuovi.

Alle Regioni chiediamo la predisposizione di piani di area e l'autentica semplificazione per le attività a ridotto o poco significativo inquinamento atmosferico.

INQUINAMENTO ACUSTICO

I decreti applicativi della legge quadro sull'inquinamento acustico, devono definire criteri oggettivi per la classificazione del territorio. Una scorretta classificazione che non tenga conto dell'esistente, può ostacolare la presenza e lo sviluppo delle piccole e medie imprese danneggiando una espressione di alto valore economico e sociale.

La normativa dovrà prevedere forme di finanziamento e tempi di realizzazione tali da permettere alle imprese di continuare ad operare nei luoghi di origine.

INQUINAMENTO IDRICO

A seguito dell'emanazione della nuova normativa le regioni devono garantire una uniformità di trattamento delle categorie favorendo il riutilizzo delle acque.

RISCHI DA INCIDENTI RILEVANTI

Il D.M. 23/12/1993, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale n. 15 del 20/01/1994, ha previsto che siano soggette, entro il 4 febbraio 1995, a presentare una notifica od una dichiarazione, tutte quelle aziende che, per effetto della classificazione di pericolo delle sostanze e dei preparati, superino i quantitativi previsti dal D.M. 20/05/1991.

Successivamente, il D.L. 278/94 ha peggiorato la situazione perché, lasciando inalterati dei limiti irrisori, ha richiamato il principio del possesso dei preparati pericolosi che, notoriamente, hanno un contenuto di sostanze pericolose nettamente inferiori ai limiti identici per le sostanze tal quali.

Da tale contesto si evince che è necessario predisporre una proroga di almeno due anni del termine di cui al D.M. 23/12/93, sia per consentire alle aziende di prepararsi ai nuovi adempimenti, sia per rivedere tutta la legislazione inerente la "Seveso", che mostra innumerevoli incongruenze sia sul piano scientifico che operativo.

Opportuna, a quest'ultimo fine, si ritiene l'istituzione di un Gruppo di studio, del quale facciano parte anche le organizzazioni imprenditoriali interessate, al quale assegnare lo specifico compito di un coerente, snello e chiaro riordino della materia.

Giugno 1994

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 4

Associazione nazionale imprese difesa ambiente
(ANIDA)

**Memoria consegnata dai rappresentanti dell'Associazione
nazionale imprese difesa ambiente ANIDA (ex Associazione UIDA)
in occasione dell'audizione del 30 giugno 1994**

PAGINA BIANCA

1. Lo smaltimento dei rifiuti rappresenta la priorità delle priorità ambientali nel nostro paese: carenza degli impianti, scarsità dei controlli, incremento dello smaltimento abusivo, interventi sempre più di emergenza e di commissariamento, sono fatti e denunce diventate ormai quotidiane.
2. Tra le cause: eccesso di procedure, asfissiante maglia di adempimenti ed obblighi amministrativi, ritardi e vincoli insuperabili posti dalla pianificazione e programmazione regionale.
3. Sia che si vogliano fare le discariche, sia che si vogliano realizzare i termocombustori con recupero di energia, è oggi quasi impossibile localizzare ed autorizzare questi tipi di impianti. Vi è una rigidità negli strumenti programmatici regionali di stampo quasi dell'ex Unione Sovietica. Tutto deve essere previsto dai piani, tutto deve rientrare nei piani. La legislazione sui rifiuti è dunque condizionata da una serie di programmi pubblici.
4. La gestione dei servizi pubblici continua ad essere basata sui vecchi concetti del monopolio naturale costituito dalla "privativa". Anzi, si sfrutta un errore del legislatore, effettuato introducendo la negazione "non" al secondo comma dell'art. 39 della legge comunitaria '93 (legge 146/94), per estendere il regime di privativa e dunque la tassazione in relazione alla superficie, anche ai rifiuti produttivi.
5. E' giunto il momento di passare da "gestioni essenzialmente di tipo burocratico" a "gestioni di tipo imprenditoriale": tutto ciò presuppone:
 - libertà di impresa e di mercato anche nella gestione dei servizi pubblici di smaltimento dei rifiuti;
 - efficienza della pubblica amministrazione;
 - snellimento e semplificazione delle procedure;
 - attenuazione del rigidismo dei piani e programmi regionali;
 - allineamento del sistema italiano dello smaltimento a quello degli altri paesi dell'Unione Europea;

- ricorso allo strumento del "project-financing", per attrarre maggiori capitali privati nella gestione dei servizi di smaltimento dei rifiuti solidi urbani.
6. E' giunto altresì il momento di dare inizio all'attuazione delle deleghe date dal Parlamento al Governo con le leggi 537 (collegata alla finanziaria '94) e 146 (legge comunitaria '93) per quanto attiene la riforma dell'impianto giuridico per la gestione dei rifiuti. Si dovrà pervenire al più presto alla redazione di un testo unico che affronti finalmente in modo coordinato ed organico l'intera materia, nonchè rendere completamente operativo l'Albo degli smaltitori.
7. In relazione ai tempi lunghi per attuare la riforma della materia, occorre nel frattempo dettare misure e norme urgenti per accelerare gli investimenti delle imprese diretti a realizzare opere ed impianti per lo smaltimento dei rifiuti. Tra le misure più urgenti:
- a) consentire l'ubicazione e la realizzazione di impianti di smaltimento anche in deroga al programma di emergenza regionale di cui all'art. 5 della legge 475/88. Nel corso dell'audizione svoltasi nell'ottobre '93 il Ministro Spini rese questa dichiarazione alla Commissione Ambiente: "nessun impianto di iniziativa pubblica è stato avviato in attuazione del programma di emergenza previsto dalla legge 475/88 e successivo DPCM 3/8/90";
 - b) consentire l'ubicazione degli impianti anche in "siti" non compresi nei piani regionali di cui all'art. 6 del DPR n. 915/82 purchè sia certificata (anche da imprese private riconosciute) la compatibilità ambientale e territoriale del sito prescelto ad eccezione ovviamente delle zone protette;
 - c) in attesa della definizione del procedimento amministrativo integrato, previsto dalle leggi 537 e 146, relativo alle autorizzazioni per gli impianti di smaltimento dei rifiuti, unificare, per i nuovi impianti, le procedure amministrative - a livello regionale - inerenti le autorizzazioni per lo smaltimento e per le emissioni in atmosfera e la valutazione dell'impatto ambientale. Si segnala a questo riguardo l'art. 6 della p.d.l. n. 3267 presentata il 20 ottobre '93 ad iniziativa dell'On. Galli ed altri;
 - d) adozione dell'art. 6 della legge 475/88 che contiene norme per accelerare le procedure riguardanti, tra l'altro, l'approvazione regionale dei progetti di ampliamento degli

- impianti di smaltimento già autorizzati ed il rinnovo delle autorizzazioni scadute. Secondo questa norma la Regione ha sessanta giorni per accettare o rifiutare le domande di ampliamento o di rinnovo. Si tratta di adottare tali norme per un anno, ammettendo, però, il ricorso non più al Ministro dell'ambiente ma al Presidente della Regione;
- e) apportare le correzioni all'art. 39 della legge comunitaria nel senso di riportare il "regime di privativa" dei Comuni nel suo alveo naturale dei rifiuti urbani escludendo i rifiuti provenienti dalle attività produttive. Al riguardo, si segnala l'emendamento che tutti i gruppi politici componenti della Commissione Ambiente della Camera della passata legislatura presentarono in Aula durante la discussione della legge comunitaria '93;
 - f) aumentare i controlli mediante l'utilizzo di laboratori privati riconosciuti, il cui elenco può essere predisposto in poco tempo; i controlli comunque dovranno essere coordinati;
 - g) regolamentare l'attività di "brokeraggio" prevedendo requisiti rigidi di iscrizione in elenchi od albi; riformare le norme sulle tecniche di "miscelazione" dei rifiuti e snellire le procedure delle fidejussioni per l'esportazione dei rifiuti al fine di consentire, in attesa dell'attuazione a livello nazionale del principio dell'autosufficienza degli impianti di smaltimento, flussi di esportazione "certi" e più conformi alle nuove norme europee introdotte con il regolamento 259/93 della Cee.

Si tratta di poche norme che potrebbero essere inserite in sede di conversione o di reiterazione del decreto legge sul riutilizzo dei residui aventi le stesse motivazioni in quanto dirette a fornire una disciplina transitoria nell'attesa del recepimento delle direttive sui rifiuti che la legge comunitaria prevede entro il mese di marzo del prossimo anno 1995.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 5

Federazione nazionale dell'industria chimica
(FEDERCHIMICA)

**Memoria consegnata dai rappresentanti della Federazione
nazionale dell'industria chimica (FEDERCHIMICA)
in occasione dell'audizione del 30 giugno 1994**

PAGINA BIANCA

* **DEFINIZIONE DELL'AMBITO DELL'INTERVENTO**

La breve esposizione riguarderà il problema del riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione.

Per quanto riguarda il problema dello smaltimento dei rifiuti industriali riteniamo che la delega contenuta nella legge comunitaria '93 di recepimento delle direttive comunitarie 156/91 e 689/91 dia al Governo il compito e la possibilità di effettuare un importante intervento normativo per superare i gravi problemi che oggi le imprese incontrano nello smaltimento dei rifiuti industriali.

Per quanto riguarda il riutilizzo dei residui di consumo, e in particolare degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio, sembra necessario attendere la ormai imminente approvazione della direttiva comunitaria per poter poi procedere ad adottare tutte le misure necessarie al suo recepimento.

Come contributo all'approfondimento del problema lascio alla Commissione, in allegato, la relazione del Presidente dell'Assoplast, al recente forum di Venezia sull'ambiente.

Al momento in cui si dovrà recepire la direttiva comunitaria siamo disponibili e interessati ad una nuova udienza conoscitiva sullo specifico argomento presso questa Commissione.

* **MINIMIZZAZIONE DEI RIFIUTI INDUSTRIALI**

Il settore chimico si propone di perseguire l'obiettivo della minimizzazione dei rifiuti derivanti dai cicli di produzione, non solo attraverso interventi sui processi e nella scelta delle materie prime ma, secondo le indicazioni della Comunità Europea e della vigente normativa italiana, anche attraverso il loro riutilizzo.

* **LE POSSIBILITA' DI RIUTILIZZO SONO SIGNIFICATIVE**

Stime molto ottimistiche, quale ad esempio quella formulata dalla Commissione delle Comunità Europee nel 4° Programma di azioni per l'ambiente del 1987, stimano nell'80% la quantità di sottoprodotti e scarti di produzione riutilizzabili da parte dell'industria nel suo complesso. Più recentemente, valutazioni più attendibili

effettuate in Germania, in Olanda, in Francia, negli USA ed in Giappone quantificano tra il 40% ed il 60% le effettive possibilità di riutilizzo dei rifiuti industriali in tali Paesi.

* ***CERTEZZA DEL DIRITTO E MENO VINCOLI BUROCRATICI***

Perchè le imprese possano perseguire l'obiettivo dello sviluppo del riutilizzo dei residui dei propri processi produttivi è necessaria innanzitutto, la certezza del diritto, perciò è urgente l'approvazione di una normativa in grado di evitare le incertezze sorte in questo campo.

Inoltre è necessario che le attività di riutilizzo possano essere gestite senza inutili vincoli burocratici ma, anzi, in condizioni analoghe a quelle dell'utilizzo di una qualunque altra materia prima.

D'altra parte l'impresa per poter perseguire la minimizzazione dei rifiuti deve poter avere una normativa che, pur assicurando ogni garanzia sotto il profilo della sicurezza e della tutela dell'ambiente, ponga meno vincoli burocratici possibili e condizioni sostanzialmente analoghe a quelle delle corrispondenti materie prime poichè, altrimenti i residui non possono essere competitivi, e quindi utilmente reimpiegati.

L'industria, per parte sua, è aperta ad assicurare la massima trasparenza dei propri comportamenti.

Se non si pervenisse ad una rapida approvazione del decreto-legge, le Industrie Chimiche, tornerebbero ad una situazione di incertezza che, da una parte precluderebbe lo sviluppo delle attività di riutilizzo e, dall'altra graverebbe le imprese stesse di oneri diretti e indiretti, per lo smaltimento di materiali che potrebbero essere invece utilizzabili, sia come materie prime, sia sotto come energia.

* ***PUNTI QUALIFICANTI DEL DECRETO-LEGGE***

L'approccio del decreto-legge in esame ci sembra che soddisfi abbastanza le esigenze sopra prospettate, per cui sembra molto importante e urgente la sua rapida conversione in legge.

In particolare condividiamo la scelta della denominazione "residui", al di là del problema nominalistico intorno a cui, sia a livello OCSE, che a livello UE, esistono ancora incertezze derivanti dalla difficoltà di delimitare esattamente i concetti di sottoprodotto, residuo e rifiuto.

A prima vista potrebbe sembrare che la terminologia adottata nel decreto- legge non coincide con quella delle direttive.

Va peraltro sottolineato che il regime italiano dei residui riutilizzabili e quello comunitario dei rifiuti recuperabili sono sostanzialmente coincidenti.

Inoltre è condivisibile:

- il superamento dell'approccio di tipo "autorizzatorio" tipico della normativa rifiuti, a favore di una maggiore responsabilizzazione del produttore/utilizzatore;
- la sostituzione delle laboriose procedure autorizzative previste per i rifiuti, con procedure di notifica e comunicazione e la previsione di adeguate attività di controllo da parte della Pubblica Amministrazione e precise sanzioni.
Va sottolineato che questa soluzione è perfettamente in linea con quanto previsto dalle direttive europee (vedi in particolare l'art. 11 della Direttiva quadro sui rifiuti n. 156/81) che prevedono siano queste le condizioni alle quali gli Stati membri possono dispensare dall'autorizzazione gli stabilimenti che recuperano rifiuti.

* **DECRETO-LEGGE SUI RESIDUI PARTE INTEGRANTE DELLE
NORMATIVE DI RECEPIMENTO DELLE DIRETTIVE COMUNITARIE**

Anche in relazione a questa rispondenza allo spirito della Direttiva comunitaria, a nostro avviso questo provvedimento non dovrebbe essere considerato un provvedimento transitorio, ma come una norma destinata a far parte del sistema normativo che si realizzerà con il recepimento delle Direttive comunitarie nn. 156 e 689.

Il Parlamento, nella scorsa legislatura, ha dato delega al Governo per recepire le predette Direttive entro marzo '95 e la complessità della materia richiederà certamente tempi di questa portata. Se non venisse nel frattempo convertito il decreto-legge, come già accennato in premessa, l'industria resterebbe in totale assenza di regolamentazione nel campo del riutilizzo dei residui, esposta a sanzioni basate su interpretazioni formalistiche di una normativa che ignora le esigenze alle quali il riutilizzo può diventare fattibile per un'impresa.

Auspichiamo quindi che il decreto-legge venga convertito rapidamente, possibilmente con alcuni miglioramenti:

* **ALCUNI MIGLIORAMENTI**

- a) stoccaggio provvisorio (art. 6, comma 4 e art. 15):
a nostro avviso dovrebbero essere abrogati l'art. 6 e l'art. 15 perchè in contrasto con quanto previsto nelle Direttive 156 e 689 che escludono dal campo di applicazione "il deposito temporaneo prima della raccolta nei luoghi in cui sono prodotti" sia dei residui destinati a smaltimento, che di quelli destinati al recupero.
- b) residui non individuati ai sensi dell'art. 5 (art.8):
a nostro avviso non si dovrebbero assoggettare tout court materiali per cui esistono effettive possibilità di riutilizzo al regime dei rifiuti, per cui si propone di prevedere una procedura di notifica alle Regioni, con facoltà alle stesse di dettare eventuali prescrizioni per la tutela dell'ambiente.

* ***RESIDUI DELLA CHIMICA RIUTILIZZABILI***

Certamente è noto al Parlamento che il Governo ha avviato i lavori per la compilazione dei vari elenchi di residui riutilizzabili, previsti dal decreto e cioè: quello concernente la ricognizione dei materiali quotati nei mercuriali delle Camere di Commercio, quello dei residui riutilizzabili come materie prime, e quello dei residui riutilizzabili come fonte di energia.

Come Industria Chimica abbiamo fornito ai Ministeri interessati completa dimostrazione delle effettive possibilità di reimpiego di alcune decine di tipologie di materiali (catalizzatori a base di metalli preziosi, solventi rigenerabili, soluzioni di acidi e basi utilizzabili in diversi settori, frazioni idrocarburiche utilizzabili come fonti di energia, etc.) fornendo ampia documentazione tecnico-economica in merito a ciò che se ne potrebbe fare, ove la normativa lo consentirà, con vantaggio sia per l'economia che per l'ambiente.

ALLEGATO 6

Associazione nazionale materie plastiche, resine sintetiche
(ASSOPLAST-FEDERCHIMICA)

PAGINA BIANCA

Emergenza grave, da cui sono afflitte tutte le società industriali avanzate. il problema di una corretta gestione dei rifiuti solidi urbani è certamente, oggi, in Italia. uno dei nodi insoluti e delle questioni da risolvere al più presto, con efficacia e concretezza.

Ogni giorno tutti gli italiani concorrono a determinarlo, producendo 44 mila tonnellate di spazzatura, vale a dire poco meno di un chilo a testa.

Una massa putrescente di scarti, conseguenza non eliminabile degli attuali stili di vita più diffusi, attende di essere conosciuta, gestita, eliminata.

Oltreché i singoli cittadini, questa massa preoccupa centinaia di assessori regionali, provinciali, comunali alle prese con leggi farragginose e contraddittorie, con competenze non chiare e in conflitto tra di loro, con soluzioni provvisorie e frutto dell'emergenza.

E questa massa di rifiuti, oltre a complicare la vita di cittadini e pubblici amministratori, ha attratto l'attenzione di interessi illeciti sul sistema delle discariche. Un'ottima soluzione tampone per non pensarci più, ma una pessima invenzione per chi abbia una sia pur minima sensibilità ecologica e conosca le conseguenze negative che il sistema delle discariche, peraltro (e direi per fortuna) saturo, provoca sull'equilibrio ambientale.

NOTA: L'intervento riportato è stato effettuato dal dott. Roberto Rettani, Presidente dell'Assoplast, nel Forum 1/c - « Recupero energetico: una soluzione reale all'emergenza rifiuti » (IV International Conference « Towards the World Governing of the Environment » - Venezia, Fondazione Cini, 3 giugno 1994).

FARE E DISFARE

Non siamo certo nuovi, noi produttori italiani di materie plastiche nel farci carico, per la nostra parte, del problema dei rifiuti. Problema del quale, peraltro, siamo responsabili in minima parte.

Vogliamo ricordare, infatti, che i nostri materiali rappresentano solo il 7 per cento della totalità dei rifiuti. E vogliamo sottolinearlo con forza a fronte di campagne d'opinione tanto false quanto certamente interessate che in passato hanno ingiustamente criminalizzato la plastica, talora rappresentandola come la causa di tutti i mali.

Il nostro impegno verso l'ambiente è invece da anni forte e concreto.

Abbiamo coniato negli anni scorsi uno slogan, "fare e disfare", che caratterizza la nostra filosofia di produttori. Seguiamo cioè la vita della plastica dalla culla alla tomba. Abbiamo perciò contribuito alla nascita prima e al funzionamento ora del consorzio Replastic che, con nostre risorse e in collaborazione con gli enti locali, si fa carico di quanto si realizza oggi in Italia nel riciclo meccanico della plastica da Rsu.

Non solo. Abbiamo impegnato risorse economiche nello studio e nella realizzazione di prodotti concepiti proprio con lo scopo di ridurre la quantità dei materiali impiegati.

Ma questo sforzo non è purtroppo risolutivo se resta isolato. Se cioè non è inserito all'interno di un circolo virtuoso più ampio, che mobiliti l'attenzione e l'impegno di tutte le parti che nella questione- rifiuti hanno la responsabilità e il dovere di decidere, oltreché i mezzi

legislativi ed economici necessari per operare.

Per questo ci siamo fatti promotori di un ampio dibattito che ha avuto come obiettivo la corretta analisi del problema e una ricerca delle soluzioni, la più partecipata e condivisa dagli esperti e dall'opinione pubblica.

CI VUOLE UNA VISIONE STRATEGICA

Su questo dibattito, a partire dallo scorso novembre, nelle pagine "Plastica & Industria" dell'autorevole quotidiano economico Il "Sole 24 Ore", abbiamo dato la parola a tecnici, manager, amministratori pubblici, studiosi, imprenditori e ambientalisti, tutti, direttamente o indirettamente, coinvolti nella gestione di questa emergenza.

Ognuno ha espresso la sua posizione, ponendo l'enfasi su questo o quell'aspetto, a seconda del suo punto di vista e del suo interesse. Ma alla fine è emersa, avvertita da tutti, pur con diversità di motivazioni, l'esigenza di una soluzione radicale e definitiva, frutto di un approccio sistematico al problema, di un'impostazione globale e di una visione strategica.

Una soluzione cioè che elimini l'attuale confusione legislativa e concepisca azioni concrete basate sostanzialmente su tre valori guida: l'efficacia pratica, la compatibilità ambientale e la convenienza economica.

Su questi valori-guida i produttori italiani di materie plastiche vogliono radicare la loro proposta convinti che qualsiasi problema può essere affrontato da vari punti di vista, uno dei quali, ed è proprio

quello che vogliamo perseguire. è quello di porsi il preciso scopo di risolverlo in modo definitivo, individuando una teoria percorribile. Riteniamo infatti che, se non si fissano degli obiettivi chiari, anziché risolvere i problemi si corre il rischio di crearne di più grossi.

PRINCIPALI LEGISLAZIONI SUGLI IMBALLAGGI USATI

Un punto di riferimento comune e obbligato in questa ricerca è la direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio su imballaggi e rifiuti da imballaggi. La posizione comune stabilita il 18 febbraio 1994 nel progetto di direttiva packaging contiene un accordo sui seguenti punti fondamentali:

- 1) la gerarchia dei metodi di gestione dei rifiuti prevede la prevenzione dei rifiuti da imballaggio seguita dal reimpiego degli imballaggi, dal riciclaggio e dalle altre forme di recupero e pertanto la riduzione dello smaltimento finale in discarica;
- 2) viene affermata la pari dignità tra i metodi di gestione, reimpiego, riciclaggio e recupero poiché le tecniche di valutazione dell'eco-bilancio non consentono una gerarchia più precisa;
- 3) viene riconosciuta tuttavia al riciclaggio una posizione preminente per ridurre il consumo di energia e di materie prime e lo smaltimento finale dei rifiuti;
- 4) viene esplicitamente affermato che « il recupero di energia è un mezzo efficace per il recupero dei rifiuti da imballaggio».

Per ora la direttiva stabilisce gli obiettivi a cinque anni:

- 1) recupero dal 50 al 65 per cento in peso dei rifiuti;
- 2) riciclaggio dal 25 al 45 per cento in peso di tutti i materiali;
- 3) riciclaggio di un minimo del 15 per cento in peso di ciascun materiale.

Gli obiettivi a dieci anni verranno stabiliti dal Consiglio. Quanto ai sistemi di restituzione, raccolta e recupero, gli stati membri sono liberi di stabilire i sistemi ritenuti più idonei per la restituzione, la raccolta, lo smistamento e la gestione dei rifiuti.

LA LEGISLAZIONE TEDESCA

E' al vaglio degli Stati Federali una modifica del decreto tedesco sugli imballaggi (Legge Töpfer).

La proposta prevede nuove percentuali di riciclaggio degli imballaggi, sensibilmente più basse delle precedenti:

- vetro 40 per cento (contro 70 per cento);
- latta 30 per cento (contro 65 per cento);
- alluminio 20 per cento (contro 60 per cento);
- carta/cartone 20 per cento (contro 60 per cento);
- plastica 10 per cento (contro 30 per cento);
- materiali compositi 10 per cento (contro 30 per cento).

Per vetro, latta e alluminio la percentuale dovrebbe salire al 70 per cento a partire dal 1-1-96; per gli altri materiali dovrebbe salire al 50 per cento dall'1-1-96 e al 60 per cento due anni dopo.

Ciò che appare più significativo è che il decreto attuale esclude esplicitamente il recupero energetico mediante

combustione, mentre la modifica che è al vaglio degli Stati Federali si limita a definire il riutilizzo e il riciclaggio come «l'opzione migliore se non è possibile la ricarica» senza escludere altre modalità di recupero.

Altra novità importante contenuta nella modifica si ricava dall'affermazione esplicita che il recupero energetico sia permesso per i materiali che superano l'obiettivo minimo di raccolta. Inoltre è in fase di stesura un decreto sull'etichettatura che prevede:

- informazioni sulla quota dei costi di recupero rispetto al costo del prodotto;
- un simbolo detto « red dot » per gli imballaggi non riciclabili.

La modifica alla legge Töpfer è una norma tecnica. Dovrebbe perciò essere notificata e avallata dall'Unione Europea.

LA LEGISLAZIONE FRANCESE

I confezionatori e gli importatori hanno l'obbligo di ritirare gli imballaggi immessi sul mercato oppure di delegare questo obbligo a una autorità pubblica, la Eco-emballage.

Questo ente finanzia la raccolta differenziata delle collettività locali, acquistando a prezzo forfettario e differenziato i rifiuti selezionati; assicura la valorizzazione dei rifiuti attraverso organismi creati per filiere di materiali e rappresentanti i produttori di imballaggi o di materiali di imballaggio.

Il finanziamento di Eco-emballage è assicurato attraverso un contributo versato dai confezionatori e importatori per ogni unità di imballaggio immessa sul mercato. Il contributo è equivalente per ogni tipo di materiale.

LA LEGISLAZIONE ITALIANA

La Legge 915 del 1982 definisce il compito dei comuni di esercitare la raccolta dei rifiuti solidi urbani e i criteri per la fissazione della tassa per il servizio di raccolta.

La Legge 441 del 1987 stabilisce il piano di emergenza regionale sui rifiuti solidi urbani.

La Legge 475 del 1988 istituisce i Consorzi obbligatori per il riciclaggio dei contenitori per liquidi e la raccolta differenziata secco-umido dei rifiuti.

La Legge 427/93, nell'articolo 29 bis, istituisce il contributo sul polietilene vergine per film plastici.

I PRESUPPOSTI SU CUI SI BASA LA POSIZIONE DI ASSOPLAST

Prima di entrare nel merito della nostra proposta, vogliamo definire alcuni presupposti di fondo del problema.

1) La salvaguardia dell'ambiente è una condizione accettata e condivisa dai produttori di materie plastiche.

2) La gestione dei rifiuti è un costo sociale: tutti i cittadini pagano per avere questo servizio che pertanto deve essere reso al costo più contenuto possibile.

3) Oggi non è più possibile continuare a mandare in discarica i rifiuti solidi urbani, sia per un problema di disponibilità di territorio che di costi di gestione delle discariche una volta esaurite.

4) Gli imballaggi sono circa il 30/35 per cento dei rifiuti solidi urbani, per cui sono

una parte significativa ma comunque minoritaria.

5) I più recenti studi dimostrano che oggi è possibile trattare i rifiuti solidi urbani per mezzo della combustione senza problemi di micro inquinamento.

6) Le ceneri derivanti dalla combustione hanno un volume di circa il 10 per cento dei rifiuti trattati e possono essere ulteriormente ridotte con gli opportuni trattamenti e utilizzati ulteriormente, per esempio, per massicciate stradali.

7) La plastica non è altro che petrolio con molecole più ordinate. Perciò l'utilizzo della plastica nei combustori non è altro che l'utilizzo del grezzo dopo un altro utilizzo.

8) Per riciclaggio si intende qualunque modalità idonea a una valorizzazione degli imballaggi purché ambientalmente compatibile.

9) Gli imballaggi prodotti con materiale riciclato devono subire trattamenti identici a quelli dei prodotti realizzati con materiale vergine. E pertanto devono essere sottoposti alle stesse normative.

LA POSIZIONE DI ASSOPLAST

Fatte queste premesse e alla luce delle filosofie e dei valori sottostanti, nonché degli obiettivi concreti che si ritiene utile perseguire, possiamo ora passare alla esplicitazione della posizione di Assoplast.

Essa si articola su otto punti.

1) Si deve elaborare un progetto di legge relativo ai rifiuti solidi urbani, a livello sia nazionale che comunitario, e non una semplice norma limitata all'imballaggio, che costituisce appena un terzo dei rifiuti solidi urbani.

2) La raccolta dei rifiuti deve essere realizzata a carico degli enti locali che, tra l'altro, proprio per questo scopo riscuotono una tassa.

3) E' necessario che, nel rispetto rigoroso dell'ambiente, i rifiuti vengano trattati nel modo più adeguato ed economicamente valido possibile.

4) In concreto, andranno certamente tolte dai flussi di rifiuti quelle parti che possono rendere l'ulteriore trattamento più pericoloso o più oneroso. Sarà inoltre opportuno assumere un atteggiamento flessibile nei confronti del trattamento della restante parte di rifiuti per la quale potranno essere realizzate o meno raccolte differenziate a seconda dell'economicità e dell'effettivo benefico impatto ambientale. E' fondamentale considerare l'opportunità di avviare tali rifiuti alla combustione con recupero energetico. In tal modo, da un lato si potrà recuperare l'energia contenuta nei rifiuti (si ricordi che il contenuto energetico degli RSU è pari a quello del legno) e dall'altro ridurre il volume da porre in discarica. In questo modo, tra l'altro, dovrebbe essere ridotto al minimo il rischio di lasciare scomode eredità agli anni futuri (gestione delle discariche di RSU).

5) Quanto al riciclo meccanico delle materie plastiche, è fondamentale che continui a essere condotto dal Consorzio Replastic che è ormai una realtà funzionante ed è altresì opportuno limitare la raccolta differenziata ai soli oggetti destinati al riciclo.

6) Per lo sviluppo dei combustori potrebbe essere istituito un contributo obbligatorio su tutti i materiali di imballaggio in una percentuale da stabilire.

7) Il contributo dovrà essere versato a una Agenzia, gestita dalle categorie che versano

i contributi. L'Agenzia dovrà avere solo compiti di indirizzo e di individuazione delle priorità per l'incentivazione alla costituzione degli inceneritori.

8) Tutti gli imballaggi in plastica andranno ricondotti in uno dei due enti sopra citati e subiranno solamente una contribuzione.

CONCLUSIONI

Individuati ed esplicitati i contenuti della proposta Assoplast, la prassi vuole, a questo punto, che siano indicati anche, da parte nostra, i destinatari del nostro invito a operare.

Ma in questo sta l'aspetto paradossale della questione che qui vogliamo evidenziare con forti tratti di pennarello giallo.

Infatti: chi è l'interlocutore cui è rivolto il nostro discorso? Proprio l'imprecisione, la confusione del quadro normativo vigente rende difficoltosa la definizione della o delle controparti a cui rivolgerci, dalle autorità centrali a quelle locali.

E' questo il grande problema che affligge, oggi, in Italia, l'emergenza rifiuti: non esiste un destinatario chiaro ed evidente cui spetti la responsabilità e il potere decisionale di farsi carico della questione dei rifiuti con una visione d'insieme e dotato delle competenze formali e materiali per impostare il problema in modo unitario.

Rischiano quindi di diventare solo accademiche e sterili la discussione, l'analisi e il suggerimento dei rimedi (e la nostra proposta, la combustione con recupero energetico, l'abbiamo messa sul tappeto), se non esiste il luogo istituzionale che esamini

e colleghi le proposte e le traduca in provvedimenti concreti.

La nostra prima necessità è quindi questa: che sia identificata una controparte che rappresenti tutti i vari livelli istituzionali di competenza oggi in vigore, con la quale sia possibile affrontare in modo costruttivo e risolutivo la questione dei rifiuti.

Per ora, tuttavia, non possiamo che rivolgerci ad una pluralità di soggetti.

Al governo nella sua globalità, che dovrà emanare le normative in conformità con le direttive Cee. Al Parlamento, che fa le leggi. Agli enti locali, che gestiscono la questione sul campo.

Al governo e al Parlamento chiediamo l'emanazione di un testo unico, una legge quadro che unifichi e aggiorni l'intera normativa in materia di rifiuti e di riciclo e realizzi il superamento della 475 - una legge che certamente contiene degli aspetti positivi, ma è ormai superabile, è stata varata nell'88, ossia sei anni fa, in un ambito nel quale tutto il mondo, nel frattempo, è andato avanti in modo straordinario.

Ci rivolgiamo poi agli enti locali che oggi gestiscono il sistema di raccolta differenziata dei rifiuti e che in futuro dovrebbero avviare la costruzione dei forni per la combustione e il recupero energetico. Infine, ai Ministeri dell'Ambiente e della Sanità, alle Ussll e alle agenzie per l'ambiente cui spetta il compito di emettere norme chiare sulle emissioni e sui sistemi di controllo.

Ma, lo ripeto, la soluzione reale e definitiva non può che partire da una chiarezza di fondo, dalla messa a punto ed emanazione di una normativa di carattere generale.

Ci vuole un quadro normativo che faccia chiarezza sulle varie responsabilità ed elimini i numerosi conflitti di competenza e la conseguente paralisi operativa cui abbiamo assistito in passato ed ancora oggi assistiamo.

Questo compito di chiarezza, questo intervento a monte che inquadri in una visione d'assieme tutto il corpo normativo, legislativo e giuridico non può che venire dal Parlamento.

Da questa confusione ci rimettono tutti.

Ci rimette certamente l'industria, chiamata a farsi carico di certi oneri che non dovrebbero competerle. Ci rimette il pubblico amministratore, che non è in grado di rispondere con soluzioni adeguate ad un problema sociale diffuso.

Ci rimette soprattutto il cittadino, che paga le tasse e sempre più invoca servizi efficienti e soluzioni pratiche ai piccoli, grandi problemi della sua vita quotidiana.

Tra queste, e non ultima, va certamente collocata l'emergenza rifiuti.

ALLEGATO 7

Lega ambiente

**Memoria consegnata dai rappresentanti della Lega ambiente
in occasione dell'audizione del 5 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

1) IL PROBLEMA

Attualmente, tutti i residui industriali sono considerati rifiuti sia dalla normativa comunitaria che da quella italiana, e ad essi si applica perciò la relativa disciplina, con precisi obblighi di autorizzazione, controllo, notifica, tenuta di registri. Il problema è di semplificare tali obblighi e procedure per tutti quei residui (materie prime secondarie) destinati al riutilizzo o alla produzione di energia, al fine di favorire il riutilizzo dei rifiuti.

2) IL D.L. 9/11/93 N.443

Molti dei provvedimenti con cui si è tentato in Italia di regolamentare la materia sono stati bocciati o dalla Corte di Giustizia Europea, perché in contrasto con le norme comunitarie, o dalla Corte Costituzionale e dalla Cassazione, perché in contrasto con principi costituzionali.

L'ultimo tentativo in ordine di tempo, il Decreto Legge 9/11/93 n. 443 recante "disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione", non sembra destinato a miglior fortuna. Si tratta, in effetti, di un testo farraginoso, che accresce la confusione e l'incertezza delle norme in un settore delicatissimo.

Queste, in estrema sintesi, le principali osservazioni :

a) Non è serio e crea confusione dettare disposizioni in materia di riutilizzo dei rifiuti in contrasto (come vedremo) con le nuove direttive Cee, di cui è già scaduto da sette mesi il termine di recepimento in Italia. Del resto, il governo ha previsto espressamente che le nuove disposizioni si applicheranno in attesa del recepimento delle norme europee. Ciò significa che entro breve tempo la disciplina approvata verrà nuovamente modificata, sommando confusione a confusione : nel frattempo, come è consolidata giurisprudenza della Corte di Giustizia e della Corte Costituzionale, i giudici e i funzionari italiani avranno l'obbligo di disapplicare la nuova disciplina se in contrasto con le direttive comunitarie anche non ancora recepite (purché sia scaduto, come in questo caso, il termine ultimo per il recepimento).

b) Non è serio e crea confusione continuare a legiferare "a strati", cioè sovrapponendo nuove normative alla normativa base in materia di rifiuti (il D.P.R. 915 del 1982) senza indicare con chiarezza quali norme si modificano, quali si abrogano e quali rimangono valide. Addirittura, nel Decreto legge si stabilisce genericamente che "sono abrogate (sic!) le disposizioni del D.P.R. 915..., nella parte in cui (sic!) disciplinano, anche agli effetti sanzionatori, le attività che il presente decreto qualifica come attinenti al riutilizzo dei residui individuati".



LEGAMBIENTE

c) Nel merito, pur prescindendo dal linguaggio confuso, complicato e molto spesso involuto del testo approvato (basta leggere il primo comma dell'art. 5), la prima causa di confusione è da individuare nell'espedito, tutto italiano, di voler affrontare il problema delle materie seconde senza sciogliere preliminarmente il nodo della qualificazione di questi "residui" (sono rifiuti o sono qualche altra cosa?) e senza neppure mai fornire una definizione dei "residui" cui dovrebbe applicarsi il decreto legge.

D'altra parte, solo chiarendo cosa siano tali "residui", se rifiuti o no, e quali siano, è possibile stabilire i rapporti di abrogazione e interrelazione tra questa nuova disciplina e la normativa preesistente sui rifiuti.

d) Con questo decreto legge, l'interprete deve tentare da solo di ricavare la nozione di "residui" e di delineare la relazione tra la normativa sui rifiuti e questa, nuova, sui "residui".

E se si può affermare che in via generale il decreto legge si applichi ai "residui" destinati al riutilizzo (che sottrae alla disciplina prevista per i rifiuti), nelle specifico le disposizioni di deroga alla normativa sui rifiuti vengono di volta in volta riferite a tutti i residui senza alcuna specificazione (art. 6, comma 4), ai residui destinati al riutilizzo (art. 4; art. 9, prima parte del primo comma), o ancora ai residui destinati al riutilizzo che saranno individuati da un futuro decreto, ai sensi dell'art. 5, primo comma (art. 7; art. 8; art. 9, seconda parte del primo comma): tre categorie di "residui" che in parte si sovrappongono e che non viene chiarito se siano da considerare rifiuti.

e) La confusione è ancora aumentata dalla terminologia usata dal legislatore, che ad esempio (art. 3, lettera b)) definisce "stoccaggio" quello che fino ad oggi, sulla base del D.P.R. 915, era chiamato "ammasso temporaneo"; e che, anzi, prima qualifica (art. 3) tale stoccaggio come "esterno", poi vi si riferisce (art. 6, comma 4) come a stoccaggio anche "all'interno dello stabilimento di produzione" per i rifiuti tossici e nocivi.

f) In realtà, ciò che colpisce del decreto legge è che la sua unica, vera conseguenza è l'immediata, sostanziale liberalizzazione dai vincoli di legge per quasi tutti i rifiuti industriali. Infatti, in attesa della futura regolamentazione governativa, vengono sottratti agli obblighi previsti per i rifiuti tutti quei materiali che siano quotati in borsé merci o in listini e manuali ufficiali, tutti i "semilavorati non costituenti residui di produzione e di consumi" (art. 2) nonché tutti i residui, anche tossici e nocivi, definiti come materie prime secondarie dall'allegato 1 del D.M. 26/1/90 (art. 5, comma 5): cioè da quel decreto che la Corte Costituzionale, con sentenza del 15/10/90 (n. 512), ha in gran parte cancellato per il fatto che l'individuazione di quelle materie prime secondarie non poteva essere compiuta "con le garanzie di certezza richieste", e nel quale, occorre aggiungere, veniva considerato come "recupero" (con il nome di "ripristino ambientale", di "recupero ambientale" o di "ripristino dei profili paesistici") addirittura il riempimento di cave e buche con rifiuti



LEGAMBIENTE

industriali. Tutte operazioni, evidentemente, che non possono certo rientrare in quel "processo produttivo" in cui dovrebbero essere impiegati i "residui" per configurarne il "riutilizzo". Sorge anche il sospetto che lo scopo del decreto legge sia di rendere definitivo proprio questo regime di totale liberalizzazione. Non si capisce, altrimenti, perchè si incarichi il Ministero dell'Ambiente a "periodicamente aggiornare" questo allegato del D.M. 26/1/90 (art. 5, comma 6), che sempre in base al decreto dovrebbe scomparire entro 60 giorni per lasciare il posto al nuovo decreto governativo di identificazione dei residui-non rifiuti previsto dall'art. 5, primo comma (a sua volta destinato a decadere per lasciare il posto alla disciplina comunitaria per il cui recepimento siamo già in grave ritardo).

LA PROPOSTA DI LEGAMBIENTE

Da quanto appena accennato, appare evidente che il modo migliore per affrontare il problema dei residui da riutilizzare sarebbe il varo di un testo unico sui rifiuti che riordini e renda coerente e chiara l'intera materia, armonizzandola anche con le nuove direttive CEE.

Ma se proprio si vuole intervenire settorialmente con urgenza, è doveroso farlo creando meno confusione possibile, senza sconfinamenti in altri campi e con una disciplina destinata a rimanere valida anche dopo il recepimento delle norme comunitarie.

Si tratta, allora, di partire dalle nuove direttive CEE, tanto più che la nuova direttiva-quadro (la 91/156) per cui è già scaduto da sette mesi il termine ultimo di recepimento, affronta esplicitamente la problematica dei residui riutilizzabili, semplificando vincoli e procedure così come vuol fare il decreto legge n. 443. La direttiva, infatti, prevede che possano essere dispensati dall'obbligo di autorizzazione (e soggetti solo all'obbligo di iscrizione) gli stabilimenti e le imprese che recuperano rifiuti, purché vengano adottate "per ciascun tipo di attività norme generali che fissano i tipi le quantità di rifiuti e le condizioni alle quali l'attività può essere dispensata dall'autorizzazione"; e purché non vi sia pericolo per l'ambiente (art. 13). E precisa anche, in due appositi allegati, quali sono le operazioni che comportano una possibilità di recupero (in 13 settori, compreso quello della riutilizzazione come combustibili o per la produzione di energia) e quali quelle che invece comportano lo smaltimento.

In sostanza, la direttiva 91/156 detta una normativa simile a quella del Decreto Legge n.443 ma molto più chiara e definitiva, evita pericolose fasi transitorie di totale liberalizzazione, sgombera il campo da ogni equivoco qualificando espressamente tutti i residui come rifiuti e mantenendo automaticamente applicata ad essi, se non ricorrono le condizioni per il nuovo regime giuridico, la normativa del D.P.R. 915 con i suoi obblighi e le sue sanzioni. Il che risolve anche il problema dei fatti pregressi perché, essendo la nuova disciplina più favorevole, si applica ricorrendone i presupposti anche al passato, in virtù dell'art. 2 del codice penale.

Si tratta, allora, di riscrivere su queste basi le norme del decreto legge n. 443 in materia di recupero di rifiuti. Una bozza di proposta potrebbe essere la seguente:

ART. 1 - CAMPO DI APPLICAZIONE

- 1) Il presente decreto disciplina le attività finalizzate al recupero dei rifiuti derivanti da cicli di produzione o di consumo.
- 2) Il recupero di un rifiuto in un processo produttivo effettuato nello stesso stabilimento di produzione del rifiuto è considerato parte integrante della produzione medesima.
- 3) Ai fini del presente decreto, si intende per recupero di un rifiuto qualsiasi attività collegata alle operazioni specificate nell'allegato 2b della direttiva CEE n. 91/156.

ART. 2 - DISCIPLINA DELLE ATTIVITA' DI RECUPERO

- 1) In deroga alla normativa del D.P.R. n. 915 del 1982 ed alle altre leggi sui rifiuti, gli stabilimenti e le imprese che recuperano rifiuti sono esonerati dai relativi obblighi alle seguenti condizioni:
 - a) che si tratti di attività di recupero disciplinate dai decreti di cui al successivo art. 3;
 - b) che non si provochi danno o pericolo per la salute e per l'ambiente;
 - c) che il rifiuto venga effettivamente recuperato;
 - d) che si adempia agli obblighi di cui al successivo comma 2.
- 2) Nei casi di cui al primo comma, i titolari degli enti e delle imprese che recuperano rifiuti hanno l'obbligo di inoltrare alla sezione regionale dell'albo nazionale delle imprese esercenti servizi di smaltimento dei rifiuti ed alla regione territorialmente competente una comunicazione corredata da una relazione contenente tutte le indicazioni precisate nei decreti di cui al successivo art. 3, entro 60 giorni dalla emanazione dei citati decreti.
- 3) Essi sono tenuti altresì a tenere documentazione delle operazioni effettuate da cui risultino tutte le indicazioni necessarie per il controllo, precisate nei decreti di cui al successivo art.3.
- 4) Durante il trasporto, i rifiuti destinati alle operazioni di recupero di cui ai commi precedenti devono essere accompagnati da apposito documento di identificazione contenente le indicazioni di cui ai decreti previsti dal successivo art. 3.

ART. 3 - NORME GENERALI

- 1) Entro 60 giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, il Ministro dell'Ambiente, di concerto con il Ministro dell'Industria, definisce con appositi decreti le norme generali

che fissano per ciascun tipo di attività di recupero prevista dall'allegato 2b della direttiva CEE n. 91/156, i tipi e le quantità di rifiuti, le modalità per adempiere agli obblighi di cui al precedente art. 2, e la quantità massima consentita per usufruire della deroga prevista dal successivo art. 5, secondo comma.

2) I decreti di cui al primo comma indicheranno altresì le condizioni per la esenzione dagli obblighi di cui all'art. 2 delle attività di raccolta e di trasporto di rifiuti da recuperare che siano di minima entità ovvero siano effettuate dalle associazioni che operano a fini ambientali, caritatevoli o comunque senza fini di lucro.

ART. 4 - SANZIONI

In caso di non conformità alle condizioni di cui all'art. 2, primo comma, ovvero di violazioni dagli obblighi di cui all'art. 2, secondo comma, non si applicano le disposizioni del presente decreto e si applicano, di conseguenza, le sanzioni previste dalla normativa generale sui rifiuti.

ART. 5 - ESCLUSIONI

1) Le norme del presente decreto non si applicano se si tratta di recupero di rifiuti tossici e nocivi.

2) In deroga al disposto del comma precedente, l'ammasso presso lo stabilimento di produzioni di rifiuti tossici e nocivi destinati alle operazioni di cui all'art. 2 può essere effettuato senza l'autorizzazione prevista dal D.P.R. n. 915 a condizione che non superi le quantità che saranno previste per ogni attività nei decreti di cui all'art. 3, non duri per un periodo superiore a 90 giorni, e non crei alcun pericolo per la salute e per l'ambiente.

ART. 6 - ABROGAZIONE DI NORME

E' abrogato l'art. 2 della legge n. 475 del 9 novembre 1988.

ART. 7 - ENTRATA IN VIGORE

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione sulla G.U.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 8

WWF

PAGINA BIANCA

1. INTRODUZIONE

Quello dei rifiuti è un problema annoso; se non il più importante dei nostri tempi certamente fra i maggiori. Ogni giorno i quotidiani riportano notizie di sollevazioni popolari contro la installazione di discariche, di pellegrinaggi di sindaci davanti ai presidenti delle regioni, di ritrovamenti di discariche abusive. Ognuno di noi può vedere rifiuti disseminati nei prati, lungo le strade, nelle città, dappertutto.

Eppure, se fosse condotto un sondaggio tra la popolazione sul comportamento da tenere in materia di rifiuti sicuramente riscontreremmo dei dati preoccupanti. Chi sa che, gettando la carta per terra, s'incorre in una sanzione amministrativa da 20.000 a 1 milione? Chi sa che già dal 1 gennaio 1990, i comuni avrebbero dovuto raccogliere separatamente i contenitori di plastica? Chi sa quanto ognuno di noi produce in rifiuti? E quanto costa alla collettività? Chi conosce appieno la pericolosità di determinati prodotti?

Eppure c'è ancora chi abbandona le batterie (lo sapevate che basta ingoiarne una di quelle usate per gli orologi per uccidere una persona?) o sversa l'olio usato (lo sapevate che un litro inquinava un chilometro quadrato di acque?).

Le stime ci dicono che nel 1991 sono stati prodotti tra rifiuti urbani, speciali, tossici e nocivi 97,1 milioni di tonnellate (20 di rifiuti solidi urbani e 77,1 di speciali, tossici e nocivi), ossia 350 kg annui pro capite di rifiuti.

Nel quadro europeo questo dato ci pone al secondo posto dei più grandi produttori di rifiuti solidi urbani, dietro la Germania.

Di questi 20 milioni (di soli rifiuti solidi urbani) tonnellate solo 337,3 mila tonnellate vengono raccolte separatamente; il resto viene conferito in discariche di 1^a, impianti di trattamento e inceneritori. Bisogna aggiungere che, assieme ai rifiuti solidi urbani, vengono conferiti in questi impianti anche 6,6 milioni di tonnellate di rifiuti assimilabili agli urbani e fanghi da depurazione.

Se consideriamo che la capacità annua di questi impianti è solo di 19 milioni di tonnellate (di cui 17 in discariche), rimangono oltre 6 milioni di tonnellate annue disperse sul nostro suolo. Ne deriva inoltre che quasi il 90 per cento finisce in discarica, il 4 per cento viene trattato e il 6 per cento viene bruciato.

Per quel che riguarda i restanti 70 milioni di tonnellate di rifiuti "speciali" non esistono dati riguardanti lo smaltimento e quindi la dispersione; sappiamo solo che fra il 1989 e il 1990 sono stati stanziati oltre 73 miliardi per la bonifica di siti contaminati dall'abbandono di rifiuti. Una goccia nel mare.

NOTA: Le osservazioni riportate, relative al testo unificato delle proposte di legge nn. 1263, 127., 1652 e 1653 (Gestione dei rifiuti) in discussione presso la VIII Commissione della Camera nella XI legislatura, sono state predisposte a cura di Alberto Zangirolami e Stefano Leoni.

I numeri sono allarmanti. Nonostante dal 1982 ad oggi lo Stato abbia prodotto 32 diverse leggi, regolamenti, decreti e circolari la situazione non è migliorata. Si continuano a produrre sempre troppi rifiuti: le stime del 1987 ci dicevano che la produzione totale annua era di 97,4 milioni di tonnellate, ma i rifiuti solidi urbani erano 17,3 milioni di tonnellate.

La nostra associazione si è dovuta spesso confrontare su questo tema a causa delle notevoli ripercussioni che ha sull'ambiente, sollecitando ripetutamente un cambiamento della politica di settore. Ci è parso pertanto che le attuali discussioni che si svolgono al Parlamento potessero costituire una buona occasione per riordinare le nostre idee.

Il presente dossier risponde a queste esigenze, ed è stato compilato facendo riferimento agli articoli parlamentari.

Quel che propugniamo è il raggiungimento di un obiettivo primario: la riduzione della produzione dei rifiuti.

Siamo consapevoli che i tempi non saranno brevi, ma ciò non toglie che questa sia l'unica strada praticabile.

Per far ciò occorre favorire la realizzazione di un sistema produttivo e di consumo che non contempli il conferimento in discarica, che non consenta alcuna scappatoia, che permetta l'accumulo di rifiuti facendolo apparire formalmente come deposito di materie.

Pertanto "riduzione dei rifiuti" per noi significa portare fuori dal mercato i prodotti non più utilizzabili e creare la possibilità, anche economica, di realizzare un mercato di riproduzione delle materie altrimenti destinate all'abbandono.

Per raggiungere questo obiettivo indichiamo due diversi strumenti: la responsabilizzazione dell'operatore economico, sia produttore che consumatore, e l'utilizzo di strumenti cogenti.

Mentre con il primo si fa leva, mediante incentivi e disincentivi economici e controllo sul mercato, sulla coscienza individuale, con il secondo si vuole dare il potere alla Pubblica Amministrazione di porre a margine del mercato alcuni prodotti o produzioni attraverso provvedimenti d'imperio.

Un sistema binario dunque che conduce ad agire a monte, sia dell'offerta che della domanda, per creare un consumatore più attento e responsabile, in grado di modificare l'offerta dei prodotti sul mercato. Sostanzialmente si sostiene un intervento che operi da volano e quindi guidi il mercato verso la riforma.

Tale responsabilizzazione si viene a combinare con il principio del "chi inquina paga", secondo cui colui che desidera abbandonare un oggetto deve essere gravato dal costo relativo e ne risponde fino a quando questo non viene ad assumere una diversa qualifica.

Questa nasce dalla necessità di non permettere ad alcuno di deresponsabilizzarsi una volta ceduto il bene-rifiuto.

Si affronta anche il tema del controllo, consigliando di allargare le competenze di vigilanza agli operatori pubblici. Infatti, esiste una percentuale troppo alta d'impunità, dovuta soprattutto alla scarsità della sorveglianza.

Controllo significa anche trasparenza da parte degli uffici della Pubblica Amministrazione nello svolgere i loro compiti; quindi garanzia per chiunque di avere una risposta utile ed efficace.

Contestiamo invece il ricorso generalizzato agli strumenti di snellimento dell'azione della Pubblica Amministrazione, in particolare quando questi sono a discapito della tutela del bene ambiente.

Si deve denunciare anche la farraginosità di un meccanismo che obbliga alla costituzione di consorzi di riciclaggio, ma non a garantire il loro funzionamento. Non deve più accadere che questi si rifiutino di accogliere rifiuti selezionati dai comuni (perché cosa eccessivamente onerosa) permettendo allo stesso tempo ai produttori di fare un facile consumo dei prodotti che tali rifiuti hanno generato.

Si affronta anche il problema delle società di intermediazione dei rifiuti, proliferate negli ultimi anni per la grande aspettativa di profitti ed in assenza di disposizioni in materia, creando così il pericoloso fenomeno della "migrazione" del rifiuto.

Per quel che riguarda le bonifiche invece, si consiglia di prevedere la destinazione finale del territorio.

Chiediamo insomma una politica che "rifiuti il rifiuto".

*Avv. Carlo Galli
Vice-Presidente WWF Italia*

2. PRESENTAZIONE DEL DOSSIER

A 11 anni dall'emanazione del D.P.R. 915/82, il panorama normativo riguardante i rifiuti si è via via ampliato, complicato e, in alcuni settori, intasato grazie ad una litania di atti legislativi di vario genere e provenienza, spesso di difficile comprensione, talvolta addirittura controversi tra loro.

Una così ponderosa produzione legislativa ha però sortito, in concreto, effetti minimi, rimanendo spesso inattuata o non rispettata.

Le cause sono varie: si va dal lassismo dei controlli, soprattutto sulle fasi di trasporto e di smaltimento finale, all'incapacità, o alla mancanza di volontà da parte delle Amministrazioni Pubbliche, di intervenire sul problema "a monte", perseguendo la riduzione della quantità e della pericolosità dei rifiuti; dall'uso improprio delle "ordinanze contingibili e urgenti", divenute uno strumento di routine, all'assenza o alla fragilità delle pianificazioni regionali; dal cronico difetto di impianti alle loro pessime modalità di gestione.

Il risultato desolante è una situazione di emergenza nazionale, già palesatasi per i rifiuti solidi urbani, ancora latente - coscientemente o incoscientemente inavvertita? - per i rifiuti industriali; come dire decine di milioni di tonnellate di rifiuti che ogni anno vengono ammassate in stoccaggi di fortuna, smaltite in impianti non controllati, ovvero, molto spesso, inviate per strade contorte a smaltimenti abusivi in Italia e all'estero (nei terreni di conquista dell'Europa dell'Est e dei Paesi del Terzo Mondo).

E' questo il quadro di riferimento di cui l'attuale aggiornamento normativo deve tener conto.

Così come deve tener conto di settori nuovi, bisognosi di essere normati e controllati con precisione, quali le attività di brokeraggio, il nascente eco-business delle bonifiche, il decollo, continuamente ritardato - talvolta ostacolato - del mercato dei materiali di recupero (MPS, compost, combustibili alternativi provenienti dai rifiuti, ...).

Scopo del presente dossier è quello di proporre indicazioni, considerazioni critiche ed integrazioni alla Commissione parlamentare incaricata di unificare le proposte di legge sui rifiuti contrassegnate dai numeri 1263 (On. Cerutti ed altri), 1274 (On. Galli ed altri), 1652 (On. Testa ed altri) e 1653 (On. Testa ed altri).

Il dossier è frutto di un lavoro di analisi compiuto dal WWF Italia, in collaborazione con le proprie Delegazioni regionali, nell'intento di fornire alla Commissione il proprio contributo per aggiornare in senso migliorativo la vigente normativa nazionale sui rifiuti, rendendola conforme ai dettati comunitari e in grado di soddisfare le urgenti aspettative dettate dalla drammaticità della situazione attuale nella gestione dei rifiuti.

3. DEFINIZIONI

Riteniamo necessario il generale adeguamento alla normativa comunitaria (Direttiva CEE n. 91/156), soprattutto considerando che l'art.1 della citata Direttiva CEE pone come limite per il recepimento il 1° aprile 1993.

L'adeguamento alla Direttiva CEE dovrà riguardare anche tutti gli allegati della nuova legge, che dovranno essere improntati sugli allegati della Direttiva CEE (da questo punto di vista il p.d.l. Galli è la proposta migliore)

Scendendo nei particolari, proponiamo le seguenti modifiche:

- Galli art.1, c.1: si propone di abolire dalla definizione "h) raccolta" la frase finale: "e l'attività di commercializzazione e intermediazione dei rifiuti".
Infatti tali attività sono assenti nella Direttiva CEE; inserirle qui significherebbe dare per scontate, senza peraltro normarle, tali attività cui si deve buona parte della responsabilità di traffici illeciti nel settore dei rifiuti industriali.
Nel caso le si intenda legalizzare, sarà quindi necessario puntualizzare la trattazione di tali attività, definendole e normandole attentamente (si veda in proposito il capitolo dedicato all'Albo Smaltitori).
- Cerutti art.1: si propone di abolire:
 - * la definizione h), in quanto è già compresa nella definizione "g" e, se così espressa, non comprenderebbe la raccolta differenziata di altre categorie di rifiuti (per esempio, i rifiuti pericolosi della Direttiva CEE 91/689);
 - * le definizioni l) e m), in quanto pleonastiche.
- Si propone di ribadire le seguenti definizioni tratte dal DM 29 maggio 1991:
 - * "raccolta differenziata dei rifiuti urbani": il conferimento e la raccolta separata di frazioni degli stessi;
 - * "frazione umida": i materiali putrescibili ad alto tasso di umidità presenti nei rifiuti urbani;
 - * "frazione secca": i materiali a basso o nullo tasso di umidità destinabili alla valorizzazione ovvero aventi di norma rilevante contenuto energetico.

- Riteniamo fondamentale aggiungere anche le seguenti definizioni, desunte, ad eccezione dell'ultima, dalla proposta di Direttiva CEE n. sugli imballaggi:
 - * "prevenzione" ("prevention"): la riduzione della quantità e/o la pericolosità dei rifiuti a livello dei processi di produzione e a livello del prodotto;
 - * "riciclaggio" ("recycling"): il recupero di materiale di scarto rispetto agli scopi originali o per altri scopi, escluso il recupero di energia;
 - * "imballaggio riutilizzabile" ("reusable packaging"): qualsiasi confezione concepita e prevista per ottenere, durante il suo ciclo di durata, un certo numero di spostamenti o rotazioni tali da consentire il riempimento ed il riutilizzo per lo stesso scopo per cui era inizialmente prevista ed il cui riutilizzo è garantito da un operatore economico. E' importante sottolineare che, quando soddisfa le citate condizioni, un imballaggio riutilizzabile non è considerato rifiuto.
 - * "operatori economici in relazione all'imballaggio" fornitori di materiali per l'imballaggio, produttori e trasformatori di imballaggi, imballatori, consumatori, commercianti e distributori;

"riuso e riutilizzo": reimpiego tal quale di un imballaggio o di un oggetto per lo stesso uso per cui esso era stato concepito.
- Ci pare infine che, per una maggior omogeneità del testo, le definizioni di Galli art.33 sugli imballaggi debbano essere comprese nell'articolo "Definizioni", avendo cura di completarle con quelle che saranno le definizioni contenute nella direttiva CEE sugli imballaggi.

4. CLASSIFICAZIONE

Riteniamo necessario ribadire la classificazione del DPR 915/82, art.2, uniformandola alle Direttive CEE 91/156 e 91/689.

A questo proposito si rendono opportune le seguenti variazioni:

- Cerutti art.2:

- * abrogazione del c.2, lett.c) (tali rifiuti, considerate le loro caratteristiche, devono continuare ad essere classificati come rifiuti speciali);

- * sostituzione di tutto il c.3 con la classificazione di rifiuti speciali ex DPR 915/82;
- * modifica del c.4 in modo che risulti chiaro che vengono classificati come "rifiuti pericolosi" tutti i rifiuti (urbani o speciali) che possiedono almeno una delle caratteristiche di pericolosità di cui all'allegato 5.

- Galli art.1:

- * non si comprende il significato di introdurre nel c.3 lett.a) anche gli "accessori per l'informatica", senza peraltro definire in maniera univoca cosa si intenda con tale termine.

E' inoltre improrogabile definire in modo più accurato i termini "Rifiuti speciali assimilabili agli urbani" e "Rifiuti destinati alla valorizzazione, nonché introdurre la definizione di "Rifiuti verdi".

A tale proposito proponiamo le seguenti classificazioni:

- * "Sono Rifiuti speciali assimilabili agli urbani i rifiuti non tossici e non nocivi indicati alla lettera a), punto 1.1.1. della delibera 27 luglio 1984 del Comitato Interministeriale di cui all'art.5 del DPR 915/82. La quantità limite oltre la quale un rifiuto speciale non può essere dichiarato assimilabile al rifiuto urbano è fissata dal Ministero dell'Ambiente entro 6 mesi dall'entrata in vigore della presente legge; essa terrà conto del numero degli addetti e della superficie dell'attività produttrice di rifiuto.
- * "Sono Rifiuti destinati alla valorizzazione gli scarti, selezionati in materiali omogenei, facenti parte di un apposito elenco che il Ministero dell'Ambiente emanerà entro 180 giorni dall'entrata in vigore della presente legge.

In attesa dell'emanazione di tale elenco, sono considerati rifiuti destinati alla valorizzazione, purché selezionati in materiali omogenei, i materiali di scarto elencati nell'allegato 1 del DM 26 gennaio 1990.

A tali materiali si aggiungono i rifiuti verdi".

- * "Sono Rifiuti verdi i materiali organici vegetali derivanti da sfalci, potature ed altri lavori di manutenzione del verde pubblico e privato destinati al compostaggio di qualità; fanno eccezione i materiali di risulta ad elevato carico inquinante provenienti da erbe, arbusti, alberi e siepi adiacenti a tracciati viari ad elevato traffico veicolare, nonché da spazza-

mento di strade soggette a traffico veicolare". I rifiuti verdi così definiti proponiamo vengano inclusi nell'elenco di cui all'Allegato 6 della proposta di legge Galli.

5. PRINCIPI GENERALI

Si ritiene più articolato il dettato proposto da Galli art.3. Per renderlo esaustivo, si propone l'introduzione dei seguenti punti:

- * nel c.1, lett.a), è importante esplicitare il ruolo fondamentale che le azioni sui consumi hanno sulla riduzione dei rifiuti; tali azioni interessano sia il livello culturale (tramite l'informazione, la sensibilizzazione e l'educazione), sia il livello economico (tramite sistemi tariffari e regolamentazioni) e consentono di introdurre i nuovi concetti di "durabilità" (riduzione dell'usa e getta) e "utilità" (riduzione del consumo di prodotti inutili);
- * nel c.1, lett.a) è inoltre essenziale menzionare il riuso (così come precedentemente definito) tra gli interventi in grado di consentire una significativa riduzione dei rifiuti;
- * nel c.2, riga 6, è insufficiente che la gestione dei rifiuti avvenga senza pericoli per la salute o degrado per l'ambiente, bensì è necessario esprimere il concetto di tendere alla minimizzazione degli impatti ambientali.

6. ORDINE DI PRIORITA' NELLA GESTIONE DEI RIFIUTI

Per quanto concerne la definizione di un ordine di priorità nella gestione dei rifiuti, rammentiamo che la CEE, nella Comunicazione della Commissione al Consiglio e al Parlamento Europeo riguardante la Strategia comunitaria per la gestione dei rifiuti [SEC (89) 934 def. del 18.9.1989], accolta nella risoluzione del Consiglio del 17 maggio 1990 (G.U. n.C122 del 18.5.1990, pag.2), mette in rilievo la sequenza seguente, in ordine di importanza, per la gestione dei rifiuti:

- 1) prevenzione;
- 2) recupero e, soprattutto, riciclaggio;
- 3) soltanto come ultima soluzione, lo smaltimento definitivo.

La stessa sequenza, con l'inserimento del riutilizzo tra i punti 1) e 2), viene ribadita dalla Commissione delle Comunità Europee nel commento introduttivo alla propria proposta di Direttiva CEE sugli imballaggi [COM (92) 278 def. - SYN 436 del 15.7.1992).

Riteniamo necessario, quindi, l'introduzione di un articolo "ad hoc" da comprendersi nel Capo "Principi generali" della legge. La formulazione di tale articolo potrebbe essere la seguente:

"Ordine di priorità nella gestione dei rifiuti"

- "1. Allo scopo di perseguire le finalità di cui all'articolo ..., lo Stato, le Regioni e gli enti locali pianificano la gestione dei rifiuti secondo il seguente ordine di priorità:
 - a) Riduzione della produzione e della pericolosità dei rifiuti;
 - b) Riuso;
 - c) Riciclaggio della materia;
 - d) Recupero energetico;
 - e) Smaltimento controllato.
- 2) Gli interventi relativi alla priorità di cui al c.1, lett.a) comprendono gli interventi sui cicli produttivi sugli stili di vita dei consumatori che siano finalizzati a ridurre la quantità e la pericolosità dei rifiuti.
- 3) La raccolta differenziata deve interessare l'intera massa dei rifiuti. Essa riveste un ruolo centrale per la realizzazione delle priorità di cui al comma precedente, in quanto permette:
 - la separazione immediata di quelle frazioni che possono essere facilmente riusabili o riciclabili senza importanti trattamenti;
 - la separazione delle frazioni pericolose;
 - la determinazione di flussi omogenei di rifiuti fin dalla produzione, in modo da rendere possibile e/o facilitare per ognuno di essi più adeguate operazioni di riciclaggio, di recupero energetico o di smaltimento finale."

7. OBBLIGHI DELLE AUTORITA' PUBBLICHE

Si propone la seguente ristestura dell'articolo 3 del p.d.l. Galli:

1. la gestione dei rifiuti non deve comportare pericoli per la salute dell'uomo e recare pregiudizi all'ambiente. In particolare:

- a) deve essere evitato ogni rischio di inquinamento dell'acqua, dell'aria, del suolo e del sottosuolo, nonché ogni inconveniente derivante da odori e rumori;
 - b) devono essere salvaguardate la flora e la fauna;
 - c) deve essere vietato ogni degradamento del paesaggio e dei siti di particolare interesse ambientale, paesaggistico, storico o archeologico;
 - d) devono essere rispettate le esigenze di pianificazione economica e territoriale.
2. Al fine di prevenire e ridurre la produzione e la nocività dei rifiuti, lo Stato, le Regioni e gli Enti Locali, in attuazione delle proprie competenze, adottano, mediante azioni di sensibilizzazione e di educazione, nonché mediante interventi economici, misure appropriate per promuovere:
- a) in primo luogo:
 - 1) lo sviluppo di tecnologie pulite, che, adottando la migliore tecnologia disponibile, permettano un maggiore utilizzo di risorse naturali non rinnovabili e risparmi energetici;
 - 2) la messa a punto tecnica e l'immissione sul mercato di prodotti biodegradabili oppure concepiti in modo da non contribuire o da contribuire il meno possibile, per la loro fabbricazione, il loro uso o il loro smaltimento, ad incrementare la quantità o la nocività dei rifiuti e rischi di inquinamento;
 - 3) lo sviluppo di tecniche appropriate per l'eliminazione di sostanze pericolose contenute nei rifiuti destinati ad essere recuperati;
 - 4) il recupero dei rifiuti mediante riciclo, reimpiego, riutilizzo o ogni altra azione intesa ad ottenere materie prime;
 - b) in secondo luogo: l'uso di rifiuti come fonte di energia.

8. OBBLIGHI RIGUARDANTI LA GESTIONE DEI RIFIUTI

L'argomento in questione viene trattato nella proposta di legge Galli in due distinti articoli: l'art.4 e l'art.29. Si richiede innanzitutto di unificare tali articoli, in quanto vertenti sullo stesso tema.

- Inoltre per Galli art.4 si richiede:
 - * l'inserimento, all'interno del c.2, di un nuovo principio (mutuato dall'esperienza tedesca) secondo cui la gestione degli imballaggi e dei relativi rifiuti debba avvenire in base ad una condivisione di responsabilità ed in stretta collaborazione tra produttori, distributori, utilizzatori, autorità preposte alla gestione dei rifiuti e consumatori;
 - * l'abolizione dei commi 4 e 5 (per le motivazioni si rimanda al capitolo "Miscelazione dei rifiuti pericolosi");
- Invece per Galli, art.29, si propone un'estesa revisione, avente per scopo la riduzione dei tempi previsti per l'attuazione degli obiettivi e delle prescrizioni della presente legge; in particolare si chiede:
 - * la sostituzione del c.1 con il seguente: "1. Ogni frazione di rifiuto deve essere trattata e/o smaltita in modo da soddisfare la strategia espressa nell'art. ... (si veda la proposta di articolo "Ordine di priorità nella gestione dei rifiuti"). A tal fine, il Ministero dell'Ambiente definisce, con apposito regolamento, entro tre mesi dalla presente legge, le frazioni materiali presenti nei rifiuti urbani destinate alle diverse modalità di trattamento o smaltimento" (ispirandosi a quanto esposto nel capitolo "Principi guida per le operazioni di recupero e di smaltimento").
 - * la sostituzione del c.2 con il seguente:

"2. A partire dal 1° gennaio 1995, è obbligatoria la raccolta differenziata delle seguenti frazioni di rifiuto (riportiamo l'elenco che compare nella Legge Regionale 21/93 della Regione Lombardia, art.5, comma 2):

a) Rifiuti pericolosi:

 - a1) batterie e pile;
 - a2) prodotti e relativi contenitori, etichettati con il simbolo <T>, o <F>;
 - a3) prodotti farmaceutici inutilizzati, scaduti o avariati;
 - a4) lampade a scarica e tubi catodici;
 - a5) siringhe giacenti sulle aree pubbliche, in uso pubblico o aperte al pubblico, del territorio comunale;
 - a6) cartucce esauste di toner per fotocopiatrici e stampanti.

b) Rifiuti liquidi:

- b1) oli e grassi vegetali ed animali residui dalla cottura degli alimenti presso luoghi di ristorazione collettiva.

c) Rifiuti organici compostabili:

- c1) rifiuti di provenienza alimentare collettiva, domestica e mercatale;
- c2) rifiuti vegetali derivanti da attività di manutenzione del verde pubblico e privato e scarti ligneo - cellulosici naturali, ad esclusione degli scarti della lavorazione del legno.

d) Rifiuti solidi:

- d1) rifiuti ingombranti;
- d2) materiali in vetro;
- d3) contenitori in plastica
- d4) materiali in metallo;
- d5) carta e cartone;
- d6) frigoriferi e frigo-congelatori e simili;
- d7) componenti elettronici provenienti da utenze collettive, da attività produttive, commerciali e servizi;
- d8) polistirolo espanso ed altri materiali espansi provenienti da utenze collettive, da attività produttive, commerciali e servizi".

* la sostituzione del c.3 con il seguente:

"3. I gestori degli impianti di smaltimento o di recupero di rifiuti urbani ed assimilabili agli urbani sono obbligati a ritirare, a partire dal 1° gennaio 1995, soltanto le tipologie di rifiuto selezionate secondo quanto prescritto dal c.1".

* l'inasprimento della sanzione di cui al c.4, allo scopo di incentivare fortemente i gestori degli impianti al rispetto degli obblighi di smaltimento: si propone una sanzione maggiormente significativa (es. 100 milioni) affiancata dal divieto, immediatamente eseguibile, a proseguire l'attività dell'impianto.

9. PRINCIPI GUIDA PER LE OPERAZIONI DI RECUPERO E DI SMALTIMENTO

Allo scopo di indirizzare ogni frazione di rifiuto raccolta differenziatamente alla destinazione per essa piú idonea, risulta improrogabile indicare le tipologie di rifiuti trattabili o smaltibili da ogni tipo di impianto.

E' infatti inaccettabile che gli impianti di recupero o di smaltimento possano continuare ad operare sulla massa indistinta dei rifiuti: per i primi ciò impedisce il recupero di materiali riciclabili di buona qualità (con conseguenti difficoltà per la loro commercializzazione e reimpiego nei cicli produttivi), mentre per i secondi determina un notevole aumento dei rischi per l'ambiente e la salute.

A questo proposito si propongono i seguenti principi guida riferiti ai diversi tipi di impianti:

a) **impianti di selezione e di riciclaggio di materiali.**

Vengono ammessi solo i rifiuti urbani facenti parte della frazione secca, cui possono aggiungersi frazioni omogenee di rifiuti ad essi analoghe provenienti da utenze produttive, con lo scopo di recuperare carta e cartone (esclusi i poliaccoppiati), metalli, plastica, vetro a perdere;

b) **impianti di trattamento della frazione umida.**

Poichè tali impianti sono finalizzati al riciclaggio della frazione organica (tramite compostaggio o digestione anaerobica), vengono ammessi solo i rifiuti appartenenti alle categorie dei rifiuti verdi (residui di potature, sfalci, ...), dell'organico domestico (avanzi di cucina, ...) e dell'organico proveniente da ristorazione collettiva, dai mercati ortofrutticoli e dalle industrie agro-alimentari: tali rifiuti dovranno comunque essere compresi in un apposito elenco allegato alla legge;

c) **impianti di incenerimento (con o senza recupero energetico).**

A tali impianti, che comprendono sia gli impianti che inceneriscono rifiuti sia tutti quelli che utilizzano i rifiuti come combustibile alternativo, vengono ammessi esclusivamente rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata della frazione secca che non risultino tecnicamente riciclabili. Sono ammessi all'incenerimento anche frazioni combustibili, purchè non riutilizzabili nè riciclabili, di sovrappiù provenienti dagli impianti di cui alle lettere a) e b).

Gli impianti di incenerimento che trattano rifiuti urbani non dovranno poter smaltire rifiuti ospedalieri e farmaci scaduti (al contrario di quanto avviene oggi, con rischi incalcolabili per la salute dei cittadini); tale categoria di rifiuti dovrà essere smaltita in impianti adeguati ad essa riservati.

d) **discariche controllate.**

Vengono ammessi gli inerti che non sia stato possibile recuperare o utilizzare direttamente in alcun altro intervento territoriale di riempimento o bonifica. Sono inoltre ammessi gli scarti prodotti dagli impianti di trattamento di cui alle lettere a), b) e c), i rifiuti in eccedenza a causa di fermi di tali impianti solo qualora non sia stato possibile ridistribuirli su simili impianti presenti sul territorio provinciale, nonché tutte le altre tipologie di rifiuti che non rientrano tra quelle trattabili negli impianti delle lettere a), b) e c), purchè compatibili con le specifiche tecniche delle discariche in oggetto.

10. DISTRIBUZIONE DELLE COMPETENZE TRA REGIONI E PROVINCE

Riguardo al presente argomento concordiamo con quanto affermato dall'UIDA nel suo documento di osservazioni alle presenti proposte di legge.

L'argomento delle competenze da attribuire alle Regioni e alle Province è affrontato in modo differente dalle due proposte di legge Cerutti e Galli. Vi sono motivazioni sia a favore della tesi di accentrare nelle mani delle Province tutte le competenze autorizzative, in attuazione della legge sull'ordinamento delle autonomie locali (L.142/90), sia a favore della tesi contrapposta di lasciare alle Regioni le attuali attribuzioni.

E' un problema che presenta aspetti di carattere "istituzionale" e, pertanto, la scelta se accelerare o meno il processo di decentramento è prettamente di tipo politico.

Sul piano autorizzativo, si porrà anche il problema dell'accenramento in un unico organismo (la Provincia) della funzione di rilascio delle autorizzazioni e di quella di controllo. Ciò potrebbe dare origine a questioni di "incompatibilità giuridica", soprattutto nel settore dello smaltimento dei rifiuti solidi urbani dove le Province svolgono anche compiti di collaudo degli impianti.

In vista di tale decisione, si fa presente che l'individuazione dei siti per la gestione dei rifiuti urbani appare più praticabile se effettuata a livello provinciale, in quanto la Provincia è organo di collegamento e di mediazione tra i Comuni.

Più difficile appare, invece, l'individuazione dei siti a livello provinciale per la gestione dei rifiuti industriali, in quanto la produzione di tali rifiuti dipende dalla presenza e dalla distribuzione delle industrie sul territorio: per questo settore sembra più fattibile operare a livello regionale.

Tornando ai rifiuti solidi urbani, l'eventuale passaggio alle Province della competenza di redigere la pianificazione dei rifiuti solidi urbani, potrebbe costituire un importante salto di qualità per giungere, finalmente, ad un riordino razionale di tale materia!

Perchè ciò avvenga, riteniamo essenziale che il testo unificato introduca i seguenti contenuti innovativi:

*a) autosufficienza provinciale nello smaltimento;

*b) piani provinciali credibili, basati su:

- dati reali relativi al rifiuto (e non più su stime o previsioni arrischiate, come avvenuto fino ad oggi)
- soluzioni gestionali e non più solo impiantistiche (si vedano i seguenti punti "c" e "d"),
- criteri rigorosi per la localizzazione degli impianti, previa valutazione d'impatto ambientale;

*c) realizzazione di servizi provinciali per la valorizzazione dei materiali di recupero;

*d) creazione di uffici provinciali al servizio dei Comuni e dei cittadini per consulenze sulla gestione dei rifiuti.

11. AUTOSUFFICIENZA PROVINCIALE NELLO SMALTIMENTO DEI RSU

Concordiamo con la proposta di legge 1653 finalizzata a smaltire i rifiuti urbani in ambito provinciale secondo il criterio della vicinanza al luogo di produzione (con conseguente risparmio sulle spese di trasporto e maggiori possibilità di controllo).

L'art.7 c.3 della Direttiva CEE 91/156 consente simili provvedimenti.

E' però importante introdurre delle prescrizioni complementari; in particolare proponiamo:

* la sostituzione dell'art.1, c.1, dalla quarta riga (dalle parole "anche favorendo" fino a fine comma) con il seguente comma 1 bis):

"1 bis. Deroghe al presente disposto possono essere rilasciate dalle Regioni (sentito il Ministero dell'Ambiente) a Province tra loro confinanti (in numero non superiore a tre, se nella stessa Regione, e a due, se in Regioni confinanti) che si accordino per provvedere congiuntamente allo smaltimento in impianti situati nel territorio di una di esse qualora esistano motivi dovuti alle troppo esigue dimensioni del bacino di utenza di una di esse (ovvero di entrambe), oppure alla dimo-

strata incompatibilità ambientale del territorio provinciale di una di esse riguardo alla localizzazione di impianti di smaltimento di rifiuti urbani, ovvero all'esistenza di fattori geografici, economici ed ambientali che rendano lo smaltimento nella provincia confinante più adeguato a rispettare i principi generali della presente legge.

Ulteriore condizione per usufruire della deroga è che le Province in oggetto siano in regola con gli obiettivi di riciclaggio prescritti dalla presente legge.";

* l'aggiunta dei seguenti commi:

"4. Ai trasgressori verranno applicate le sanzioni previste per il reato di smaltimento abusivo dei rifiuti urbani".

"5. Il presente articolo entrerà in vigore dopo 180 giorni dalla pubblicazione della presente legge."

Sottolineiamo infine la necessità di riformulare Galli art.5, commi 1 e 2 (creazione di una rete nazionale di impianti di smaltimento), e art. 7, comma 1, lett. a) (piani provinciali), rendendoli conformi al concetto di autosmaltimento provinciale introdotto da 1653.

12. PIANI PROVINCIALI DI GESTIONE DEI RIFIUTI

* Raccolta dati.

Per poter effettuare una corretta pianificazione della gestione dei rifiuti è quanto mai opportuno disporre di dati affidabili che "fotografino" la situazione reale da cui partire; oggi ciò non accade e ci si deve così basare su stime spesso poco significative e molto approssimate che non consentono di pianificare "con ragion di causa".

Per questo si chiede, innanzitutto, di prevedere l'emanazione, da parte del Ministero dell'Ambiente o delle Regioni, di moduli per il rilevamento delle quantità e tipologie dei rifiuti prodotti da inviare alle Province e, tramite queste, ai Comuni.

Per le modalità di raccolta dei dati, da parte dei Comuni rimandiamo al capitolo "Competenze dei Comuni", in cui proponiamo la pesata obbligatoria dei rifiuti in uscita dal Comune.

* Contenuto e procedura di approvazione dei piani provinciali.

Per quanto riguarda la proposta Galli art.7, c.1, lett.a), si propone di aggiungere all'elenco dei contenuti dei piani provinciali i seguenti:

- la determinazione di eventuali tipologie di rifiuti per le quali si ritenga opportuna l'obbligatorietà della raccolta differenziata;

- un Piano di gestione dei materiali recuperabili, con particolare riguardo alle fasi della loro commercializzazione e reimpiego nei cicli produttivi;
- le attività di sensibilizzazione e di formazione di enti locali e cittadini.

Inoltre, allo scopo di ricercare concretamente il consenso delle comunità interessate dal piano e di dare attuazione ai principi espressi nella L.241/90, si chiede di introdurre una procedura che favorisca la partecipazione dei cittadini alla stesura del piano (sull'esempio di quanto già avviene nell'iter delle pianificazioni urbanistiche).

* Piani per la gestione dei materiali recuperabili.

L'esperienza di questi anni ha dimostrato l'importanza, sia dal punto di vista economico che di gestione dei rifiuti, di riuscire a dare un futuro ai rifiuti valorizzabili raccolti in maniera differenziata.

Così come naturalmente avverrà per lo smaltimento, riteniamo fondamentale inserire all'interno del piano provinciale un Piano per la gestione dei materiali recuperabili prodotti nel proprio territorio.

La stesura di tali Piani di gestione dovrà derivare dall'analisi dei rifiuti prodotti (qualità e quantità), del tessuto produttivo (mappaggio delle realtà produttrici di rifiuti classificate secondo la tipologia di RSU e RSAU prodotti), della presenza di riciclatori ed utilizzatori dei materiali di recupero (es: presenza di cartiere, vetrerie, fonderie, floro-vivaisti, ecc.) e della commerciabilità delle varie categorie merceologiche costituenti i RSU e RSAU.

Scopo dei Piani di gestione dei materiali di recupero sarà:

- massimizzare l'efficienza della raccolta differenziata e la quota di riciclaggio;
- localizzare gli impianti per il trattamento dei materiali di recupero e le piattaforme ecologiche di bacino;
- favorire il riutilizzo dei materiali di recupero, soprattutto in loco, strutturando, per le varie tipologie di scarti, gli adeguati circuiti;
- minimizzare i costi di trasporto e di trattamento dei materiali di recupero.

* Strutture di consulenza per la gestione dei rifiuti.

E' ormai inderogabile, per far veramente decollare un nuovo modello di gestione dei rifiuti, fornire agli Enti Locali idee per la realizzazione di iniziative di raccolta differenziata e

di recupero dei materiali, nonchè informare e sensibilizzare i cittadini coinvolgendoli nelle iniziative per la riduzione dei rifiuti.

Si propone perciò la realizzazione di idonee strutture di consulenza provinciali per la gestione dei rifiuti.

Ogni Provincia dovrebbe dotarsi di un Ufficio o Agenzia che, in coordinamento con i Comuni e la Regione, si occupi della commercializzazione dei rifiuti destinati alla valorizzazione, o già valorizzati, anche stipulando accordi di programma tra imprese produttrici, riciclatrici, riutilizzatrici, associazioni di consumatori e ambientaliste, istituti di ricerca, allo scopo di consentire la massima quota di riutilizzo dei materiali di rifiuto.

Tale Ufficio predisporrà materiali informativi di base da divulgare al pubblico ed agli utenti, con informazioni sul mercato di prodotti riciclati e di attrezzature per la raccolta differenziata ed il compostaggio, sulle possibilità per la riduzione del rifiuto (con particolare riferimento al riconoscimento e alla scelta degli imballaggi riutilizzabili e riciclabili); ecc.;

Inoltre renderà disponibili informazioni, dossier e guide circa impianti, metodi e tecnologie per la raccolta e il recupero delle diverse frazioni di rifiuto, nonchè elenchi e localizzazione di operatori, riciclatori, riutilizzatori, smaltitori autorizzati per rifiuti pericolosi, disponibilità di finanziamenti, ecc.

* Criteri per la localizzazione degli impianti di trattamento e smaltimento dei rifiuti.

Riguardo ai criteri da seguire per le localizzazioni degli impianti, riteniamo irrinunciabile che la nuova legge si doti di un articolo ad hoc sull'argomento.

Allo scopo di concretizzare i principi di massima tutela della salute e dell'ambiente, riteniamo che i criteri di localizzazione debbano essere improntati alle seguenti linee guida:

- gli impianti di smaltimento, di recupero energetico e di riciclaggio andranno localizzati in aree idonee all'interno delle zone industriali previste dai piani regolatori dei singoli comuni; gli impianti di compostaggio potranno essere realizzati anche nelle zone agricole;
- ad integrazione delle norme vigenti, va previsto il divieto assoluto di localizzare impianti di trattamento e/o smaltimento di rifiuti all'interno delle seguenti zone:

a) a meno di 500 metri dagli insediamenti abitativi e dai pozzi di acqua destinata al consumo umano;

b) in aree protette ai sensi delle L.1089/39, L.1497/39 e L.431/85 ed in aree destinate dalla normativa statale o regionale a parco o riserva naturale;

- c) in aree a vincolo idrogeologico (R.D. 3267/23);
- d) in aree a bosco di alto fusto;
- e) in aree definite agricole protette.

* Procedure per la Valutazione di Impatto Ambientale (V.I.A.).
Infine, si chiede di estendere, finalmente, l'obbligo di V.I.A. a tutti gli impianti che trattano o smaltiscono rifiuti compresi nell'allegato II della Direttiva CEE 337/85.

13. BONIFICHE

L'argomento bonifiche è destinato ad assumere un'importanza sempre maggiore per i prossimi anni; ciò fa supporre la necessità, in tempi brevi, di dotarsi di un'apposita normativa per regolamentare il settore.

Cerutti si preoccupa di stilare una prima procedura.

Proponiamo i seguenti emendamenti:

- * Cerutti art. 15 c. 5, aggiungere alla riga 8 la frase sottolineata: "... al progetto ed i rappresentanti dei cittadini e delle associazioni ambientaliste interessate".
- * Cerutti art. 25 c. 7, togliere dalla riga 6: ", ove obbligati,".

* Osservazioni e raccomandazioni generali

1) Dividere il termine "bonifica" in due livelli:

- bonifica di primo livello. Quando si voglia riportare l'area allo stato iniziale, prima della costruzione del polo industriale. In questo caso si dovrebbero prevedere processi di rinaturalizzazione, di costruzione di parchi urbani e territoriali, di residenze o di servizi di alta qualità;
- bonifica di secondo livello. Qualora gli interventi presuppongono un parziale ripristino della situazione anteriore all'insediamento industriale. L'area bonificata non dovrà contenere progetti di primo livello.

2) E' assolutamente necessario associare la "bonifica" alla "ri-conversione d'uso" del territorio, secondo la classificazione del punto 1. La bonifica deve essere un'occasione di riequilibrio territoriale. Bisogna evitare che la zona bonificata ri-

sulti preda di un orror vacui e venga "riempita" a casaccio da altre brutture (industriali o terziarie che siano) e/o processi speculativi.

Un esempio, la Valle Bormida. Il nucleo produttivo dell'ACNA può essere soggetto ad una bonifica di secondo livello, poiché quella di primo livello sarebbe, dopo cento anni di accumulo di materiali tossici, economicamente improponibile. Una bonifica di secondo livello permetterebbe una rinaturalizzazione dell'intero territorio (eccettuato il nucleo ACNA e i suoi immediati dintorni) e l'installazione, in zona ex ACNA di attività di scarso impatto ambientale (per es. un polo tecnologico dedicato ai processi e alle tecnologie di bonifica). Per impedire che vengano attratte sul luogo attività produttive di grande impatto ambientale, la bonifica di secondo livello dovrebbe prevedere un piano di riconversione d'uso.

- 3) Costi-benefici. La scelta tra i due livelli di bonifica non può essere lasciata liberamente alla volontà dell'industriale, poiché difficilmente verrebbero effettuate bonifiche di primo grado, e soprattutto nei casi di maggiore inquinamento dell'area. D'altra parte, nei casi di maggiore degrado, la bonifica di secondo livello potrebbe essere un mezzo per lasciare in eredità ad altri il problema del residuo inquinamento. Quindi dovrebbero essere previsti da un lato degli indicatori di qualità minima dei fattori biotici e abiotici che debbono essere raggiunti per ciascuno dei livelli, nonché degli strumenti economici e fiscali per rendere preferibile la scelta della bonifica di primo livello.

14. COMPETENZE DEI COMUNI

Si tratta di un argomento estremamente delicato, in quanto proprio ai Comuni è demandato il compito di gestire direttamente i rifiuti prodotti nel proprio territorio.

Il tema viene trattato da Galli nell'art.9 e da Cerutti nell'art.7.

Le nostre proposte ed emendamenti sono finalizzati principalmente a fornire ai Comuni strumenti ed indicazioni il più possibile concreti e precisi, per metterli in grado di realizzare con maggiore facilità ed efficienza gli obiettivi della presente legge.

- * Per quanto riguarda Galli art.9, riteniamo interessante la proposta di un circuito per la raccolta dei rifiuti recuperabili prodotti dalle aziende; inoltre, riteniamo utile completarlo con il seguente comma:

"3. I Comuni possono intraprendere proprie iniziative volte alla riduzione dei rifiuti alla fonte (interventi sui consumi) e alla ulteriore intensificazione della raccolta differenziata, del riuso, del recupero e del reimpiego dei rifiuti destinati alla valorizzazione, migliorando o integrando quelle previste dai Piani Regionali e Provinciali."

* Per quanto concerne Cerutti art.7 proponiamo i seguenti emendamenti:

- la modifica del c.1 con l'inserimento alla riga 4 dell'inciso sottolineato: "che le esercitano, anche in forma consorziata, con diritto di privativa".

- la modifica del c.4 (e conseguentemente anche dei cc.5 e 6) inserendo 2 nuovi punti:

1) ricordando come sia rimasta inascoltata la prescrizione del D.P.R. 915/82 che imponeva ai Comuni di redigere ed adottare regolamenti comunali sul servizio di smaltimento dei rifiuti, riteniamo opportuno che la nuova legge supplisca a tale lacuna. Si chiede di prevedere che il Ministero dell'Ambiente, o le Regioni, emanino, entro tre mesi dalla data di pubblicazione della presente legge, un regolamento-tipo sulla gestione dei rifiuti da parte dei Comuni; questi ultimi potranno scegliere se, entro una data scadenza (si propone sei mesi), adeguarlo alle proprie esigenze ovvero recepirlo tal quale. In ogni caso, alla scadenza del termine citato, per i Comuni che non avranno adottato propri regolamenti entrerà automaticamente in vigore il regolamento-tipo predisposto dal Ministero.

2) l'istituzione, presso ogni Comune, della pesata obbligatoria dei rifiuti prima di inviarli allo smaltimento, al trattamento o al riciclaggio.

Si tratta di una misura necessaria per ottenere dati molto più sicuri ed esaustivi degli attuali (oggi ancora costituiti da stime) da riportare nei moduli di rilevamento proposti in precedenza. La pesata dei rifiuti prodotti, suddivisi nelle diverse tipologie, costituisce lo strumento indispensabile perchè ogni comune possa conoscere la propria reale situazione nel settore rifiuti allo scopo di migliorarne la pianificazione e conoscere l'entità e le destinazioni dei flussi di rifiuti (per esempio: in modo da controllare le quote di riciclaggio raggiunte, computando i risparmi ed i ricavi da esso derivati, ...).

La pesata dovrà essere effettuata all'interno del territorio comunale immediatamente dopo la raccolta e in modo separato a seconda della destinazione dei rifiuti (distinguendo, per i rifiuti destinati alla valorizzazione, le quantità relative delle varie tipologie). Si potrà prevedere che i Comuni più piccoli possano

accordarsi per effettuare la pesata nello stesso sito, nel territorio di uno di essi. Anche Comuni tra loro consorziati potrebbero effettuare le proprie pesate in un unico sito interno al consorzio di appartenenza, sempre però mantenendo i dati divisi per comune.

15. ORDINANZE CONTINGIBILI E URGENTI

Il D.P.R. 915/82 ha introdotto le ordinanze contingibili e urgenti considerandole uno strumento strettamente limitato all'emergenza; l'inerzia delle Amministrazioni Pubbliche l'ha invece trasformato in uno strumento di routine.

Sulla scorta dell'esperienza di questi ultimi anni è necessario intervenire per ridare a tali ordinanze il ruolo per cui sono state previste, impedendo che il loro utilizzo costituisca, di fatto, una deroga sine die alle prescrizioni di legge.

A questo proposito si chiede di:

- 1) prevedere l'obbligo di motivare l'ordinanza al momento della sua emanazione;
- 2) impedirne la prorogabilità al termine dei 6 mesi di validità;
- 3) prescrivere l'immediato ripristino delle condizioni dell'area interessata dall'ordinanza, una volta cessata la sua validità.

16. GESTIONE DI RIFIUTI PER CONTO TERZI

Su questo argomento Galli e Cerutti tendono a snellire l'attuale sistema procedurale, allo scopo di consentire una più rapida realizzazione degli impianti e di colmare un deficit di smaltimento in continua crescita.

Purtroppo, però, un simile atteggiamento, lungi dal conseguire i propri obiettivi, rischia di determinare almeno due conseguenze negative:

- 1) l'ulteriore indebolimento del regime dei controlli, già sufficientemente lacunoso;
- 2) la crescente diffidenza dell'opinione pubblica, scavalcata da processi decisionali tutt'altro che trasparenti e partecipativi (si pensi al largo uso delle "conferenze di servizi" suggerite dalle due proposte di legge citate).

Siamo convinti che la strada giusta per superare le enormi lacune dell'attuale modello di gestione dei rifiuti non risieda solo nell'"andare incontro all'imprenditore", quanto nell'instaurare un adeguato sistema di controlli, di studi territoriali, di ac-

cesso alle informazioni in grado di tutelare concretamente i diritti dei cittadini alla salute ed all'ambiente e di coinvolgere la popolazione, correttamente informata, nei processi decisionali che la riguardano.

* Approvazione dei progetti

Si propone di adeguare Cerutti art.15 c.4 alle nostre proposte formulate nel capitolo "Piani provinciali di gestione dei rifiuti" riguardo ai criteri di localizzazione degli impianti, in cui si chiedeva l'assoluto divieto di realizzare impianti per la gestione di rifiuti all'interno delle aree protette. Sempre più frequentemente, infatti, si prescelgono proprio tali aree come sede di impianti di smaltimento di rifiuti, mettendone pesantemente a repentaglio la vocazione naturalistica.

* Impianti mobili

Gli impianti mobili costituiscono una novità nel panorama degli impianti di trattamento e di smaltimento dei rifiuti.

Si tratta perlopiù di inceneritori modulari, flessibili, piccoli, di veloce installazione: pregi di non poco conto nell'ottica di imprenditori e amministratori pubblici alle prese con le difficoltà di gestione dei rifiuti.

Peccato che, per poter usufruire di tali vantaggi, Cerutti art.17 proponga una normativa che, volendo essere altrettanto "agile e scattante", finisce con l'essere troppo blanda, giungendo a prevedere una procedura difficilmente controllabile, con tempi troppo ristretti e studi di localizzazione totalmente assenti.

Una simile normativa specifica per gli impianti mobili consentirebbe di "by-passare" la procedura ordinaria prevista per gli impianti fissi, senza contare la prevedibile minore garanzia di rispetto ambientale dovuta a tecnologie che forzatamente dovranno essere più a buon mercato.

Ecco le lacune più evidenti:

- c.1: i progetti non hanno bisogno di autorizzazione regionale in quanto basta l'approvazione del Ministero dell'Ambiente;
- commi 3 e 5: non è richiesto il parere regionale nemmeno riguardo alla localizzazione: basta inviare una semplice comunicazione e, dopo solo 30 giorni (silenzio-assenso), l'attività può cominciare.

Riteniamo tutto ciò inaccettabile.

Proponiamo di rivedere totalmente Cerutti art.17, prevedendo per gli impianti mobili le stesse procedure e gli stessi vincoli normativi previsti per gli impianti fissi di tipologia simile : iter

autorizzativo, studi di localizzazione, V.I.A., osservanza delle medesime norme di salvaguardia ambientale (es: limiti delle emissioni da uniformare, sia per gli impianti fissi che per quelli mobili, ai limiti CEE), ecc.

* Autorizzazione allo smaltimento.

Allo scopo di aumentare l'osservanza e la concretizzazione dei principi generali a tutela della salute e dell'ambiente, si richiedono i seguenti emendamenti al p.d.l. Galli, art.10:

- c.1: inserire la lett. f):
"f): piano di interventi in caso di emergenza"
(è inammissibile continuare a non prevederlo!);
- c.2, riga 3: cambiare "può essere rifiutata" in "è rifiutata".

* Rinnovo delle autorizzazioni.

Il rinnovo tacito di un'autorizzazione, sebbene comprensibile in occasione di una situazione di paralisi amministrativa perdurante nel tempo, non costituisce certo un sistema ottimale per garantire adeguati controlli.

Per questo motivo chiediamo di abolire Galli art.19 dalla riga 5 ("L'attività ...") fino a fine articolo.

* Accelerazione delle procedure.

Le procedure amministrative "semplificate", ormai largamente realizzate nel nostro ordinamento, quali le conferenze di servizi e gli accordi di programma, sono strumenti che, se in via teorica possono snellire i troppo lunghi e macchinosi iter autorizzatori e rendere più efficace l'azione amministrativa, si sono sino ad ora dimostrati validi grimaldelli per scavalcare le leggi, in particolare quelle poste a tutela della salute e dell'ambiente.

Il pericolo di un utilizzo distorto di tali procedure è da tenere maggiormente in considerazione nella materia della gestione dei rifiuti dove, ancor più che in altre, si contrappongono in maniera evidente gli interessi economici quelli della salvaguardia della salute e dell'ambiente.

L'art. 18 di Galli "Procedure di autorizzazione allo smaltimento" prevede il ricorso ad apposite conferenze per la conduzione delle istruttorie relative al rilascio di autorizzazioni di competenza delle province. La previsione è sostanzialmente mutuata dall'art. 3 bis del D.L. 31 agosto 1987, n. 361, convertito nella L. 29 ottobre 1987, n. 441 che prevede l'utilizzo della conferenza per l'iter istruttorio delle autorizzazioni di competenza regionale.

Rileviamo una vistosa incongruenza tra il comma 3 dell'art. 8 e le previsioni dell'art. 23 di Galli: l'art. 18, comma tre, prescrive per i progetti relativi agli impianti di eliminazione di rifiuti pericolosi mediante incenerimento, trattamento chimico o stoccaggio a terra, l'obbligatorietà della proce-

dura di pronuncia di compatibilità ambientale di cui al D.P.C.M. 10 agosto 1988, n. 377, così come disciplinata dall'art. 6 della legge 8 luglio 1986, n. 349.

L'art. 23 di Galli prevede la sostituzione del normale iter autorizzatorio con una procedura accelerata per gli impianti di cui sopra, da realizzarsi entro il 31 dicembre 1994.

Si viene così a realizzare una incomprensibile ed inaccettabile disparità di trattamento per situazioni analoghe, diversificate solamente dalla data di presentazione della richiesta di autorizzazione: i soggetti che vogliono realizzare un impianto di trattamento di rifiuti pericolosi, se inoltrano la domanda entro il 31.12.1994, saranno privilegiati dalla procedura accelerata di cui all'art. 23, dove non è prevista la Valutazione di Impatto Ambientale ordinaria di cui è competente l'apposito ufficio del Ministero dell'Ambiente, ma è sufficiente uno studio di impatto ambientale presentato dallo stesso soggetto che richiede l'autorizzazione e presenta il progetto.

Proponiamo quindi l'abolizione integrale dell'art. 23 di Galli che, se mantenuto, potrebbe incorrere in una pronuncia di illegittimità costituzionale.

* Delega al Governo

L'art. 45 di Galli, comma 2, punto f), prevede, tra i principi e criteri direttivi cui il Decreto legislativo recante il testo unico in materia di rifiuti si deve conformare, la semplificazione dei procedimenti amministrativi aventi ad oggetto la disciplina dei rifiuti, compreso il ricorso ad una modifica della legge 7 agosto 1990, n.241.

Proponiamo l'abolizione di tale previsione, poichè, nella sua formulazione estremamente generica, potrebbe portare ad una revisione della legge 241/90, non coerente con gli importanti ed innovativi principi in tema di procedimento amministrativo e diritto di partecipazione dei cittadini allo stesso.

17. RIFIUTI PERICOLOSI

I rifiuti pericolosi costituiscono, per qualità e per quantità, il problema più grave ed urgente da affrontare nel variegato orizzonte dei rifiuti.

Nella gestione dei rifiuti pericolosi c'è un autentico proliferare di imprese e aziende che si occupano di trasporto, stoccaggio e brokeraggio, mentre relativamente poche sono quelle che intervengono effettivamente sulla sostanza del rifiuto (trattandolo o smaltendolo).

In questa situazione, almeno il 60% dei rifiuti pericolosi finisce, dopo uno o più passaggi di mano, per essere dimenticato nei depositi di stoccaggio - che, di fatto da temporanei si trasfor-

mano spesso in definitivi - o per essere smaltito abusivamente; in entrambi i casi si finisce puntualmente per alimentare il lucroso ecobusiness delle bonifiche.

Considerata la carenza cronica nel settore dei controlli, è fondamentale intervenire con un'azione di regolamentazione finalizzata a:

- ridurre il più possibile i tempi di gestione dei rifiuti pericolosi;
- definire con precisione e controllare le attività di brokeraggio;
- impedire i "trattamenti di facciata" (si veda il paragrafo "miscelazione") incentivando così gli interventi "a monte" tendenti ad una reale riduzione dei rifiuti.

* Trasporti e stoccaggi.

Spesso i trasporti dei rifiuti pericolosi si trasformano in odissee infinite, di cui è sempre più difficile scoprire gli esiti finali. A questo scopo la legge potrebbe stabilire un ben preciso lasso di tempo (es: 1 anno dalla sua produzione) entro il quale il rifiuto deve obbligatoriamente essere recuperato o smaltito; inoltre potrebbe fissare tempi massimi dello stoccaggio presso il produttore e dello stoccaggio intermedio (in base a quanto detto prima, la loro somma dovrà risultare non superiore all'anno), nonché consentire non più di 1 stoccaggio intermedio nella vita di un rifiuto.

Infine, per consentire una più sicura e corretta identificazione dei rifiuti pericolosi accumulati in un deposito di stoccaggio (temporaneo o definitivo) in modo da meglio uniformarsi alle prescrizioni della Direttiva CEE n.91/689, si propone l'aggiunta di un ulteriore comma a Cerutti art.19:

"7. In ogni luogo in cui siano depositati rifiuti pericolosi, questi ultimi devono essere catalogati ed identificati. Tale elenco deve essere conservato, a cura dell'ente gestore dell'impianto, fino alla cessazione delle attività e quindi consegnato insieme ai registri di carico e scarico all'autorità che ha rilasciato l'autorizzazione."

* Brookeraggio

Nel corso della revisione del regolamento dell'Albo Smaltitori, occorre dare attuazione all'art. 12 della Direttiva 91/156 che prevede l'iscrizione presso le competenti autorità dell'attività di commercializzazione e di intermediazione dei rifiuti qualora non sia soggetta ad autorizzazione.

Si tratta, in pratica, delle attività di "brookeraggio", gestite molto spesso con criteri e finalità che nulla hanno a che vedere con una gestione dei rifiuti corretta, trasparente e rispettosa dell'ambiente e della salute.

Per esercitare il "brookeraggio" spesso bastano una scrivania, un telefono e la conoscenza di una rete di stocicatori, trasportatori e smaltitori: con questi elementi il "pacchetto di servizi per l'impreditoria" è bell'e fatto.

Il "brooker", insomma, è il regista degli spostamenti di rifiuti.

Purtroppo se alla base dell'attività di brookeraggio sta il desiderio di lauti e facili guadagni, unito alla mancanza di scrupoli e ad una certa predisposizione "maneggionesca", la conseguenza è una gestione spregiudicata dei rifiuti, infarcita di fermate in impianti di stoccaggio, di miscelazioni e di percorsi sempre più tortuosi che si risolvono nella perdita delle tracce del rifiuto di partenza.

E' ora di mettere ordine in questa materia, ma non crediamo basti legalizzarla "tout court", come fa soprattutto Galli, bensì riteniamo necessario regolamentarla con precisione.

A questo proposito è necessario definire accuratamente il significato dei termini "attività di commercializzazione e intermediazione di rifiuti", che Galli aveva incluso nella definizione di "raccolta" in art.1, comma 1, lett. h) (consentendo, in tal modo, ma non definendo, nè vincolando tali attività).

Si propone di sottoporre dette attività ad iscrizione all'Albo Nazionale degli Smaltitori e di rendere l'intermediario garante della gestione del rifiuto. Tale responsabilizzazione dovrà comportare l'espulsione dall'Albo in caso di gestione illegale del rifiuto.

* Miscelazione.

La miscelazione dei rifiuti pericolosi è una pratica vietata nella normativa vigente.

I motivi risultano chiari nell'ottica di cautelarsi da possibili smaltimenti abusivi. Infatti una delle prime conseguenze della miscelazione di rifiuti diversi è il cambiamento di identità del rifiuto che, una volta miscelato, non conserva le caratteristiche che aveva prima della miscelazione, ma ne acquista di nuove.

Viene così a sorgere un problema di carattere amministrativo di non poco conto che tenteremo di spiegare con un esempio.

Una volta che due rifiuti, che chiamiamo A e B, vengono ad essere miscelati, i produttori di tali rifiuti non potranno più dimostrare di aver correttamente smaltito i propri rifiuti; infatti, in seguito alla miscelazione, i rifiuti A e B avranno mutato le proprie caratteristiche di partenza assumendo delle nuove caratteristiche e diventando un rifiuto C.

Per questo, nessun gestore di impianti di smaltimento potrà mai rilasciare un certificato di avvenuto smaltimento dei rifiuti A e B, in quanto il rifiuto che avrà ricevuto da smaltire sarà consistito nel rifiuto C, diverso dai primi due.

Risulta quindi chiaro che il sito intermedio (o i siti intermedi) ove avviene la miscelazione costituiscono dei nodi che ingarbugliano e intersecano tra loro i percorsi dei rifiuti, con conseguenti difficoltà insormontabili per chi ha compiti di controllo.

Non solo. La miscelazione consentirebbe addirittura di declassare un rifiuto, trasformandolo (si badi: senza alcun trattamento sostanziale) da tossico-nocivo in speciale, in quanto la normativa differenzia le varie classi di rifiuto in base alle concentrazioni e non alle quantità assolute di un inquinante. Per assurdo, una simile trasformazione (in sostanza una diluizione effettuata tra 2 rifiuti di caratteristiche differenti), consentendo formalmente di arrivare a sostanze meno tossiche (e quindi più facilmente ed economicamente gestibili: proprio come richiesto dalle proposte di legge) potrebbe risultare addirittura incentivata, portando così notevoli vantaggi economici ai suoi autori: si pensi al semplice guadagno di una impresa di stoccaggio che effettua miscelazioni dovuto alla differenza tra l'elevata somma ricevuta per smaltire un rifiuto tossico-nocivo e quella, ben più contenuta, pagata allo smaltitore per disfarsi del rifiuto speciale risultante dalla miscelazione!

E' evidente che una simile manovra non avrà comportato alcun reale vantaggio ambientale, visto che non avrà interessato né la quantità né la qualità delle sostanze di rifiuto immesse nell'ambiente.

E' quindi fondamentale introdurre nel testo unificato alcuni "paletti" di confine per essere in grado di valutare la correttezza o meno di una miscelazione, prima di consentirla.

La proposta è di affidare al Ministero dell'Ambiente il compito di stilare, entro tre mesi dall'entrata in vigore della nuova legge, un elenco delle miscelazioni consentite per tipi o classi di sostanze.

Qualora la miscelazione sia finalizzata a consentire il recupero, si chiede inoltre:

- di escludere da tale accezione lo smaltimento con recupero di energia;
- di fissare percentuali obbligatorie di riciclaggio che il rifiuto derivante dalla miscelazione deve garantire perché tale pratica possa essere definita "finalizzata al recupero".

18. GESTIONE DEI RIFIUTI IN CONTO PROPRIO

Un capitolo a sè merita la gestione dei rifiuti in conto proprio. La Direttiva CEE n.91/156 all'art. 11 prevede, per le imprese che nei luoghi di produzione smaltiscono o recuperano in proprio i rifiuti, - purchè non siano pericolosi, specifica poi la Direttiva CEE n.91/689) - la possibilità di essere dispensate dall'autorizzazione solo se:

- 1) le autorità competenti abbiano adottato per ciascun tipo di attività norme generali che fissano i tipi e le quantità di rifiuti e le condizioni alle quali l'attività può essere dispensata dall'autorizzazione;
 - 2) qualora i tipi o le quantità di rifiuti ed i metodi di smaltimento o di recupero siano tali da rispettare le condizioni di non essere pericolosi per la salute e l'ambiente.
- Galli dedica l'intera Sezione II (artt. 13-17) alla gestione dei rifiuti in conto proprio, prevedendo per l'autosmaltimento (art.15, c.1) la concessione implicita dell'autorizzazione "in via generale".
E' chiaro che un simile disposto legislativo contrasta con i principi delle Direttive CEE citate, che prevedono un regime ben più articolato e controllato; per questo motivo è necessaria una completa revisione di Galli Sezione II, in modo da consentire l'effettivo recepimento delle Direttive CEE 91/156 e 91/689.
In particolare si chiede di condizionare l'autosmaltimento alla certificazione dei cicli produttivi in atto, ai sensi delle Direttive CEE in materia.
Inoltre si chiede che l'accumulo temporaneo di rifiuti anche pericolosi, normato con Galli art. 17, effettuato dalle imprese nel corso delle attività o di cicli produttivi, parimenti soggetto alla sola autocertificazione, risulti normato (con particolare riguardo alle quantità stoccate ed ai relativi tempi di stoccaggio) in modo da favorire i controlli.
- Riguardo alla proposta di legge Cerutti, chiediamo sicuramente di non recepire nel testo unificato il contenuto dell'art.16, c.3, in quanto introduce la rischiosa prassi del silenzio-assenso, e dell'art. 16, commi 4 e 5, in quanto consente l'autosmaltimento di rifiuti pericolosi senza autorizzazione, in palese contrasto con l'art.3 della Direttiva CEE 91/689.
- Particolare rigore bisognerà, infine, dimostrare nel normare la pratica dell'automiscelazione, soprattutto se finalizzata al recupero, in quanto in tal caso essa potrebbe essere addirittura esentata dall'obbligo di autorizzazione (per le frodi connesse alla pratica della miscelazione, si rimanda a quanto descritto nel capitolo "Rifiuti pericolosi").

19. CONTROLLI

E' più che mai necessario operare perchè la struttura di controllo cessi di essere l'anello più debole della catena". Infatti è questo il nodo centrale da sciogliere per consentire il funzionamento efficiente ed efficace di qualsivoglia modello di gestione dei rifiuti. E' discutibile la validità delle nuove competenze di controllo accennate da Galli e Testa 1652 [rispettivamente per i rifiuti pericolosi all'art.7, c.1, lett.d) e per i rifiuti destinati al recupero all'art.11] per enti pubblici quali l'ENEA, il Corpo dei Vigili del Fuoco, l'Istituto Superiore di Sanità e l'ISPESL. C'è da tenere conto della sorveglianza-colabrodo esercitata fino ad oggi dagli enti competenti (Province e USSL), ma anche del netto dissenso dimostrato dagli imprenditori riguardo alle ipotesi di "militarizzazione" dei controlli.

La situazione è resa ancora più urgente dall'esito del referendum sulle USSL.

In proposito sarebbe opportuno integrare la materia dei controlli con le modifiche apportate dal recente decreto legge che istituisce l'ANPA e le Agenzie regionali normando i rapporti tra gli enti locali e queste strutture, in merito all'esame dei progetti presentati, nonché ai supporti tecnico-scientifici necessari ai controlli. Riguardo alla sorveglianza si consiglia di estenderla anche agli operatori delle aziende municipalizzate, riconoscendogli all'uopo la figura di pubblici ufficiali con poteri di contestazione e accertamento delle infrazioni in materia di rifiuti e in quelle con questa collegate (ad es. codice della strada). In tal modo si raggiunge il risultato di un maggior controllo sul territorio, non lasciando questo compito alla mera deterrenza delle sanzioni, le quali risultano scarsamente applicate in relazione al numero dei comportamenti illegali.

D'altra parte il riconoscimento di P.N. fa sì che questi, laddove riscontrino un'infrazione che comporta un illecito penale, siano collegati a norma del c.p.p. a comunicare la *notitia criminis* all'Autorità giudiziaria.

Comunque, in sintesi, nessuna delle quattro proposte di legge si preoccupa seriamente di introdurre modifiche significative nel regime di controllo: per mancanza di idee o di volontà?

* Esenzioni dal catasto e dal registro di carico e scarico

Riteniamo che le previsioni di Galli artt. 20 e 21 contrastino decisamente con quanto prescritto dalle Direttive CEE 91/156 (art.14) e 91/689 (art.4, c.3).

Per questo motivo proponiamo i seguenti emendamenti della p.d.l. Galli:

- art.20, c.3: inserire alla riga 3 la frase sottolineata:
"... 15 dipendenti, purché non producano rifiuti pericolosi, possono sostituire..."

- art. 20, c.4, righe 5 e 6 ed art.21, c.1, riga 10: abrogare in entrambe la dizione "nonchè rifiuti pericolosi".

20. RIDUZIONE DEI RIFIUTI

Troppo spesso, allo scopo di recepire formalmente le indicazioni comunitarie, le leggi statali o regionali indicano come prioritaria la riduzione della produzione di rifiuti, ma subito dopo si dimenticano di spiegare "come", con quali interventi o strategie arrivare a ciò.

L'emergenza ormai cronica di alcune regioni sta dimostrando la vulnerabilità di quelle pianificazioni finalizzate esclusivamente allo smaltimento senza badare al controllo della quantità di rifiuti prodotti (si pensi alla Lombardia, dove i rifiuti urbani sono aumentati del 42% in cinque anni!).

E' ormai imprescindibile dare concretezza a tale priorità, introducendo obiettivi di riduzione della produzione di rifiuti.

A tal proposito si propone l'affidamento di uno studio all'ENEA per la definizione di una strategia di intervento finalizzata alla riduzione dei rifiuti.

Inoltre si chiede al Ministero dell'Ambiente di emanare, entro l'anno, disposizioni particolareggiate in materia di riduzione dei rifiuti.

A tal fine è importante ricordare l'esperienza olandese della ratifica di accordi di programma con i settori del commercio e dell'industria, allo scopo di raggiungere una percentuale prefissata di riuso o riciclaggio all'interno di un ciclo produttivo entro una data scadenza temporale.

Si propone, infine, di intervenire per contenere la crescita dei rifiuti, perseguendo entro 2 anni l'obiettivo di "crescita zero", nonchè di far seguire, al mancato rispetto di tali obiettivi, il proporzionale aumento delle spese di smaltimento (si veda la procedura proposta per il raggiungimento degli obiettivi di riciclaggio nel capitolo "Recupero di materia ed energia dai rifiuti").

21. RACCOLTA DIFFERENZIATA

Nel capitolo "Ordine di priorità nella gestione dei rifiuti" abbiamo già trattato del ruolo centrale della raccolta differenziata.

Nel capitolo "Piani provinciali di gestione dei rifiuti" abbiamo inoltre sottolineato la necessità di inserire la raccolta differenziata nella pianificazione provinciale, di realizzare uffici provinciali per la consulenza a comuni e cittadini e di valorizzare i materiali di recupero. In questo capitolo ci soffermeremo,

invece, su due argomenti di carattere organizzativo (il contributo delle associazioni di volontariato in questo settore) e strutturale (le piattaforme per la raccolta differenziata).

* Associazioni di volontariato

"Il problema è come legalizzare l'intervento delle associazioni di volontariato nelle fasi di raccolta, trasporto e riciclo dei rifiuti destinati a valorizzazione (attività che da sempre le vedono protagoniste, con un'importante funzione di stimolo verso gli enti competenti più refrattari ad intervenire in questo settore).

Oggi, infatti, una qualunque associazione che volesse effettuare una raccolta differenziata della carta o delle lattine sarebbe impossibilitata a farlo legalmente, in quanto sprovvista delle autorizzazioni al trasporto ed allo stoccaggio previste per i materiali di rifiuto.

Le proposte di legge presentate non si occupano di questo argomento, mantenendo la situazione delle associazioni di volontariato in un limbo ai margini della legalità.

Per superare questa condizione, e ricordando quanto previsto dal D.M. 29.5.1991, art.8, proponiamo di aggiungere a Galli art.26, (che istituisce, all'interno dell'Albo degli Smaltitori, un'apposita "Sezione Recupero") il seguente comma:

"13 bis. Le associazioni di volontariato iscritte all'omonimo Albo, le associazioni ambientaliste individuate in base alla L.349/86 e le scuole pubbliche e private legalmente riconosciute, possono svolgere attività di raccolta, stoccaggio (con eventuale pretrattamento) e di trasporto dei rifiuti destinati a valorizzazione indicati in Galli all.6 ai punti 1, 2, 3, 5, 6 e 8 e dei rifiuti verdi, nonché attività di compostaggio in piazzole scolastiche con scopo educativo, senza dover essere iscritte all'Albo degli Smaltitori; basterà l'iscrizione gratuita ad un apposito Albo Regionale effettuata 30 giorni prima dell'inizio dell'attività di recupero. Tale iscrizione ha validità biennale."

* Piattaforme per la raccolta differenziata

Allo scopo di diffondere al massimo la raccolta differenziata è necessario prevedere la realizzazione di adeguate strutture presso i Comuni e/o i loro Consorzi.

Si richiede di inserire nella presente legge il seguente articolo, improntato su quanto già previsto nella normativa della Regione Lombardia:

"Piattaforme e piazzole per la raccolta differenziata

1.I Comuni provvedono entro 3 anni, compatibilmente con la struttura del territorio, all'attivazione di piattaforme di servizio destinate al conferimento separato delle frazioni suscettibili di riuso con l'esclusione di materiali inerti quali macerie edili e materiali provenienti da scavi e demolizioni.

Tali piattaforme devono essere previste a servizio, di norma, di un bacino di utenza di almeno 5000 abitanti.

2. Nella struttura di una piattaforma comunale di raccolta differenziata possono essere ospitate anche le operazioni di pesata delle varie tipologie di rifiuto, le attività di selezione dei rifiuti conferiti ed il compostaggio dei rifiuti verdi.

3. Le piattaforme devono avere i seguenti requisiti:

- a) recinzione perimetrale con idonea barriera a verde;
- b) impermeabilizzazione delle superfici non coperte,
- c) sistema di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche e dei servizi, nonché delle eventuali acque di percolazione o di lavaggio;
- d) sistemi idonei di illuminazione, sicurezza, accessibilità al pubblico.

L'articolazione delle piattaforme deve permettere la ordinata separazione delle frazioni selezionate al fine del loro ottimale riuso o recupero;

Dovrà altresì essere previsto un presidio di personale negli orari di apertura.

4. Funzionalmente abbinate alle piattaforme, possono essere previste piazzole di raccolta delle frazioni di rifiuti urbani dislocate nel Comune di localizzazione della piattaforma, ovvero negli altri Comuni, in modo tale da configurare un bacino ottimale di raccolta e conferimento delle medesime frazioni alla piattaforma stessa.

5. Nel caso di piattaforme a servizio di più Comuni i rapporti tra soggetto gestore della piattaforma e Comuni diversi da quello su cui essa insiste sono regolati da apposita convenzione approvata dal Comune sede della piattaforma.

6. Le Regioni incentivano altresì attraverso la concessione di propri contributi la costruzione delle piattaforme e lo sviluppo di cooperative, società di servizio ed imprese che provvedono al riutilizzo dei materiali recuperati dalle piattaforme nonché alla valorizzazione ed alla commercializzazione dei prodotti ottenuti dalla loro trasformazione.

7. Le piattaforme ecologiche comunali potranno collegarsi a piattaforme di livello superiore allo scopo di razionalizzare ed economicizzare la gestione e di favorire la commercializzazione delle varie tipologie di rifiuti".

22. RECUPERO DI MATERIA ED ENERGIA DAI RIFIUTI

Il riciclaggio ed il recupero energetico costituiscono argomenti di fondamentale interesse all'interno di una moderna politica di gestione dei rifiuti.

Sarà quindi necessario normare con particolare attenzione le attività ad essi connesse.

* Materie Prime Secondarie

Innanzitutto è fondamentale superare il regime di incertezza normativa cui da anni sono sottoposte le cosiddette Materie Prime Secondarie (MPS), incertezza che ne ha di fatto congelato le possibili iniziative di recupero.

Non è pensabile continuare a penalizzare tali materiali, sottoponendoli a procedure autorizzative addirittura più rigide e complicate di quelle impiegate per i normali rifiuti.

E' ormai improrogabile la necessità di gestire in modo più snello soprattutto quelle tipologie di rifiuto che sono destinate ad effettivo e documentato recupero di materia (= riciclaggio).

A tale proposito riteniamo interessante quanto proposto da Galli che, con gli artt.25 e 26 e l'allegato 6, individua le MPS non solo in base alla loro tipologia, ma anche alla loro provenienza e soprattutto alla loro destinazione.

Abbiamo, invece, alcuni dubbi per quanto riguarda i seguenti punti:

- la procedura prevista da Galli art.26, c.3, che consente l'esercizio di attività di recupero di rifiuti non compresi tra quelli dell'all.6, ci pare in contrasto con quanto affermato nell'art.25 c.5: infatti non comprendiamo il motivo per cui si debba ricorrere all'autorizzazione provinciale quando il Ministero dell'Ambiente può aggiornare l'elenco dell'all.6 ogni 6 mesi;
- Galli art. 26 c. 6, la cui formulazione ci risulta poco chiara e precisa, con particolare riferimento al significato delle lett.b) e c); tra l'altro non si comprende se le condizioni elencate in tali lettere debbano essere soddisfatte contemporaneamente o no;
- riguardo a Galli art.26, cc.13 e 14, non si comprende se l'iscrizione all'albo "Sezione recupero" sia automatica o possa essere rifiutata;
- infine, quanto previsto da Galli art.25, c.6, dovrà essere verificato alla luce del recente regolamento comunitario sui movimenti transfrontalieri dei rifiuti.

* Recupero energetico

Il recupero energetico dei rifiuti costituisce un argomento estremamente delicato, soprattutto per 2 motivi:

- 1) il Ministero dell'Industria ventila la possibilità di considerare i rifiuti con elevato potere calorifico (anche pericolosi) come veri e propri combustibili alternativi, svincolandoli così dalla normativa sui rifiuti;
- 2) la Direttiva CEE 91/156 inserisce nell'Allegato IIb (cioè tra le operazioni di recupero anziché tra quelle di smaltimento) l'"Utilizzazione principale come combustibile o altro mezzo per produrre energia".

Considerando gli elevatissimi rischi ambientali che le attività di incenerimento dei rifiuti comporterebbero qualora fossero normate in modo eccessivamente permissivo, richiediamo:

- la conferma dello status di rifiuti anche per i materiali di scarto ad elevato potere calorifico;
- l'esplicita subordinazione, in ordine di priorità, del recupero energetico rispetto al recupero di materia (si veda il capitolo "Ordine di priorità nella gestione dei rifiuti");
- che l'utilizzo come combustibile dei materiali di rifiuto sia possibile solo qualora si riveli ecologicamente vantaggioso, in termini di qualità e di quantità di emissioni, rispetto al combustibile convenzionale; per questo proponiamo di inserire alla fine del c.2 di Galli art.27 la seguente dicitura: "a patto che il titolare dell'impianto sia in grado di dimostrare, con accurata documentazione, che tali rifiuti, bruciati in sostituzione del combustibile convenzionale, determinano un impatto ambientale minore, in termini di emissioni e di residui, rispetto a quello del combustibile convenzionale sostituito.
In ogni caso l'impiego di rifiuti come combustibili alternativi dovrà essere autorizzato, in seguito a una V.I.A., dalla conferenza regionale definita dalla L.441/87";
- prevista da Galli, art.27 c.5, l'abolizione della pratica del silenzio-assenso;
- la modifica di Galli art.13, c.2, inserendo alla riga 3 la frase sottolineata: "...lavorazione, purchè non utilizzati come combustibile con fini di recupero energetico, ed il trasporto...".

Riguardo a quest'ultimo punto (relativo all'autorecupero), si richiede di sottoporre anche le attività di incenerimento in proprio finalizzate al recupero energetico ad una V.I.A. semplificata sottoposta alla conferenza regionale definita dalla L.441/87.

* Obiettivi di riciclaggio

Allo scopo di rendere cogenti le priorità della differenziazione e della riduzione del rifiuto, nonché del riciclaggio dei materiali di scarto, si richiede di introdurre nel testo unificato un articolo che fissi finalmente dei precisi obiettivi di riciclaggio da raggiungere entro scadenze ben determinate.

Per rendere tali obiettivi realmente efficaci, si propone di prevedere a carico dell'istituzione inadempiente, una penale proporzionale alle spese di smaltimento; tale penale potrebbe essere versata all'istituzione pubblica di livello immediatamente superiore (es: il Comune la verserebbe alla Provincia di appartenenza, ecc.) che la destinerà alla realizzazione di iniziative finalizzate ad aumentare il tasso di riciclaggio. Sottolineiamo l'opportunità di calcolare gli obiettivi di riciclaggio senza computare la quota relativa al recupero energetico: ciò al fine di consentire un effettivo e prioritario recupero di materia.

A seguito di quanto esposto, proponiamo il seguente testo aggiuntivo:

"Obiettivi di riciclaggio

1. Sono istituiti i seguenti obiettivi di riciclaggio il cui raggiungimento è obbligatorio per ogni Comune, Provincia e Regione:

- 10% in peso sul totale dei rifiuti urbani ed assimilabili entro 1 anno dall'entrata in vigore della presente legge;
- 20% in peso entro 2 anni;
- 30% in peso entro 3 anni;
- 40% in peso entro 5 anni.

I Comuni che, al termine di ogni anno solare, non abbiano realizzato le raccolte differenziate e non abbiano conseguito gli obiettivi di riciclaggio fissati dalla presente legge, saranno gravati di una penale di un importo pari al 20% delle spese per lo smaltimento sostenute nell'anno in corso. Tale quota aumenterà al 50% se gli stessi obiettivi non saranno raggiunti nemmeno dopo 2 anni di mora".

23. COMPOSTAGGIO

* Composti di qualità

Da quasi due anni giace insabbiata una proposta di legge sul compost di qualità, elaborata da un'apposita commissione tecnica istituita dal Ministero dell'Ambiente, che si propone di togliere dal flusso dei rifiuti la frazione organica omogenea, peraltro già separata all'origine, costituita dai rifiuti verdi (residui di potature, di sfalci, fogliame, ecc..).

Tale frazione rappresenta, da sola, una quota che va dal 5 al 20% del totale dei rifiuti urbani.

Dalla degradazione aerobica dei rifiuti verdi, cui possono essere aggiunti altri residui organici, purché di composizione controllata (es: residui mercatali, residui da industrie agro-alimentari, ecc..), si ottiene del compost avente caratteristiche chimico-fisiche qualitativamente molto più interessanti rispetto al compost fino ad oggi prodotto, derivante dallo stesso processo ma applicato sui rifiuti indifferenziati (con al massimo una preselezione automatica della frazione organica).

Così, mentre il compost scadente prodotto fino a oggi è stato usato solo per la ricopertura degli strati delle discariche o per ripristino ambientale, il compost di qualità potrebbe tranquillamente essere commercializzato ed utilizzato come ammendante agricolo.

Ciò sarebbe possibile fin d'ora se soltanto la normativa vigente non ponesse vincoli insuperabili, primo fra tutti l'obbligo di analizzare, prima dell'impiego, il terreno recettore del compost, con ovvie lievitazioni dei costi.

Considerata l'importanza di affinare, cominciando dai rifiuti verdi (in quanto più facili da trattare), le tecniche di compostaggio della frazione organica dei rifiuti, nell'ottica di allargarle alla frazione degli scarti di cucina, si propone quindi:

- l'adozione, contestualmente alla presente legge, della normativa sul compostaggio di qualità;
- l'obbligo, per tutti i comuni, coordinati dalle Province, della raccolta differenziata e del compostaggio dei rifiuti verdi entro 1 anno dall'entrata in vigore della presente legge;
- l'aggiunta dei rifiuti verdi destinati al compostaggio di qualità, all'interno dell'elenco di Galli all.6;
- la destinazione prioritaria al recupero di materia per tutti i rifiuti compresi nel gruppo A di Galli Allegato 8 e di parte delle classi del gruppo B, in quanto compostabili.

24. IMBALLAGGI

Gli imballaggi costituiscono una componente di rifiuto in continua crescita quantitativa, tanto da aver superato più livelli della frazione organica e da incidere ormai per il 40% in peso sul totale dei rifiuti (e addirittura per più del 50% in volume!).

Un intervento del legislatore in questo settore si rivela perciò strategico nell'ottica più generale del "problema rifiuti".

Esso, riteniamo, dovrebbe basarsi sui seguenti principi base:

- il consumatore, investendo un ruolo chiave nella gestione degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio deve essere opportunamente informato per adeguare il proprio comportamento;
- le imprese devono diventare più consapevoli dell'entità della trasformazione in rifiuti dei loro prodotti e imballaggi ed accettare la responsabilità di tali rifiuti;
- l'elaborazione ed esecuzione dei provvedimenti nel settore imballaggi deve avvenire nella più stretta collaborazione di tutte le parti in uno spirito di responsabilità ripartito;
- il riuso deve essere reso prioritario rispetto al riciclaggio;
- l'imballaggio riutilizzabile (es: contenitori riempibili) non può essere considerato un rifiuto (si veda la definizione di "imballaggio riutilizzabile" proposta nel capitolo "Definizioni").

Fatte queste premesse, riteniamo che la proposta Testa 1652 preveda una regolamentazione più completa da preferirsi rispetto alla proposta Galli artt.34 e 35. Quest'ultima, infatti, si basa in prevalenza su una struttura di Consorzi Obbligatorî, che in realtà si è fino ad oggi dimostrata piuttosto inefficiente, ed esclude senza motivo gli imballaggi di trasporto dall'applicazione della presente normativa.

Nella proposta Testa 1652 condividiamo l'estensione, all'art.2, del principio di responsabilità estesa ai produttori e distributori per quanto riguarda raccolta e smaltimento degli imballaggi, anche se proponiamo l'esplicita estensione di tale responsabilità anche al riciclaggio.

Per quanto riguarda il regime cauzionatorio proposto da Testa 1652 nell'art.3, proponiamo i seguenti emendamenti, finalizzati a rendere più facilmente praticabile la gestione degli imballaggi cauzionati:

- l'abrogazione del c.4: non comprendiamo il significato dell'esclusione dall'obbligo di cauzione delle ricariche al servizio di contenitori riutilizzabili;

- l'aggiunta, a fine c.5, di una norma che imponga di indicare la cauzione separatamente sul prezzo di vendita e sullo scontrino fiscale, nonchè di indicare se si tratta di un imballaggio normalizzato o standardizzato;
- al c.6, al fine di semplificare le operazioni, si consenta, fra dettagliante, distributori e produttore, che l'accredito/addebito della cauzione possa seguire le normali prassi di fatturazione e pagamento;
- l'aggiunta al c.7 di un emendamento che consenta, solo per i prodotti confezionati in imballaggi normalizzati o standardizzati, la restituzione presso qualsiasi punto di vendita, indipendentemente dal fatto che quella data marca di prodotto sia commercializzata in quel punto vendita;
- il c.8 abbisogna di una completa revisione. Infatti bisognerà rivedere il criterio di quantificazione della cauzione, tenendo conto dell'effettivo valore dell'imballaggio cui è applicata: ciò allo scopo di evitare l'insorgere di manovre speculative che approfittino dell'esistenza della cauzione - si pensi, ad esempio, al concreto rischio di ditte che potrebbero produrre imballaggi di costo inferiore a quello della rispettiva cauzione, con l'unico scopo di consegnarli, anche senza averli mai messi sul mercato, per incassarne la cauzione!.

La proposta è di prevedere una cauzione che sia:

- indicativamente inferiore del 10% rispetto al valore commerciale dell'imballaggio;
- identica per imballaggi con pari capienza, peso e tipo di materiale.

Si chiede infine che venga prevista l'emanazione, da parte del Ministero dell'Ambiente, di un'apposita integrazione della presente legge, in modo da recepire in tempi brevissimi la direttiva CEE sugli imballaggi tuttora in fase di approvazione presso il Parlamento Europeo.

* Informazione dei consumatori

Per la migliore informazione possibile dei consumatori, è necessaria un'etichettatura degli imballaggi precisa e univoca riguardo:

- la destinazione dell'imballaggio dopo l'uso
- i materiali componenti dell'imballaggio.

Per quest'ultimo punto sarà necessario modificare la normativa italiana sull'etichettatura degli imballaggi per liquidi (Decreto 28 giugno 1989) che fornisce informazioni fuorvianti riguardo il possibile recupero degli imballaggi; basti pensare che oggi la legge consente di indicare col marchio CA anche i contenitori che siano composti di carta solo per il 75% in peso, traendo così in inganno il consumatore che li ritiene conferibili insieme alla carta da macero, anche quando essi non sono affatto riciclabili (es.: le confezioni in tetrapak del latte e dei succhi di frutta).

* Ecolabel

Sul tema ecolabel proponiamo una totale revisione di Galli art.37 che istituisce l'etichettatura ecologica per gli imballaggi.

Riteniamo che tale proposta di legge si preoccupi troppo di non interferire con le tematiche relative alla produzione, col rischio che un simile ecolabel si riduca ad una semplice operazione di immagine con finalità di marketing.

Tra le lacune più evidenti, segnaliamo la mancata indicazione degli enti ed istituti legittimati a svolgere l'analisi dei cicli di vita dei vari imballaggi (di un comitato pubblico) e la mancata considerazione, all'interno del marchio di qualità ecologica, di ulteriori parametri ambientali.

Un elenco più accurato delle caratteristiche di ecocompatibilità di un imballaggio potrebbe essere il seguente:

- 1) minimizzare l'uso di materie prime naturali e di energia, nonché il relativo impatto sul territorio dal quale esse vengono ricavate;
- 2) essere prodotto e distribuito con le minime emissioni di sostanze inquinanti nell'aria, nell'acqua e nel suolo;
- 3) generare il minimo dei rifiuti durante il ciclo di lavorazione;
- 4) avere un periodo di impiego (vita utile) elevato;
- 5) essere progettato per essere riusato;
- 6) essere riciclabile e, ove possibile, biodegradabile;
- 7) avere minimi effetti sull'ambiente nella fase dello smaltimento (sia dal punto di vista chimico, fisico che quantitativo);
- 8) la sua produzione deve essere effettuata massimizzando l'impiego di materie prime secondarie.

Particolare attenzione e urgenza richiedono gli interventi per regolamentare l'utilizzo di plastiche e poliaccoppiati nella produzione di imballaggi; in questo settore bisognerà tendere al raggiungimento dell'omogeneità dei materiali componenti l'imballaggio per una medesima categoria merceologica ed alla standardizzazione dei contenitori (in materiale, forma, volume), allo scopo di facilitare le operazioni di selezione, di raccolta di riuso e di riciclaggio.

Sottolineiamo poi la necessità di interventi presso i centri della grande distribuzione (supermercati, grandi magazzini...), per esempio prevedendo l'obbligo, oltre alle prescrizioni di Testa 1652, di installare almeno un'"isola ecologica", attrezzata per la raccolta differenziata dei materiali di imballaggio usati, di avviare a recupero e/o commercializzazione le MPS raccolte, di effettuare efficaci campagne informative per i consumatori).

25. CONSORZI OBBLIGATORI: CONTRIBUTO DI RICICLO

La proposta di legge Galli art. 31 effettua un tentativo, neppure velato, di minare l'efficacia della L.475/88.

L'unica cosa buona di questo articolo è la previsione al c. 3 dell'estensione delle competenze del Consorzio della plastica su tutti gli imballaggi in plastica. Per il resto prevede solo l'abrogazione di quelle parti "forti" della L.475/88 costituite dall'obbligo di versare contributi di riciclaggio previsto per i produttori di quei materiali che non abbiano raggiunto gli obiettivi minimi di riciclaggio fissati dal Ministero per il triennio 1990-92.

Guarda caso, tale proposta di abrogazione e di svincolo dai dettami del Ministero giunge proprio alla scadenza fissata per gli obiettivi di riciclaggio, cioè nel momento in cui si stanno per tirare le somme della reale attività svolta dai Consorzi istituiti dalla L.475/88 nel triennio passato.

La concessione di una simile sanatoria, perchè di questo realmente si tratta, segnerebbe il colpo definitivo alle speranze suscitate dalla L. 475/88 di poter creare, anche nel nostro Paese (ormai a livelli di Terzo Mondo in questo settore), una gestione moderna dei rifiuti fondata sul recupero ed il riciclaggio dei materiali.

Anche la proposta Testa 1652 art.6, c.4, che prevede, dalla sua entrata in vigore, di esentare dal pagamento dei contributi ex L. 475/88 i Consorzi già operanti non può essere vista se non come l'offerta di un compromesso da parte dello Stato a tali Consorzi. In quanto tale, è assolutamente inaccettabile.

Richiediamo quindi di mantenere senz'altro le prescrizioni relative agli obiettivi minimi di riciclaggio previste dalla L.475/88.

26. INCENTIVI PER RICICLAGGIO E IMPIEGO DEI MATERIALI RECUPERATI

La Commissione CEE incaricata della redazione della direttiva sugli imballaggi concorda nell'affermare che l'esistenza di sbocchi per i materiali raccolti e riciclati é essenziale per assicurare il successo del riciclo. Essa dipende praticamente dalla misura in cui le materie prime vergini sono e saranno sostituite da materiali riciclati. Occorre pertanto sopprimere ogni discriminazione tra materiali vergini e riciclati nei processi produttivi e nelle applicazioni, nella misura in cui i materiali riciclati sono conformi ai requisiti posti a tutela dell'ambiente ed alle caratteristiche dei prodotti che si vogliono ottenere da essi. Ciò dipende in grande misura dall'industria.

Per questi motivi proponiamo i seguenti interventi:

- * impiego obbligatorio di materiali riciclati all'interno di determinati cicli produttivi (elenco da stilare, entro un anno, a cura del Ministero dell'Ambiente);
- * interventi per rendere i prezzi dei materiali riciclati vantaggiosi rispetto a quelli delle materie prime vergini;
- * incentivi agli enti pubblici ed alle imprese a perseguire concretamente gli scopi descritti; si può prevedere che lo stanziamento di alcuni contributi da parte dello Stato o della Regione a Province, a Comuni e a imprese avvenga in modo proporzionale ai risultati di riciclaggio raggiunti;
- * incentivi e coinvolgimento degli utenti: il Ministero dell'Ambiente istituisca una modalità di finanziamento, a fondo perduto e in conto capitale, per iniziative, da parte di cittadini, imprese, operatori economici, Comuni, Enti, volte alla limitazione volontarie della quantità e pericolosità dei rifiuti solidi (sulla falsariga della L. 10/91 sul risparmio energetico; es: acquisto di composter, pattumiere differenziate, tecniche innovative nei cicli produttivi o nel confezionamento dei prodotti, organizzazione di raccolte differenziate, uso di carta riciclata, isole ecologiche, ecc.), prevedendo, per spese limitate, la detrazione delle fatture dalla denuncia dei redditi;
- * incentivi per il compostaggio domestico: il compostaggio domestico della frazione organica prodotta in proprio (ovvero da parte di pochi nuclei familiari) dovrà essere incoraggiato ovunque possibile in considerazione della sua economicità (la frazione organica viene trattata e riutilizzata in loco) e del suo potenziale educativo (il cittadino impara con la pratica a

responsabilizzarsi per la salvaguardia dell'ambiente, abbandonando il passivo atteggiamento di delega e collaborando direttamente per il superamento dell'emergenza rifiuti);

* infine é necessario:

1) fare in modo che l'Ente pubblico abbia un comportamento esemplare nei confronti dei cittadini; ad esempio sarebbe importante l'obbligo per le strutture pubbliche (uffici, scuole, ospedali,...), di:

a) applicare, nella scelta e nell' uso di prodotti, criteri

finalizzati alla riduzione di quantità e pericolosità dei rifiuti da essi derivanti o costituiti;

b) effettuare raccolte separate;

c) privilegiare prodotti durevoli e riusabili, vietando ovunque possibile i prodotti "usa e getta";

d) impiegare prodotti in materiale riciclato, ovunque possibile;

e) minimizzare l'uso di materie plastiche;

f) introdurre l'impiego di imballaggi;

g) fare rispettare gli obblighi di legge che prescrivano per

gli Enti Pubblici l'utilizzo di materiali riusabili o riciclati (già ora si potrebbe fare per la carta riciclata: in Lombardia la L.R. 21/93 prevede fin d'ora per gli enti e le aziende regionali l'obbligo ad utilizzare carta riciclata in misura 30% rispetto al totale della carta utilizzata dall'ente.

Interessante è anche quanto esposto da Galli art.30 c.7 riguardo l'obbligo di utilizzo di materiali riciclati nell'esecuzione di contratti di opere pubbliche e di forniture ad enti pubblici.

27. RECUPERO DEI BENI DI CONSUMO DUREVOLI

Giudichiamo molto interessante la proposta di Testa 1652 (art. 5) di fissare, per i beni di consumo durevoli (sistemi refrigeranti, condizionatori, televisori, computers, lavatrici, lavastoviglie, cui proponiamo di aggiungere impianti HI-FI, cucine economiche, boilers, forni a microonde) una cauzione in misura del 10% del loro prezzo di vendita. Le perplessità riguardano:

- il c. 3 ove non si capisce se l'esenzione della cauzione per chi restituisce un "analogo prodotto" vale anche per chi aveva acquistato tale prodotto prima dell'introduzione della cauzione (cioè senza averla mai versata);
- il c. 5, in cui proponiamo che il versamento della cauzione da parte del venditore possa avvenire entro un mese, anziché entro una settimana;
- il c.12, dove non risulta chiaro chi finanzi la messa in sicurezza dei prodotti restituiti effettuata dagli operatori autorizzati.

28. SMALTIMENTO E RECUPERO DEGLI AUTOVEICOLI

Galli art. 32, Cerutti art. 24 e Testa 1652 art. 9 sono integrabilissimi.

Si tratta di articoli molto interessanti, soprattutto in quanto vincolano la radiazione di un'auto dal Pubblico Registro Automobilistico all'avvenuta consegna della stessa in un centro autorizzato per il recupero.

Passi importanti si ritrovano in Cerutti art.24, c.3 (tempo massimo di detenzione nel centro di raccolta: 180 giorni), c.4 (affidare la scelta della localizzazione dei centri di raccolta alla Regione è senz'altro meglio di quanto propone Galli, nell'art.32, comma 6, riguardo ai criteri da seguire per tale localizzazione) e c.6 (il gestore del centro di raccolta deve corrispondere al proprietario del veicolo un prezzo pari al suo valore commerciale).

Si propone infine di sostituire in Cerutti art.24; c.10, riga 1 e 2 le parole "...degli ufficiali e degli agenti di pubblica sicurezza" con "... delle autorità competenti per i controlli".

29. RECUPERO E SMALTIMENTO DI BATTERIE ED OLI ESAUSTI

Concordiamo con Testa 1652 art.10 riguardo all'introduzione della cauzione per le batterie esauste. Il relatore della proposta di legge dimentica però, nel c.5, che già esiste un apposito consorzio (COBAT).

Inoltre, varrebbe la pena di aggiungere un comma che preveda, sia per le batterie che per gli oli esausti, l'obbligo di accettazione e di stoccaggio in sicurezza da parte di tutti i rivenditori (in particolare i grandi magazzini oltre agli elettrauti ed ai meccanici) e delle piattaforme comunali per la raccolta differenziata, in attesa di conferirli ai rispettivi Consorzi Obbligatori.

30. DISPOSIZIONI FISCALI E FINANZIARIE

* Tassa sullo smaltimento dei rifiuti

La tassa sullo smaltimento dei rifiuti urbani potrebbe rappresentare un prezioso strumento di incentivo nei confronti dei cittadini riguardo alla raccolta differenziata ed al riciclaggio.

Purtroppo, a tutt'oggi, essa viene calcolata in maniera iniqua, essendo proporzionale alla superficie abitativa e non alla quantità di rifiuti prodotti.

Cerutti all'art. 26 fa un primo passo nella giusta direzione, affermando che la tassa dovrebbe essere commisurata al numero delle persone costituenti il nucleo familiare residente nell'abitazione oltre che alla superficie dell'abitazione stessa.

Riteniamo però improrogabile un'ulteriore modifica di Cerutti art. 26, giungendo a determinare la tassa per lo smaltimento dei rifiuti urbani direttamente in base alla quantità di rifiuti effettivamente prodotti.

Una simile disciplina della tassa è peraltro prevista dalla Manovra Finanziaria per il 1993 che all'art.2, c.1, lett.c, impegna il governo ad emanare un decreto legislativo allo scopo di " disciplinare le tariffe in materia di tassa per lo smaltimento dei rifiuti solidi urbani, in modo che vi sia correlazione fra l'entità della tariffa, quantità e qualità dei rifiuti e relativi costi di smaltimento, tenendo conto dell'organizzazione dei servizi di raccolta differenziata e in modo che sia assicurata gradualmente la copertura integrale dei costi di investimento e di esercizio".

In Germania il metodo che consente l'applicazione della tassa in proporzione ai rifiuti smaltiti consiste nei cosiddetti "3 bidoni": uno per la frazione umida, uno per quella secca riciclabile ed il terzo per il rifiuto indifferenziato. Ogni bidone è disponibile in diverse volumetrie: il cittadino può scegliere la più adatta alle proprie esigenze.

La tassa viene applicata con tariffe diverse a seconda del tipo di bidone (la più alta è quella per il bidone indifferenziato) e in base alla volumetria scelta dai cittadini. Ne consegue che quanto più si differenzia il rifiuto, tanto meno tasse si pagano.

Lo stesso principio si applica in Svizzera impiegando, al posto dei bidoni, sacchi forniti direttamente dalla municipalità.

* Finanziamento per il riuso ed il riciclaggio

Riteniamo che i mezzi finanziari che ogni Comune dovrà stanziare per sviluppare il riciclaggio dovrebbero essere almeno pari ai risparmi derivanti dal mancato trasporto e smaltimento calcolati; comunque, per ogni anno essi dovrebbero essere calcolati sulla base degli obiettivi di riciclaggio. Si propone la seguente dotazione:

10% sul totale delle spese di smaltimento per il I anno dall'entrata in vigore della presente legge;

20% per il II anno;

30% per il III anno;

40% per il V anno.

Una parte di tali quote annue si propone venga destinato alla Provincia di appartenenza quale contributo parziale alle spese di controllo, di gestione delle strutture per lo sviluppo del riuso e del riciclaggio e di quelle per l'informazione e la sensibilizzazione degli Enti Locali e dei cittadini.

A supporto di tali finanziamenti si propone di aggiungere le "penali" versate dai comuni morosi rispetto agli obiettivi di riduzione e di riciclaggio (si vedano i capitoli "Recupero di materia ed energia dai rifiuti" e "Riduzione dei rifiuti"), destinando tali fondi unicamente alla realizzazione di strutture gestionali ed impiantistiche aventi per scopo l'aumento delle percentuali di riduzione e riciclaggio.

Gestore di tali finanziamenti potrebbe essere il Ministero dell'Ambiente che valuterà gli interventi meritori di finanziamento proposti dalle Regioni. Ogni Regione disporrebbe di una quota pari al totale delle somme versate da tutti i Comuni morosi ad essa appartenenti.

31. SANZIONI

Si concorda sull'opportunità, suggerita dalle proposte di legge, di superare il sistema "comando-controllo", affiancandolo con una serie di incentivi che convincano i vari soggetti (imprese, cittadini, comuni) a migliorare la propria gestione del rifiuto, dimostrando la vantaggiosità, anche economica dell'adeguamento al nuovo modello; noi stessi abbiamo fatto varie proposte che si prefiggono questo scopo (si veda il capitolo "Incentivi per il riciclaggio e l'impiego dei materiali recuperati").

Non di meno siamo convinti anche della necessità di aumentare la forza cogente della normativa nei suoi punti cruciali, in modo da indurre con maggiore incisività e rapidità al cambiamento e, soprattutto, al rispetto della salute e dell'ambiente.

Dell'assenza in tutte le proposte di legge di articoli riguardanti lo strumento "controlli", essenziale per mantenere l'efficacia degli obblighi e dei divieti prescritti, abbiamo già detto. Resta da toccare il tema delle sanzioni. Il quadro è preoccupante:

Galli mantiene lo status quo del D.P.R. 915/82, senza prevedere particolari sanzioni collegate alle proprie proposte anzi svincolando dall'attuale regime sanzionatorio varie attività della gestione dei rifiuti, nonché abrogando le sanzioni economiche in termini di contributi di riciclo previste dalla L.475/88.

Cerutti abroga il sistema sanzionatorio del D.P.R.915/82 e lo sostituisce con uno proprio, più blando e ridotto.

Testa 1652 e Testa 1653 sono assolutamente prive di sanzioni, con il rischio di essere niente più che un elenco di buone intenzioni, come le grida di manzoniana memoria! Anche gli ordini del Ministero dell'Ambiente richiamati da Testa 1652 all'art. 1, c. 8 ed all'art. 4, c. 4, se rimanessero non sanzionati risulterebbero ben poco influenti.

Non possiamo tollerare un simile quadro depenalizzante.

E' necessario:

- 1) accertarsi che ad ogni disposizione cogente (obbligo, divieto) corrisponda la relativa sanzione;
- 2) differenziare nettamente i reati minori da quelli più gravi, prescrivendo per i primi solo la pena pecuniaria;
- 3) rendere estremamente svantaggiosa, sia in termini economici che, ove opportuno, penali, la non osservanza della norme più importanti e delicate.

Finchè chi inquina continuerà a poter scegliere, per motivi di convenienza economica, di pagare multe di scarsa entità piuttosto che di attrezzarsi per mettersi in regola, non si potrà sperare in un miglioramento dello stato di deregulation imperante nel settore rifiuti.

In particolare, riguardo alla pratica dell'autocertificazione, con cui la Pubblica Amministrazione sceglie di fidarsi delle dichiarazioni dell'imprenditore, è fondamentale che chi ne beneficia sappia di rischiare guai seri in caso di dichiarazioni mendaci".

Lo stesso deve accadere per chi, con pochi scrupoli, gestisce rifiuti in grado di generare pericolose conseguenze per la salute o per l'ambiente.

Soprattutto in questi casi bisogna:

- 1) mantenere la sanzione penale;
- 2) aumentare decisamente la sanzione pecuniaria; stabilendola in modo che sia in grado di coprire tutti i danni provocati con l'azione illegale;
- 3) prevedere pene che incidano sull'attività che ha determinato il danno (per esempio: la radiazione dall'Albo degli Smaltitori; la sospensione dell'attività; l'impossibilità di ottenere autorizzazioni, per sempre o per un certo lasso di tempo);
- 4) prevedere pene esemplari per chi è recidivo o, malgrado la sospensione, prosegue l'attività avvalendosi di prestanome.

Le carenze dello Stato di diritto stanno consentendo, in un settore "a rischio" quale è quello dei rifiuti, sempre più ampi margini di manovra ad attività abusive ed illegali spesso gestite dalla criminalità organizzata e con coperture compiacenti da parte di funzionari ed amministratori pubblici.

E' quindi fondamentale un deciso intervento dello Stato allo scopo di irrobustire la vigilanza, evitando così rischi sempre più elevati alla comunità.

Ed è essenziale operare un simile intervento è essenziale già da questa legge, per evitare di perdere ulteriormente tempo prezioso.

32. ABROGAZIONI

Il testo unificato dovrà accuratamente indicare le norme esistenti da abrogare, in modo da evitare prescrizioni contrastanti (pericolo reale in una normativa complessa quale è quella sui rifiuti).

In particolare si dovrà fare attenzione ai disposti da mantenere collegati al DPR 915/82: si pensi alle deliberazioni ministeriali contenenti norme tecniche (es. le varie disposizioni del Comitato Interministeriali).

Infine ribadiamo la netta opposizione all'abrogazione "in sanatoria" dei disposti di legge finora rimasti inapplicati, in particolare quando riferiti al campo della raccolta differenziata e del riciclaggio (per esempio si veda il capitolo "Consorzi obbligatori: contributo di riciclo").

INDICE

1. INTRODUZIONE DI CARLO GALLI	pag.	1
2. PRESENTAZIONE DEL DOSSIER	pag.	5
3. DEFINIZIONI	pag.	6
4. CLASSIFICAZIONE	pag.	7
5. PRINCIPI GENERALI	pag.	9
6. ORDINE DI PRIORITA' NELLA GESTIONE DEI RIFIUTI	pag.	9
7. OBBLIGHI DELLE AUTORITA' PUBBLICHE	pag.	10
8. OBBLIGHI RIGUARDANTI LA GESTIONE DEI RIFIUTI	pag.	11
9. PRINCIPI GUIDA PER LE OPERAZIONI DI RECUPERO E DI SMALTIMENTO	pag.	14
10. DISTRIBUZIONE DELLE COMPETENZE TRA REGIONI E PROVINCE	pag.	15
11. AUTOSUFFICIENZA PROVINCIALE NELLO SMALTIMENTO DEI RSU	pag.	16
12. PIANI PROVINCIALI DI GESTIONE DEI RIFIUTI	pag.	17
13. BONIFICHE	pag.	20
14. COMPETENZE DEI COMUNI	pag.	21
15. ORDINANZE CONTINGIBILI E URGENTI	pag.	23
16. GESTIONE DI RIFIUTI PER CONTO TERZI	pag.	23
17. RIFIUTI PERICOLOSI	pag.	26
18. GESTIONE DEI RIFIUTI IN CONTO PROPRIO	pag.	30
19. CONTROLLI	pag.	31
20. RIDUZIONE DEI RIFIUTI	pag.	32
21. RACCOLTA DIFFERENZIATA	pag.	32
22. RECUPERO DI MATERIA ED ENERGIA DAI RIFIUTI	pag.	35
23. COMPOSTAGGIO	pag.	38
24. IMBALLAGGI	pag.	39
25. CONSORZI OBBLIGATORI: CONTRIBUTO DI RICICLO	pag.	42
26. INCENTIVI PER RICICLAGGIO E IMPIEGO DEI MATERIALI RECUPERATI	pag.	43
27. RECUPERO DEI BENI DI CONSUMO DUREVOLI	pag.	44
28. SMALTIMENTO E RECUPERO DEGLI AUTOVEICOLI	pag.	45
29. RECUPERO E SMALTIMENTO DI BATTERIE ED OLI ESAUSTI	pag.	45
30. DISPOSIZIONI FISCALI E FINANZIARIE	pag.	46
31. SANZIONI	pag.	47
32. ABROGAZIONI	pag.	49

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 9

FEDERAMBIENTE

(Federazione italiana servizi pubblici igiene ambientale)

**Memoria consegnata dai rappresentanti della FEDERAMBIENTE -
Federazione italiana servizi pubblici igiene ambientale - aderente alla
CISPEL - Confederazione italiana servizi pubblici enti locali -,
in occasione dell'audizione del 5 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

- Occorre, anche in relazione al recepimento delle direttive 156/91 C.E.E. e 689/91 C.E.E., **adeguare il quadro normativo nazionale** anche mediante la regolamentazione di quanto (materie prime seconde) non rientrante nel campo di applicazione delle norme sui rifiuti.
- Per le **materie prime seconde** occorre emanare norme che non presentino regimi autorizzatori simili a quelli previsti per i rifiuti che inibiscono qualsiasi evoluzione del mercato del recupero fermo restando la necessità di potenziare i controlli dei flussi.

E' auspicabile che nuove norme in materia debbano prioritariamente essere rivolte a regolamentare le caratteristiche e/o le destinazioni di utilizzo delle materie prime seconde sulla base di requisiti che dovranno essere costantemente aggiornati all'evoluzione del mercato.

- In relazione alla perdurante difficoltà in cui si trovano ad operare i comuni, nonché le imprese pubbliche e private del settore smaltimento rifiuti, giova sottolineare che in Italia si producono attualmente circa 20 milioni di t/a di rifiuti solidi urbani (con incremento annuo in peso del 2/3%) così smaltiti e/o recuperati:
 - a) - **90% in discarica** (di cui una parte stimabile intorno al 30% in discariche operanti sulla base di ordinanze sindacali contingibili ed urgenti, ex art. 12 D.P.R. 915/82).
 - b) - **6% in impianti di combustione con o senza recupero energetico** (trattasi di impianti adeguati ai sensi della Deliberazione del C.I. del 27 luglio 1984 risalenti in gran parte alla fine degli anni '70, inizio '80).
 - c) - **4% in impianti di riciclaggio** per la produzione di compost, RDF, vetro, carta, metalli e plastica.
- Da tale quadro emerge con evidenza la necessità di procedere a **livello regionale** (ex art. 6 D.P.R. 915/82), ad una pianificazione e ad una successiva realizzazione di **una rete integrata ed adeguata di impianti** diretta a soddisfare le esigenze di smaltimento rifiuti per definiti bacini di utenza.

- L'attuazione di una **pianificazione regionale** consentirà la realizzazione di impianti in numero sufficiente e mirato a soddisfare le esigenze regionali superando in tal modo il perdurare dell'emergenza rifiuti.

Per stimolare la realizzazione di detti impianti dovrebbe essere introdotto, da una certa data in poi, **il divieto di trasportare rifiuti urbani al di fuori dell'ambito provinciale (o regionale).**

- Relativamente alla realizzazione di nuovi impianti è necessario **adottare procedure unificate** che consentano di svolgere tutte le fasi istruttorie per il rilascio delle autorizzazioni, da parte dei diversi livelli istituzionali interessati, nell'ambito di procedimenti unificati quali le **conferenze di servizio.**

Per facilitare la realizzazione di nuovi impianti è fondamentale una politica volta a acquisire il **consenso** delle popolazioni interessate. Elemento fondamentale di tale politica dovrà essere una azione di **corretta informazione** che dovrà prima di ogni cosa **"decriminalizzare"** i rifiuti e gli **impianti di trattamento.**

E' necessario uscire dalla logica del **COMAND - CONTROL** anche alla luce delle nuove norme che regolano l'applicazione dell'**ecoaudit** e della **certificazione di qualità.**

- Ferma l'osservanza, da parte del gestore, di tutte le prescrizioni contenute nell'atto autorizzativo di un impianto, occorre garantire al gestore la **certezza di operare per un tempo non inferiore all'ammortamento dell'impianto (mediamente 15/20 anni).**

Tali condizioni sono indispensabili perchè di attuino **consistenti investimenti** da parte degli operatori del settore.

La certezza dei provvedimenti normativi è fondamentale anche per quelli analoghi al D.L. 279/94 che è stato reiterato ben quattro volte e non è stato ancora convertito in legge.

- Fermo restando il rispetto degli emendamenti stabiliti dal V° programma d'azione ambientale e da quanto in discussione in materia di imballaggi e rifiuti da imballaggi in ambito UE, non può che essere condivisa un'azione mirata al massimo recupero di materiali ed energia.

A tal proposito le condizioni prioritarie da perseguire sono:

- favorire un ampio coinvolgimento dei soggetti interessati (produttori, distributori, consumatori, gestori dei servizi di igiene ambientale), secondo il criterio della "responsabilità condivisa";
- evitare il ricorso alla creazione di Consorzi Obbligatori "ad hoc", puntando invece prioritariamente ad accordi di programma volontari tra soggetti interessati che potranno prevedere, fra l'altro, idonei incentivi e disincentivi;
- creazione di un reale e stabile mercato dei materiali recuperati e dei manufatti ottenuti con l'impiego di frazioni merceologiche provenienti dalle raccolte differenziate;
- favorire la realizzazione di un adeguato sistema di impianti per il recupero energetico dei materiali non utilmente riciclabili o per i quali il riciclaggio comporti minori benefici ambientali.

Va ricordato che altri Paesi europei destinano alla combustione con recupero energetico percentuali variabili dal 35% all'80%. E' opportuno inoltre sottolineare che il vantaggio ambientale connesso all'utilizzo dei rifiuti quali combustibili alternativi è ancora più consistente se oltre all'energia elettrica si recupera, tramite idonee reti di teleriscaldamento, il calore prodotto.

Dopo aver illustrato alcuni termini generali, nelle schede allegate si illustrano con maggiore dettaglio alcuni argomenti specifici sui quali - a giudizio della FEDERAMBIENTE - risultano essere urgenti adeguati interventi legislativi.

SCHEDA N. 1

Aggiornamento delle norme tecniche sullo smaltimento dei rifiuti

Come è noto il Comitato Interministeriale (ex art. 5 del D.P.R. 915/82) con Deliberazione del 27 luglio 1984 e successive integrazioni del 13 dicembre 1984, del 20 novembre 1985 e del 14 luglio 1986, ha approvato le disposizioni di prima applicazione dell'art. 4 del D.P.R. 915/82. Tali disposizioni costituiscono le principali norme tecniche da osservare nella realizzazione degli impianti e nella gestione dei servizi di smaltimento dei rifiuti.

Il **progresso scientifico e tecnologico** che si è avuto negli anni più recenti, nonché le mutate condizioni, sia relativamente alla produzione che allo smaltimento dei rifiuti, rendono **urgente la revisione delle norme tecniche di settore.**

La Federambiente a tal proposito ritiene che - fra le altre - sia di particolare urgenza adeguare le norme riguardanti gli impianti di **incenerimento** e quelle di produzione e utilizzazione del **compost.**

Ciò soprattutto alla luce della ormai ineludibile necessità di realizzare idonei e moderni impianti di trattamento finale dei rifiuti solidi urbani che consentano di ridurre rapidamente e sensibilmente - con il massimo recupero di materie ed energia - la quantità dei rifiuti da avviare in discarica.

Per le norme sugli **impianti di incenerimento** si ritiene quanto mai opportuno un allineamento con quanto disposto dalle Direttive Comunitarie in materia.

Il punto di vista della Federambiente sull'incenerimento, peraltro condiviso da numerosi altri Enti ed Associazioni di categoria, è stato ampiamente espresso in apposite audizioni tenutesi il 24 e 30 giugno, il 2 e 4 luglio 1992 presso la competente Direzione Generale del Ministero dell'Ambiente (Servizio "Prevenzione degli inquinamenti e risanamento ambientale"), alla presenza di alcuni Esperti del Comitato Tecnico-scientifico (ex art. 15 Legge 441/87).

In estrema sintesi nel corso di dette audizioni sono emersi i seguenti temi sui quali è quanto mai urgente un adeguamento normativo:

a) opportunità di abolire, per i nuovi impianti di incenerimento, l'obbligo della realizzazione di una camera di post-combustione separata che implica costi di manutenzione elevati e riduzione

dell'efficienza del recupero energetico, senza peraltro garantire livelli di emissioni più bassi di quelli ottenibili con impianti dotati di zona di post-combustione non separata;

b) incertezza nella classificazione delle scorie, data la loro disomogeneità;

c) obbligatorietà di sottoporre l'impianto alla pronuncia di compatibilità ambientale quando al suo interno vengano effettuati i trattamenti di inertizzazione delle modeste quantità di rifiuti tossici e nocivi che si producono nel corso del processo, quali ceneri, fanghi dal trattamento ad umido, ecc.;

d) difficoltà a mantenere i cloruri dell'effluente dal trattamento ad umido dei fumi entro i limiti della tab. "A" della legge Merli;

e) necessità di una revisione degli attuali limiti alle emissioni che risultano elevati rispetto ai risultati che è possibile conseguire utilizzando le migliori tecnologie.

Per le norme sul **compost** si ritiene ormai improcrastinabile il superamento del dualismo determinato dalla contemporanea vigenza delle disposizioni contenute nella Deliberazione del 27 luglio 1984 e di quelle contenute nella legge 748/84 riguardante i fertilizzanti.

Per quanto a questo argomento si fa presente che la "Sottocommissione Compost" (nella quale la Federambiente ha un suo rappresentante), creata all'interno della "Commissione fertilizzanti", istituita a norma della legge 748/84, ha elaborato, dopo numerose riunioni, una proposta volta a ridefinire il compost, ai fini della sua utilizzazione, superando i contrasti esistenti tra le due norme sopra richiamate.

La Federambiente condivide pienamente le proposte della Sottocommissione anche per quanto attiene alla possibilità di includere i fanghi (da processi di depurazione di acque reflue), così come definiti dal D.Leg. 99/92, fra le matrici da sottoporre al processo di compostaggio.

La Federambiente auspica che le proposte in oggetto siano condivise anche dal Ministero dell'Ambiente e che le stesse possano al più presto tradursi in norma.

Sarebbe così possibile eliminare le incertezze attualmente esistenti per quanto attiene alla produzione di compost ed alla

sua utilizzazione, regolando quest'ultima nel pieno rispetto delle esigenze di tutela della salute dell'uomo e di salvaguardia dell'ambiente.

Inoltre sarebbero in tal modo assicurati fattori di certezza e di garanzia per i produttori di compost e per gli utilizzatori di questo ammendante.

SCHEMA N. 2

Derubricazione delle pile e dei prodotti farmaceutici dai rifiuti urbani pericolosi

La deliberazione del Comitato Interministeriale del 27 luglio 1984 elenca i rifiuti urbani che sono considerati pericolosi.

Tra essi inserisce batterie e pile e prodotti farmaceutici.

Uno studio condotto per conto della Federambiente, da parte del Prof. Luigi Campanella, Preside della Facoltà di Chimica, dell'Università "La Sapienza" di Roma, tendente ad accertare quali fossero le concentrazioni dei metalli pesanti (mercurio e cadmio) nelle pile di nuova formulazione nonché a controllarne il comportamento in fase di trattamento finale (discariche o inceneritori), ha accertato che i nuovi prodotti, già largamente in commercio, per quanto ai criteri a suo tempo adottati per la classificazione dei rifiuti in pericolosi, possono essere considerati semplici rifiuti urbani.

Di tale ricerca si allega, ampia documentazione.

Per quanto riguarda i prodotti farmaceutici di uso comune, esiste ampia evidenza scientifica che essi non rappresentano un pericolo neppure nel caso di smaltimento in discarica per R.S.U. Si allega a tal proposito copia di una memoria concernente la valutazione dell'impatto ambientale legato allo smaltimento di mezzi terapeutici in impianti di discarica e di una proposta di revisione delle norme tecniche redatta da un gruppo di esperti del Ministero dell'Ambiente nel 1989. Nella prima sono illustrati i motivi che giustificano la derubricazione dei prodotti farmaceutici a R.S.U.; nella seconda si può notare come i farmaci scaduti non figurino più nell'elenco dei R.U.P.

Si chiede, pertanto, di valutare la possibilità che detti rifiuti possano essere derubricati da R.U.P. a R.S.U. mediante revisione della tabella 1.3 della deliberazione in testa richiamata.

SCHEDA N. 3

Art. 25 (ultimo comma) Legge 142/90: obbligo per i Comuni di costituirsi in Consorzi

La natura del servizio e la necessità che le imprese preposte alla gestione operino su un territorio adeguato con un adeguato numero di abitanti (non inferiore a 150 - 200.000) contrasta con la dimensione di un grandissimo numero di Comuni italiani (oltre 6.000 hanno una popolazione inferiore a 5.000 abitanti) ai quali peraltro, è affidato in esclusiva il servizio di smaltimento rifiuti urbani.

Ci troviamo, cioè nella condizione prevista dall'ultimo comma dell'art. 25 della Legge 142/90 che impegna il legislatore nazionale ad adottare norme (da attuarsi mediante le Regioni) per dar vita a Consorzi Obbligatorii dei Comuni per l'esercizio del servizio di smaltimento dei RSU che ha indubbiamente i caratteri richiesti dalla legge "di rilevante interesse pubblico".

ALLEGATO 10

REPLASTIC

**Memoria consegnata dai rappresentanti della REPLASTIC
in occasione dell'audizione del 6 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

I Consorzi Nazionali Obbligatori per il riciclaggio dei contenitori per liquidi in vetro, plastica ed alluminio sono stati istituiti in base alla **legge 475/88** con il compito di:

- avviare a recupero, a valle della raccolta differenziata, questi materiali;
- promuovere l'informazione e l'educazione dei cittadini;
- sviluppare attività di ricerca per sperimentare nuovi sistemi di recupero fisico ed energetico.

Replastic 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**.

I **risultati** più salienti ad oggi raggiunti sono:

- RACCOLTA (sia da Comuni che da circuiti collaterali)

1991	=	2.000 tn
1992	=	4.590 tn
1993	=	11.200 tn (di cui 8400 da Comuni)
1994	=	26.000 tn (di cui 20.00 da Comuni)

Nei primi 4 mesi del 1994 sono stati raccolti 4.102 tn con un ritmo cioè pari a 12-13.000 tn/anno.

- COMUNI ATTIVI (in numero)

1991	=	361 (4%)
1992	=	601 (7,4%)
1993	=	1.018 (12,7%)
1994 giugno	=	1.337 (16,5%)

- ABITANTI ATTIVI (in milioni)

1991	=	4.5 (8%)
1992	=	5.9 (10,5%)
1993	=	9.3 (16,5%)
1994 giugno	=	13.4 (23,6%)

- RACCOLTO PROCAPITE (kg/cittadino/anno)

1991	=	0,5
1992	=	0,8
1993	=	0,9
1994 aprile	=	11

L'obiettivo è di 2 kg/cittadino/anno.

I 13.4 milioni di cittadini attivi conferiranno, ad obiettivo raggiunto, 26.000 tn/anno.

Il "net-work" di cui disponiamo è di circa 13.000 campane, una per ogni 950 abitanti.

- NET-WORK DI RICICLO

44	Strutture di conferimento e compattazione
9	Strutture di selezione per una capacità di 21.100 tn
4	Strutture di rilavorazione per una capacità di 15.000 tn
4	Strutture di macinazione per una capacità di 13.000 tn.

- MERCATI DI SBOCCO

- mercato degli omopolimeri (PE, PET, PVC) in sostituzione parziale o totale dei prodotti vergini
- mercato dei materiali combustibili (oggi essenzialmente in cementifici)

Replastic sta diventando una struttura con tutte le caratteristiche "industriali" e, come ogni impresa, ha bisogno di una gestibilità il più possibile libera da inutili vincoli burocratici ed in condizioni analoghe a quelle di utilizzo di qualunque materia prima.

Ecco perchè il **Decreto-Legge sui residui** è stato salutato con grande apprezzamento. Questo provvedimento infatti 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 comunicazione (pur sempre con previsione di adeguata attività di controllo da parte della pubblica amministrazione e di precise sanzioni);
- la facilitazione dell'attività di raccolta, trattamento e riciclo di materiali recuperabili.
- l'allineamento alla disciplina prevista dalla direttiva CEE n. 156/91 che prevede normative diverse per i rifiuti recuperabili e non recuperabili.

Il sistema dell'autocertificazione, eliminando inutili vincoli burocratici, pone i residui in condizioni analoghe a quelle dell'utilizzo di qualunque altra materia prima. E' chiara comunque la necessità di dimostrare la massima trasparenza dei propri comportamenti. In particolare, Replastic ha potuto, in virtù di questa normativa, scegliere i propri partners fra un numero maggiore di operatori, anche tra quelli ancora in attesa di autorizzazione, privilegiando le capacità gestionali e l'affidamento operativo.

Il Decreto-Legge inoltre rappresenta la base giuridica del Decreto del Ministero dell'ambiente per l'utilizzo dei combustibili non convenzionali, tra cui rientra il PDF (Plastic Derived Fuel) prodotto da Replastic. Infatti, il Consorzio, grazie alla nuova disciplina, impiega il PDF del modulo tecnologico "selezione-macinazione" come combustibile alternativo in sistemi produttivi quali cementifici, calcifici, ecc.... Già nei primi quattro mesi dell'anno, circa 700 tn. di PDF hanno trovato riutilizzo energetico nel cementificio di Astie contiamo di realizzare il budget 1994 che prevede l'impiego di circa 10.000 tn.

Se questo provvedimento normativo dovesse decadere, molteplici sarebbero le implicazioni.

- le attività di riutilizzo non avrebbero più la certezza del diritto di perseguire l'obiettivo dello sviluppo del riciclaggio e dovrebbero tornare ad essere gestite con l'assolvimento di notevoli aggravii burocratici;
- si dovrebbe ancora rimandare il coordinamento alla direttiva CEE/156/91;
- le autocertificazioni, fino ad oggi fatte, diverrebbero delle autodenucie di attività illecite ed il Governo sarebbe costretto a sanare comunque gli effetti già prodotti;
- per Replastic, in particolare, ciò comporterebbe una interruzione immediata dell'utilizzo del proprio PDF nei sistemi produttivi ed una retrocessione del combustibile alternativo a "rifiuto", con la conseguente sottoposizione del prodotto alla normativa dettata dalla legge 915/82 e dalla legge 203/88.

Riteniamo dunque che questo Decreto non debba essere considerato un provvedimento transitorio, bensì una disciplina destinata a far parte del sistema normativo generale che si realizzerà con il recepimento della direttiva comunitaria 156/91 e con il **riordino della normativa nazionale** in materia di rifiuti.

La produzione normativa discontinua e disordinata degli ultimi 10 anni, infatti, impone uno sforzo legislativo di riordino che grava già su questo Parlamento, chiamato quindi ad una grave responsabilità.

A nostro avviso, però, questa futura legislazione dovrà essere una **naturale evoluzione della precedente** che, considerando i mutamenti normativi europei, allinei ai principi comunitari il bagaglio delle esperienze italiane sviluppate fino ad oggi.

Non bisogna dimenticare la **valenza del sistema creato dalla legge 475/88** che, determinando l'obbligatorietà di soggetti tenuti ad assicurare al riciclaggio, ha evitato una duplicazione del "caso Germania" facendo crescere in proporzione raccolta e sistemi di recupero. Ciò non esclude che, nel rispetto rigoroso dell'ambiente, i rifiuti debbano essere trattati nel modo più adeguato ed economicamente valido possibile.

La prospettiva di un **allargamento del riciclaggio a tutti gli imballaggi** deve condizionare la futura normativa italiana, individuando un sistema realistico di smaltimento e recupero che consenta di raggiungere la minimizzazione dei quantitativi dei rifiuti da inviare a discarica.

In quest'ottica, è opportuno che le nuove disposizioni siano definite tenendo presente quella che è la miglior tecnologia esistente e lo spazio temporale necessario alla messa a punto di tecnologie idonee a garantire il riciclaggio delle varie tipologie di imballaggio.

Ci auguriamo, quindi, che l'audizione odierna rappresenti un punto di partenza per futuri rapporti interlocutori tra il Parlamento ed il sistema industriale

Il Consorzio ha già avviato lo studio di **soluzioni tecniche per assicurare il recupero degli imballaggi plastici.**

Tenuto conto che la produzione di imballaggi in plastica in Italia nel 1992 è stata di 1.495 kt di imballaggi primari e di 525 kt di imballaggi secondari / terziari, di cui i contenitori per liquidi hanno rappresentato il 15% del totale, (cioè 300 kt), il materiale plastico da recuperare, nel caso di applicazione della futura direttiva imballaggi, accrescerà di 1700 kt.

Di questa quantità, 500 kt saranno riciclabili con i moduli tecnologici fino ad oggi messi a punto, le rimanenti 1200 kt dovranno essere avviate a processi di riciclo chimico e di recupero energetico.

Per permettere ciò occorre :

- 1) che il **livello dello smaltimento attraverso incenerimento** degli RSU con recupero di energia raggiunga perlomeno la **media europea del 40%**, aumentando la capacità degli impianti per scongiurare la proliferazione inutile di più inceneritori e garantendo l'utilità sociale del loro funzionamento;
- 2) che lo studio in atto del **riciclo chimico** passi ad uno stadio successivo e si tramuti in un vero e proprio **approccio industriale**;
- 3) che sia normativamente garantita **l'equiparazione dei combustibili alternativi** a quelli convenzionali, non delimitandone i campi di applicazione (oggi le nostre sperimentazioni in cementifici e calcifici poggiano su una deroga normativa temporale);
- 4) che le capacità produttive dell'industria del riciclaggio sia perseguita con l'obiettivo di **minimizzare i costi di trasformazione e di migliorare le caratteristiche qualitative e prestazionali dei prodotti**, per garantirne il mercato.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 11

ASSOCARTA

**Memoria consegnata dai rappresentanti della ASSOCARTA
in occasione dell'audizione del 6 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

1. L'industria cartaria italiana utilizza da decenni, a fianco delle fibre vergini importate, carta da recupero (fibre secondarie) come materia prima.

Dei circa 3 milioni di tonnellate consumate in Italia oltre 2,2 milioni sono di origine nazionale, mentre poco meno di 800.000 tonnellate è importata.

Il consumo di fibre di recupero da parte dell'industria cartaria è cresciuto anche nel 1993: il tasso di utilizzo, calcolato rapportando la quantità di fibre di recupero per cartiere alle quantità di carte e cartoni prodotte, si è attestato sul 50% (tale quota nel 1992 era stata pari circa al 48,5%).

La carta di recupero utilizzata dalle cartiere italiane proviene da industrie trasformatrici della carta - cartotecniche, stampatori, editori di quotidiani, periodici e libri -, altre industrie, uffici e operatori commerciali - grandi magazzini, commercio all'ingrosso, commercio al minuto -.

Nella maggior parte dei casi la raccolta avviene con l'intervento dei recuperatori (circa 300 attivi in Italia) che selezionano le fibre di recupero e forniscono alle cartiere il mix necessario per la loro produzione, opportunamente imballato. In altri casi le operazioni di selezione vengono direttamente svolte in cartiera, grazie agli investimenti in automazione da esse realizzati.

2. Più di recente si è sviluppata la raccolta differenziata urbana, concernente giornalame e diversi tipi di imballi detenuti dalla cittadinanza.

Tale raccolta, che i comuni sono obbligati a fare sulla base della Legge 475/88, ha l'obiettivo di ridurre il volume dei materiali avviati a discarica e i relativi oneri, la cui entità è crescente.

Il materiale cartaceo ha un peso crescente nell'ambito dei cosiddetti Rifiuti Solidi Urbani (dal 30 al 40%) e, ove opportunamente raccolto in modo differenziato (evitando di essere confuso con altri materiali che lo renderebbero inutilizzabile), può essere avviato alle cartiere con notevole vantaggio economico per la collettività.

Allo scopo di accrescere la raccolta sostituendo fin dove possibile le importazioni di carta da recupero, Assocarta ha sviluppato un'intensa politica di collaborazione con organismi regionali e amministrazioni locali, nell'obiettivo di assicurare uno sbocco produttivo alternativo alla discarica.

Intese volontarie sono sin qui state firmate con Lombardia, Veneto e Provincia di Milano (sono una quindicina le cartiere aderenti a queste intese), mentre contatti sono in corso per analoghe iniziative in Toscana, Abruzzo, Campania e con il Comune di Roma.

Anche per accelerare l'operatività di tali intese la filiera cartaria sta lavorando a un progetto di **consorzio volontario** che promuova la raccolta e assista i comuni nell'avvio e nello sviluppo della raccolta differenziata.

3. Il crescente impiego di fibre cellulosiche di recupero, per la lavorazione delle quali il settore investe circa 500 miliardi nel triennio 1993 - 1995, ha trovato e tuttora trova ostacoli rilevanti nell'incertezza normativa su tale argomento alla quale il D.-L. 6/5/94 n.279 e i precedenti (di cui esso rappresenta una reiterazione) si proponevano di porre rimedio in modo, peraltro, confuso e burocratico nel riferimento alla ricognizione positiva e negativa dei materiali inseriti nel Bollettino della Camera di Commercio.

A tal proposito basterà rammentare che l'art. 1, comma 4 del D.M. 26.1.90 sull'individuazione delle MPS (non annullato dalla nota sentenza n. 512/90 della Corte Costituzionale), prevedeva, in modo più semplice e lineare, l'esenzione degli stessi materiali quotati nei listini delle Camere di Commercio.

Tale disposizione aveva lo scopo evidente di individuare quei materiali che da sempre sono oggetto di prassi talmente consolidate da essere espresse da una quotazione ufficiale alla pari del prodotto con gli stessi realizzati.

Come più volte fatto presente ai competenti organi ministeriali con cui Assocarta da oltre sei mesi è in contatto, le fibre cellulosiche secondarie costituiscono vere e proprie materie prime - alla stessa stregua della cellulosa - quotate, fin dagli anni '50, nei listini della Camera di Commercio di Milano -.

Esse sono ben individuate sulla base della lista internazionale elaborata in sede CEPAC-CEPI (Confederazione Europea del settore cartario) e ora portata - con aggiornamenti - nella norma CEN (Comitato Europeo di Standardizzazione), in via di pubblicazione.

Secondo le norme internazionali tali materiali sono classificati, cerniti, condizionati in balle esenti da materiali impropri proibiti.

Appare dunque ovvia la classificazione delle fibre cellulosiche di recupero tra le materie prime, eliminando una volta per tutte quell'ambiguità di definizione macero = MPS / macero = rifiuto in cui la legislazione italiana, nazionale e regionale, da anni si trascina e dando invece agli operatori del settore quella certezza del diritto indispensabile per sviluppare un'attività che è interesse collettivo espandere, per le ragioni sopra illustrate.

Auspicare l'incremento della raccolta differenziata delle fibre cellulosiche secondarie e non riconoscere in parallelo la loro natura di materia prima, con la conseguente caratteristica di piena libertà di circolazione delle merci all'interno del nostro Paese e tra Paesi, è profondamente contraddittorio oltre che ingiusto. L'aggiunta di ulteriori controlli appare inoltre ingiustificata tenuto conto che la carta da macero è già assoggettata alle normative fiscali previste per qualsiasi merce.

Le fibre di recupero non sono né tossiche, né nocive, né pericolose e non c'è dunque alcun motivo ragionevole per classificarle - anche solo parzialmente - come residui -.

La carta proveniente da raccolta differenziata - in media 50% giornale e 50% carte per imballaggio - ha caratteristiche assolutamente analoghe a quelle di origine industriale e commerciale differenziandosi solo per una diversa e più ampia modalità di raccolta (campana, cassonetto, porta a porta).

Qualsiasi normativa in materia su cui il Parlamento lavorerà in futuro, ad avviso di Assocarta, non potrà prescindere dalla caratteristica di materie prime delle fibre cellulosiche di recupero alla pari della cellulosa vergine.

Una rapida approvazione del D.L. n. 279 citato - nella sua versione attuale - non potrà che giovare alle Imprese e costituirà un messaggio di reale novità: la sua mancata conversione (senza contare che dovranno essere disciplinati gli effetti prodotti dello stesso Decreto-Legge), o la modifica sostanziale, ci consegnerebbe ad una situazione di incertezza normativa con gravissime ripercussioni su un settore economico che da anni realizza migliaia di miliardi di fatturato utilizzando questa materia prima.

Milano, 6 luglio 1994

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 12

ENEA

**Memoria consegnata dai rappresentanti dell'ENEA
in occasione dell'audizione del 7 luglio 1994**

**NOTA SINTETICA SULLE ATTIVITÀ ENEA NEL SETTORE DEI
RIFIUTI E BOZZA DI NORME TECNICHE PER IL RIUTILIZZO DI
RESIDUI DERIVANTI DA CICLI DI PRODUZIONE O DI CONSUMO
IN UN PROCESSO PRODUTTIVO**

PAGINA BIANCA

1. PREMESSA

Fin dal momento della sua trasformazione da CNEN in ENEA (1982) l'Ente, in considerazione dell'ampliamento delle proprie competenze istituzionali agli aspetti ambientali delle fonti energetiche diverse dal nucleare, ha avviato alcune attività nel settore dei rifiuti urbani ed industriali, con particolare riferimento non solo al loro trattamento e smaltimento, ma anche ad una loro utilizzazione per scopi energetici. Queste iniziative facevano parte del più generale quadro delle attività di protezione ambientale e sanitaria, sviluppate dall'Ente anche in relazione ai compiti di legge in materia di tutela dell'ambiente e delle popolazioni dalle radiazioni ionizzanti derivanti dall'impiego pacifico dell'energia nucleare.

In coerenza con l'approccio integrato tipico del CNEN, basato non solo sulla individuazione delle esigenze di protezione ambientale, ma anche sullo sviluppo e applicazione di tecnologie avanzate dedicate alla soluzione del problema dei rifiuti radioattivi, l'ENEA, anche nel campo dei rifiuti convenzionali, ha ritenuto fin dall'inizio necessario prestare attenzione agli aspetti sia tecnologici, sia di sistema.

Non può essere sottaciuto, invece, che, in Italia, è rimasto troppo a lungo confermato l'approccio riduttivo tipico degli anni '70, periodo a cavallo tra la prima legge antismog (1965) e la legge Merli (1976), quando l'attenzione è stata principalmente rivolta allo sviluppo di sistemi tecnologici di trattamento dei reflui prodotti, operanti a valle dei processi produttivi, senza prestare invece la dovuta attenzione agli aspetti di riduzione e riuso dei rifiuti stessi.

2. UNA NUOVA STRATEGIA

Senza voler entrare nel merito delle implicazioni economiche del tipo di approccio sopra descritto, perseguito a partire dagli anni '70 e rimasto in Italia largamente prevalente fino alla fine degli anni '80, è essenziale comprendere come, invece, seguendo un sistema concettuale integrato basato sulla minimizzazione della produzione dei rifiuti e sul loro riutilizzo è possibile sviluppare interventi a monte dei processi produttivi, attraverso le conoscenze sullo stato dell'ambiente locale (condizioni al contorno), lo sviluppo di processi, tecnologie e materiali innovativi, l'ottimizzazione dei cicli di produzione.

Questa nuova strategia, che fa dell'ambiente occasione di sviluppo tecnologico, è stato provato essere particolarmente conveniente sotto il profilo economico, in quanto la razionalizzazione in senso ambientale dell'organizzazione produttiva si traduce in aumento della competitività complessiva del sistema industriale.

Va fatta anche presente l'importanza centrale che oggi hanno assunto i problemi connessi con la gestione dei rifiuti derivanti dal consumo da parte del pubblico di beni progettati e prodotti nel passato (automobili, elettrodomestici, imballaggi ecc.), senza alcuna previsione degli impatti ambientali che essi possono determinare una volta terminato il loro ciclo di uso.

3. LE ATTIVITA' DELL'ENEA

Per tali motivi, l'ENEA ha inteso, sin dal 1988, nel corso della definizione del VI Piano Quinquennale, dedicare al problema dei rifiuti un'attenzione specifica, con una strategia integrata finalizzata alla riduzione e riuso dei rifiuti stessi, mediante l'utilizzazione di appropriate tecnologie allo stato dell'arte.

In coerenza con questo disegno programmatico, venivano affidati ad alcune strutture organizzative, operanti all'interno del Dipartimento Ambiente, compiti specifici in materia di analisi, trattamento e smaltimento dei rifiuti, nella logica di valorizzare in modo integrato le competenze scientifiche, ambientali e tecnologiche, dell'ENEA su questa specifica problematica.

A seguito della più recente riorganizzazione dell'Ente, queste attività sono state oggi ancor più implementate; in particolare, è stata istituita una ulteriore Unità, all'interno del Dipartimento Energia, per l'approfondimento specifico del tema della produzione di energia da rifiuti.

Nel 1989, tra le prime nuove iniziative nel settore dei rifiuti, il Dipartimento Ambiente dell'ENEA assicurava il supporto tecnico-scientifico per la redazione di uno "Studio per un Programma per la Riduzione dei Rifiuti" previsto dal comma 3 dell'art. 1 della legge 475/88, commissionato dal Ministero dell'Ambiente all'Associazione Amici della Terra.

In questo lavoro, che enucleava i punti salienti del problema rifiuti, sono state tra l'altro fornite indicazioni sull'opportunità che i sistemi di trattamento a valle venissero adeguatamente qualificati per essere effettivamente efficaci e sono stati elencati vari tipi di interventi a monte necessari per passare nel settore dei rifiuti dalla logica dell'emergenza alla politica della prevenzione.

In questi anni le attività dell'ENEA, allo scopo di concorrere all'attuazione delle strategie nazionali di intervento nel settore dei rifiuti, in armonia con quanto in atto nei principali paesi industrializzati e nella Unione Europea (v. Piano di Azione Ambientale 1992), sono state rivolte a:

- l'acquisizione di know-how avanzato,
- lo sviluppo di nuove tecnologie,
- il potenziamento delle infrastrutture di laboratorio
- la formazione di tecnici qualificati nelle varie tematiche ambientali, tecnologiche ed organizzative.

L'ENEA, inoltre, ha fornito un qualificato supporto tecnico scientifico al sistema della pubblica amministrazione (centrale e locale) ed all'apparato produttivo in tutti i campi interessati dalla problematica dei rifiuti, con attenzione rivolta tanto alla ottimizzazione dei sistemi di trattamento a valle, quanto allo sviluppo a monte di tecnologie e processi per la minimizzazione della produzione dei rifiuti stessi o per favorirne il riuso.

4. PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ATTIVITA' SVOLTE DALL'ENEA NEL SETTORE DEI RIFIUTI

Sinteticamente, le principali attività sviluppate dall'ENEA nel settore dei rifiuti possono essere così sintetizzate:

a) Ricerca e Sviluppo

- studio, progettazione e realizzazione di impianti sperimentali per lo smaltimento rifiuti (p.e. realizzazione dell'impianto sperimentale ABI 2000 per la termodistruzione di rifiuti nel Centro della Casaccia);
- sviluppo, applicazione e qualificazione sia di tecnologie per la inertizzazione di rifiuti tossici e nocivi (ad es. amianto) sia di contenitori per il trasporto di rifiuti;
- diffusione di conoscenze nel settore delle tecnologie innovative in materia di trattamento dei rifiuti anche mediante organizzazione di convegni nazionali/internazionali;
- sviluppo e applicazione anche nell'ambito di collaborazioni internazionali (UNEP), di tecnologie pulite di processo e prodotto ai fini della riduzione della produzione di rifiuti.

b) Interventi a supporto di esigenze specifiche del mondo produttivo

- sviluppo, dimostrazione e applicazioni puntuali di tecnologie innovative per il trattamento di reflui civili e industriali provenienti da alcuni comparti produttivi (tessile, caseario ecc.).
- sviluppo ed applicazioni puntuali di tecnologie per la riduzione a monte della produzione di rifiuti in vari settori produttivi (carta, tessile, vetro, legno, concia, metallurgia, ceramico, ecc.);
- sviluppo e applicazioni puntuali di metodologie per la riduzione a monte della produzione di rifiuti

derivanti dal consumo di varie categorie di prodotti (imballaggi, elettrodomestici, pneumatici, piastrelle ceramiche, carta, dispositivi elettrici ed elettronici, solventi clorurati, ecc.);

c) Supporto alla Pubblica Amministrazione centrale e locale

- elaborazione di piani regionali per la bonifica di discariche (ad es. Puglia);
- supporto tecnico scientifico per la elaborazione di piani provinciali per lo smaltimento dei rifiuti (Sondrio, Cremona, Siena);
- supporto tecnico scientifico alle azioni per il risanamento e la bonifica ambientale di siti inquinati da rifiuti urbani e industriali (Brescia, Brindisi, emergenza rifiuti nella Regione Campania);
- realizzazione di studi, ricerche e attività in campo per la localizzazione ottimale di impianti per lo smaltimento rifiuti (discariche, inceneritori, ecc.) in varie località italiane (Cremona, Pistoia, Udine ecc.);
- realizzazione di interventi per la messa a norma e qualificazione di impianti per lo smaltimento rifiuti ed il recupero di energia (discarica di Malagrotta, vari impianti di combustione, di separazione e compostaggio);
- formazione di operatori (di pubbliche amministrazioni, ecc.) nel settore dei rifiuti;

d) Normativa tecnica

- supporto al Ministero dell'Ambiente per l'introduzione di normative in generale nel settore dei rifiuti;
- supporto scientifico al Ministero dell'Ambiente per lo sviluppo di criteri per l'Ecolabel e per i Flussi Prioritari nell'assolvimento dei propri impegni a livello europeo su queste tematiche;
- supporto al Ministero dell'Ambiente per la realizzazione di norme tecniche per l'emanazione dei

decreti applicativi del DL 279/94 sulle materie prime secondarie;

- studi ed attività dimostrative su settori produttivi preparatorie all'entrata in vigore (metà del 1995) del regolamento europeo sull'adesione volontaria al sistema di audit ambientale;

5. PROSPETTIVE

Le attività dell'ENEA rivestono un'importanza particolare nel momento in cui a livello europeo, come pure in altri Paesi sviluppati, prende avvio una fase di approccio alla problematica ambientale, e quindi anche dei rifiuti, che va oltre il tradizionale schema "comando e controllo" e si basa sul coinvolgimento dei produttori e dei consumatori, facendo leva sulle esigenze di un mercato decisamente più maturo ed attento a queste tematiche.

6. ASPETTI SPECIFICI

a) Reimpiego dei rifiuti

Per quanto concerne specificatamente il problema del reimpiego di residui delle attività produttive e dei consumi privati, che attualmente vanno a confluire nell'insieme dei rifiuti (circa 100 milioni di tonnellate/anno di rifiuti speciali e solidi urbani) è ragionevole ipotizzare che una corretta applicazione dei contenuti del decreto legge 279/94, attualmente in corso di conversione, potrebbe, nel medio termine (tre anni), ridurre in modo consistente (fino all'80%) i rifiuti speciali da smaltire ed in misura relativamente minore (fino al 40%) i rifiuti solidi urbani. L'ENEA esprime quindi, dal punto di vista tecnico, un parere favorevole sui contenuti generali e sugli indirizzi espressi nel suddetto provvedimento, ritenendo che, in caso di una sua rapida conversione in legge, potrebbero essere eliminati alcuni ostacoli che oggi si frappongono ad una razionale gestione dei rifiuti urbani ed industriali.

- b) Norme tecniche in materia di utilizzo dei residui come materie prime o combustibile

L'ENEA, su richiesta del Servizio ARS del Ministero dell'Ambiente, ha elaborato una bozza di norme tecniche, attualmente all'esame degli uffici del citato servizio.

Il concetto alla base di tale normativa è quello della qualità del materiale che, se riportata ai livelli fissati per la valorizzazione commerciale, deve consentire il libero uso dei residui come materie prime o come combustibili. Questo, in considerazione del fatto che, alla luce della documentazione tecnico-scientifica reperita e delle analisi effettuate, il riutilizzo in cicli produttivi di residui rispondenti alle norme tecniche sopra citate presenta un'evidenza di rischio ambientale quasi nullo, o comunque molto ridotto.

E' anche importante considerare le norme tecniche in senso dinamico, in quanto suscettibili di ulteriori integrazioni ed aggiornamenti dovuti al continuo sviluppo tecnologico.

Ad esempio, questa normativa potrebbe essere aperta in modo attento ai residui classificati come tossici e nocivi che, attraverso opportuni trattamenti (ad es. combustione) possono essere resi innocui o riutilizzati come materie prime (alcune di esse sono appunto tossiche e nocive) oppure ancora incorporati in altri prodotti in modo tale da perdere la loro caratteristica di pericolosità.

- c) Legge 146/94 - artt. 38 e 39

Per quanto concerne la legge 146/94, approvata alla fine della passata legislatura, si sottolinea che nell'art 38 del citato provvedimento, relativo all'attribuzione al Governo della delega per l'attuazione delle direttive in materia di gestione dei rifiuti, vengono indicati alcuni principi e criteri di carattere generale.

Per molti di questi aspetti, dei quali è indiscutibile la validità, va sottolineata la difficoltà di una piena ed efficiente attuazione da parte dei soggetti responsabili, che molto spesso sono rappresentati da amministrazioni locali e da piccole e medie industrie, la cui possibilità di ricorso ad un mercato di conoscenze tecnico-scientifiche adeguato, a condizioni economicamente accettabili, è pressoché inesistente.

Per questo motivi, l'ENEA potrebbe essere chiamato a svolgere, per l'attuazione delle normative che deriveranno dall'attuazione delle deleghe contenute nell'art. 38, un ruolo ben preciso a supporto tecnico-scientifico della pubblica amministrazione e degli operatori produttivi:

- nel definire e classificare i rifiuti individuati dalla normativa europea;
- nella prevenzione e nella riduzione della produzione e della pericolosità dei rifiuti nella realizzazione delle attività di ricerca e dimostrazione circa gli aspetti ambientali (ecobilancio, analisi del ciclo di vita di prodotti, ecogestione, ecc.), tecnologici ed organizzativi (qualità), per la prevenzione e per la riduzione della quantità e della pericolosità dei rifiuti;
- nella sperimentazione di tecnologie pulite appropriate per i diversi settori produttivi;
- nella verifica della realizzabilità del reimpiego di materiali recuperabili da rifiuti ottenuti con forme separate di conferimento e di raccolta differenziata;
- nella definizione di ambiti territoriali all'interno dei quali possa essere conseguita l'autosufficienza per lo smaltimento dei rifiuti non recuperabili;
- nell'identificazione, sulla base di omogenei e rigorosi criteri scientifici, delle aree non idonee alla realizzazione degli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti.

Infine, per quanto concerne i contenuti, molto controversi, dell'art. 39 della legge 146/94, riguardanti la gestione dei rifiuti cosiddetti speciali, è doveroso far presente che l'attuale tendenza cerca di recuperare la paradossale situazione alla quale si è giunti e nella quale non viene sostanzialmente rispettato il principio "chi inquina paga".

Infatti, una piena attuazione del citato art. 39 verrebbe a consolidare la situazione attuale, che permette che i costi ambientali relativi alla gestione dei rifiuti derivanti dalla produzione di un bene di consumo e dal suo smaltimento dopo il ciclo di uso non

gravano sul prodotto (e quindi sul suo costo), ma su tutta la società, attraverso una serie di oneri (disinguinamento, bonifiche, tassa di smaltimento, tassa di depurazione, ecc.), che il cittadino paga indipendentemente dal tipo di prodotto usato. In tal modo, il consumatore non viene stimolato ad orientarsi verso prodotti a minore impatto ambientale, e di conseguenza le imprese non orientano la loro produzione verso tali prodotti per l'assenza di una domanda specifica dal mercato.

Pertanto è necessario che gli oneri ambientali di un prodotto si riverberino sul suo prezzo fin dal momento in cui esso si presenta sul mercato, in modo che a prodotti più inquinanti corrispondano costi più elevati ed il giuoco della competitività economica spinga imprese e consumatori verso prestazioni ambientali migliori. Per ottenere ciò è indispensabile, come primo passo, che siano ricondotti al produttore anche i costi associati alla fase di smaltimento dei rifiuti.

BOZZA DI NORME TECNICHE PER IL RIUTILIZZO DI RESIDUI DERIVANTI DA CICLI DI PRODUZIONE O DI CONSUMO IN UN PROCESSO PRODUTTIVO

1. CARTA E CARTONE.

1.1 Definizione: residui e avanzi di carta e cartone;

1.1.1 Provenienza: raccolta differenziata di R.S.U. in appositi contenitori;

1.1.2 Specifica del residuo: soli materiali cartacei (o parte di questi);

1.1.3 Tipo di trattamento: selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, eliminazione impurezze (vetro, plastica, metalli, inerti) e di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984.;

1.1.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.1.2 e 1.1.3;

1.1.5 Destinazione d'uso: industria cartaria.

1.2 Definizione: residui e avanzi di carta e cartone o pezzi non assortiti;

1.2.1 Provenienza: altre raccolte differenziate, attività produttive e di servizio;

1.2.2 Specifica del residuo: materiali cartacei vari e da diverse fasi del ciclo lavorativo;

1.2.3 Tipo di trattamento: selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, esclusione dei materiali composti o accoppiati con biodegradabilità inferiore al 65% e di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984.;

1.2.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.2.2 e 1.2.3;

1.2.5 Destinazione d'uso: industria cartaria.

1.3 Definizione: imballaggi e contenitori, cartone o carta Kraft ondulata non imbianchita, cartone o carta Kraft increspata, cartoni laminati;

1.3.1 Provenienza: attività produttive e di servizio;

1.3.2 Specifica del residuo: raccolta di soli materiali cartacei (o di parte di questi);

1.3.3 Tipo di trattamento: selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, esclusione dei materiali composti o accoppiati con biodegradabilità inferiore al 65% e di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984.;

1.3.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.3.2 e 1.3.3

1.3.5 Destinazione d'uso: industria cartaria

1.4 Definizione: carta o cartone fatti principalmente di pasta meccanica (es. giornali, riviste e stampe simili), scarti da industrie grafiche, da legatoria;

1.4.1 Provenienza: altre raccolte differenziate, attività produttive e di servizio;

1.4.2 Specifica del residuo: esclusione di materiale estraneo e di materiali contaminati da sostanze tossico-nocive;

1.4.3 Tipo di trattamento: selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, esclusione dei materiali composti o accoppiati con biodegradabilità inferiore al 65% e di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984.;

1.4.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.4.2 e 1.4.3;

1.4.5 Destinazione d'uso: Industria cartaria;

1.5 Definizione: altre carte o cartoni fatti principalmente di pasta chimica imbianchita, per lo più non colorata, scarti delle industrie cartotecniche e della trasformazione della carta e cartone;

1.5.1 Provenienza: attività produttive o di servizio;

1.5.2 Specifica del residuo: soli materiali cartacei (o di parte di questi) o con altre frazioni identificate con fattibilità di separazione in condizioni di efficienza per il riutilizzo;

1.5.3 Tipo di trattamento: selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, esclusione dei materiali composti o accoppiati con biodegradabilità inferiore al 65% e di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984.;

1.5.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.5.2 e 1.5.3

1.5.5 Destinazione d'uso: industria cartaria

1.6 Definizione: scarti e sfridi di cellulosa;

1.6.1 Provenienza: altre raccolte differenziate, attività produttive e di servizio;

1.6.2 Specifica del residuo: materiale cellulosico;

1.6.3 Tipo di trattamento: selezione, esclusione di materiali contaminati con sostanze classificate tossico e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle

tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984;

- 1.6.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.6.2 e 1.6.3
- 1.6.5 Destinazione d'uso: industria cartaria

1.7 Definizione: carta kraft impregnata.

- 1.7.1 Provenienza: industria del laminato.
- 1.7.2 Specifica residuo: carta kraft impregnata di resine fenoliche.
- 1.7.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 1.7.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 1.7.2.
- 1.7.5 Destinazione d'uso: come combustibile per produrre energia per impianti per il recupero energetico; industria del laminato.

2. VETRO.

2.1 Definizione: vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro;

- 2.1.1 Provenienza: raccolta differenziata di R.S.U. in appositi contenitori;
- 2.1.2 Specifica del residuo: esclusione dei vetri da tubi raggio-catodici ed altri vetri radioattivi, esclusione frazione vetrosa contaminata con sostanze classificate tossiche e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984;
- 2.1.3 Tipo di trattamento: selezione manuale o meccanica, separazione elettromagnetica dei materiali ferrosi, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, frantumazione e/o macinazione;
- 2.1.4 Specifica materia prima secondaria: residuo pronto al forno che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t;
- 2.1.5 Destinazione d'uso: industria vetraria, industria ceramica, produzione di carta vetro e materiali abrasivi.

2.2 Definizione: vetro di scarto e frammenti di vetro;

- 2.2.1 Provenienza: altre raccolte differenziate, attività produttive e di servizio;
- 2.2.2 Specifica del residuo: vetro comune od al piombo;
- 2.2.3 Tipo di trattamento: selezione manuale o meccanica, separazione elettromagnetica dei materiali ferrosi, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, frantumazione e/o macinazione;
- 2.2.4 Specifica materia prima secondaria: residuo pronto al forno che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione

sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t; esclusione frazione vetrosa contaminata con sostanze classificate tossiche e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984;

- 2.2.5 Destinazione d'uso: industria vetraria per la produzione di articoli in vetro (contenuto in piombo non superiore all'1% in peso), industria vetraria per la produzione di articoli in vetro "mezzo bianco" (contenuto in piombo non superiore al 5% in peso), industria vetraria per la produzione di articoli nella cui composizione sia prevista la presenza del piombo (contenuto in piombo superiore al 5% in peso), industria della ceramica, produzione di carta vetro e materiali abrasivi.

2.3 Definizione: vetro di scarto e frammenti di vetro;

- 2.3.1 Provenienza: altre raccolte differenziate da rifiuti ospedalieri;
- 2.3.2 Specifica del residuo: vetro comune con esclusione della frazione vetrosa dei rifiuti ospedalieri speciali; soli contenitori di soluzioni per infusioni (fleboclisi), con esclusione dei contenitori di emoderivati e di farmaci antitumorali; solo da reparti che li utilizzino a fini terapeutici e clinici (con esclusione dei reparti infettivi); privi di cannula e degli aghi per la somministrazione;
- 2.3.3 Tipo di trattamento: selezione manuale o meccanica, separazione elettromagnetica dei materiali ferrosi, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, frantumazione e/o macinazione;
- 2.3.4 Specifica materia prima secondaria: residuo pronto al forno che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t;
- 2.3.5 Destinazione d'uso: industria vetraria, industria della ceramica, produzione di carta vetro e materiali abrasivi.

2.4 Definizione: rifiuti di fibre di vetro;

- 2.4.1 Provenienza: attività produttive e di servizio (demolizione edifici);
- 2.4.2 Specifica del residuo: vetro comune od al piombo;
- 2.4.3 Tipo di trattamento: separazione materiali estranei;
- 2.4.4 Specifica materia prima secondaria: residuo pronto al forno che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100

g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t; esclusione frazione vetrosa contaminata con sostanze classificate tossiche e nocive ai sensi dell'Allegato 1 del D.P.R. 915/82 ed alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984;

2.4.5 Destinazione d'uso: industria per la produzione di vetro e fibre di vetro.

3 - METALLI FERROSI

3.1 - Definizione: Sfridi e scarti di materiali singoli; rottami di lingotti di ferro o acciaio rifusi, rifiuti e rottami di ghisa, di acciaio inossidabile, di altri acciai legati, di ferro o acciaio stagnato, trucioli, ritagli schegge, residui di vergello, barra, lamiera, profilati, fili non rivestiti, macinati, limatura, ritagli e frantumi sia in rotoli che no, lingotti di rame rifusi, rottami di ferro e acciaio usato per rotaie;

3.1.1 - Provenienza: Industrie di lavorazioni di trasformazione primaria del singolo metallo non insieme ad altri metalli

3.1.2 - Specifica del residuo: il residuo deve essere non o poco ossidato, esente da scaglie e scorie, da leghe ferrose, da metalli non ferrosi, scorie, privi di sostanze classificate come tossici e nocivi come indicato nell'allegato 1 del DPR 915/82 e alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984; può contenere una certa quantità residua di sostanze lubrificanti residue della precedente lavorazione;

3.1.3 Tipo di trattamento del residuo: Se sottoposto a trattamento di lavaggio chimico-fisico, gli effluenti devono rispettare i limiti della Tabella "A" della legge 319/76 (Legge Merli)

3.1.4 - Specifica della materia prima secondaria: materia prima secondaria costituita da materiali singoli di cui al punto 3.1, senza elementi estranei come indicato ai punti 3.1.2 e 3.1.3;

3.1.5 - Destinazione d'uso: Acciaierie di prima e seconda fusione;

3.2 - Definizione: Altri rifiuti e rottami ferrosi, inclusi rottami di ferro e acciaio usato per rotaie, residui provenienti da rottamazione di manufatti, apparecchiature, macchinari, navi, di ferro e acciaio (partite omogenee di elementi di demolizioni industriali, ferroviarie, navali o di lavori metallici, profilati, lamiera);

3.2.1 - Provenienza: impianti industriali, ferroviari o di lavori metallici in fase di dismissione;

3.2.2 - Specifica del residuo: materiali metallici nudi o poco ossidati non comprendenti:

- pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili, elementi rivestiti (p.es. amianto, etc.) di altri materiali;

- pezzi di ghisa, ordigni bellici, qualsiasi corpo con rischi di esplosione o incendio;

3.2.3. - Tipo di trattamento del residuo: trattamento di lavaggio chimico fisico per eliminare qualsiasi traccia di sostanze estranee anche tossiche e nocive eventualmente presenti nelle apparecchiature e macchinari; gli effluenti devono rispettare i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);

3.2.4 - Specifica della materia prima secondaria: materiali ferrosi privi di prodotti tossici e nocivi di cui all'allegato 1 del DPR 915/82 e alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984, tale da farlo considerare tossico e nocivo;

3.2.5. - Destinazione d'uso: acciaierie e fonderie di prima e seconda fusione;

3.3 - Definizione: Rottami di acciaio provenienti dalla demolizione delle automobili;

3.3.1 - Provenienza: Impianti di rottamazione delle automobili;

3.3.2 - Specifica del residuo: prima della rottamazione devono essere recuperati i componenti tossici come: batterie auto, tutti gli oli presenti, fluidi frigoriferi, privi di prodotti tossici e nocivi di cui all'allegato 1 del DPR 915/82 e alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984, tale da farlo considerare tossico e nocivo; i prodotti recuperati devono essere stoccati secondo le norme della Delibera 27 luglio 1984, comma 4.1;

3.3.3 - Tipo di trattamento del residuo: prima e durante l'operazione di compattamento delle automobili devono essere tolti: i pneumatici, i tessuti e le plastiche; essi possono essere utilizzati come combustibile secondo il Decreto M.A. del 14 marzo 1994;

3.3.4 - Specifica della materia prima secondaria: rottami metallici adatti alla rifusione;

3.3.5. - Destinazione d'uso: acciaierie e fonderie di prima e seconda fusione;

3.4 - Definizione: Imballaggi, fusti, latte, vuoti, lattine di materiali ferrosi e acciaio anche stagnato;

3.4.1 - Provenienza: Attività industriali, in particolare l'industria chimica, attività di servizi comprendente anche la raccolta differenziata da rifiuti urbani;

3.4.2 - Specifica del residuo: i residui possono contenere tracce di materiali estranei anche tossici e nocivi, da sottoporre a successivo trattamento;

3.4.3 - Tipo di trattamento del residuo: se sottoposti a trattamento di lavaggio chimico fisico per eliminare qualsiasi traccia di sostanze estranee anche tossiche e nocive eventualmente presenti nei residui indicati,

- gli effluenti devono rispettare i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli); il trattamento deve essere effettuato nel luogo stesso di produzione del residuo ad evitare rischi di contaminazione durante il trasporto; altrimenti i residui devono essere confezionati in contenitori ermetici per il trasporto;
- 3.4.4 - Specifica della materia prima secondaria: contenitori di cui alla definizione, lavati di ogni elemento estraneo;
- 3.4.5. - Destinazione d'uso: acciaierie e fonderie di prima e seconda fusione;
- 3.5 - Definizione: Rottami ferrosi provenienti da demolizioni di edifici e altre opere civili;
- 3.5.1 - Provenienza: Opere di smantellamento e demolizioni civili;
- 3.5.2 - Specifica del residuo: l'opera civile da assoggettare alla demolizione deve essere preventivamente bonificata di ogni materiale e macchinario contenente sostanze tossiche e nocive (rivestimenti a base di amianto, macchinari e serbatoi contenenti sostanze tossiche, etc.); il residuo deve quindi contenere solo materiali civili (calcestruzzo, mattoni, malte, intonaci, etc. con armature o altri materiali ferrosi);
- 3.5.3 - Tipo di trattamento del residuo: il residuo deve essere sottoposto a trattamento di macinazione e separazione selettiva, con limitazione delle emissioni gassose, in particolar modo delle polveri, mediante opportuni sistemi di captazione delle polveri a secco o a umido;
Il limite delle emissioni di polveri in atmosfera è stabilito in accordo al decreto del 12 luglio 1990 del M.A., paragrafo 5 dell'Allegato 1; gli effluenti liquidi provenienti dal trattamento ad umido devono rispettare i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);
- 3.5.4 - Specifica della materia prima secondaria: rottami metallici adatti alla rifusione;
- 3.5.5. - Destinazione d'uso: acciaierie e fonderie di prima e seconda fusione;
- 3.6 - Definizione: Rottami ferrosi da RSU;
- 3.6.1 - Provenienza: impianti di selezione o di incenerimento di RSU;
- 3.6.2 - Specifica del residuo: rottami ferrosi contenente una piccola percentuale di inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc;
- 3.6.3 - Tipo di trattamento del residuo: trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di sostanze estranee; Il limite delle emissioni di polveri in atmosfera è stabilito in accordo al decreto del 12 luglio 1990 del M.A., paragrafo 5 dell'Allegato 1; gli effluenti liquidi provenienti dal trattamento ad umido devono rispettare i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);

- 3.6.4 - Specifica della materia prima secondaria: materiale ferroso con impurezze permesse dalle condizioni imposte dalla destinazione d'uso;
- 3.6.5. - Destinazione d'uso: acciaierie e fonderie di prima e seconda fusione;
- 3.7 Definizione: Residui provenienti dalla depurazione delle acque di laminazione
- 3.7.1 Provenienza: Industria siderurgica e metallurgica
- 3.7.2 Specifica del residuo: Metalli ed ossidi di ferro
- 3.7.3 Tipo di trattamento: Evitare spolverio durante le fasi di trasporto e stoccaggio
- 3.7.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 3.7.2
- 3.7.5 Destinazione d'uso: Cementifici; Industria siderurgica; industria produzione di manufatti di cemento.
- 3.8 Definizione: Residui provenienti dagli impianti di trafilatura e laminazione e da pulizia meccanica dei pezzi stessi
- 3.8.1 Provenienza: Industria produzione leghe ferrose
- 3.8.2 Specifica del residuo: Solido inorganico, non polverulento contenente metalli ferrosi, rame, ecc.
- 3.8.3 Tipo di trattamento: Evitare spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto
- 3.8.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 3.8.2
- 3.8.5 Destinazione d'uso: Industria produzione di leghe ferrose

4. METALLI NON FERROSI

- 4.1. - Definizione: Sfridi e scarti di materiali singoli ; residui e rottami di rame, nichel, alluminio, piombo, zinco, stagno, tungsteno, molibdeno, tantalio, magnesio, cobalto, bismuto, cadmio, titanio, zirconio, antimonio, manganese, berillio, cromo, germanio, vanadio, afnio, indio, niobio, renio, gallio, tallio, torio e terre rare, selenio, tellurio e loro leghe (bronzo, ottone, zama, lega saldante); i residui possono essere in barre, lamiere, profili grezzi, lavorati o danneggiati e sfridi e ritagli;
- 4.1.1 - Provenienza: Industrie di lavorazione primaria del singolo metallo o lega;
- 4.1.2 - Specifica del residuo: il residuo deve essere esente da scaglie e scorie, da materiali o leghe ferrose, da altri metalli non ferrosi, e comunque privo di sostanze classificate come tossiche e nocive come indicato nell'allegato 1 del DPR 915/82 e alle tabelle 1.1 e 1.2 della Delibera 27 luglio 1984;; può contenere una certa quantità residua di sostanze lubrificanti residue della precedente lavorazione;

- 4.1.3 - Tipo di trattamento del residuo: Se sottoposto a trattamento di lavaggio chimico-fisico, gli effluenti devono rispettare i limiti della Tabella "A" della legge 319/76 (Legge Merli)
- 4.1.4 - Specifica della materia prima secondaria: materia prima secondaria costituita da materiali singoli di cui al punto 4.1, senza elementi estranei come indicato ai punti 4.1.2 e 4.1.3;
- 4.1.5. - Destinazione d'uso: Forni di prima e seconda fusione di ogni singolo materiale;
- 4.2 - Definizione: Residui diversi costituiti da polveri di metalli non ferrosi (Zn, Pb, Cu, Cd) mescolati o no, con ossidi di ferro e altri;
- 4.2.1 - Provenienza:
- a) impianti di abbattimento fumi di acciaieria da forno elettrico,
 - b) impianti di abbattimento fumi dei forni di fusione degli ottoni,
 - c) impianti di abbattimento fumi dei forni di fusione del rame primario, rottame di rame,
 - d) impianti di abbattimento fumi dei forni di fusione del piombo secondario e sue leghe,
- 4.2.2 - Specifica del residuo: il residuo sarà polverulento, pellettizzato, fango palabile, a seconda del tipo di impianto di abbattimento utilizzato;
- 4.2.3 - Tipo di trattamento del residuo: Il residuo deve essere stoccato in contenitori stagni a tenuta per il trasporto al successivo riutilizzo in modo da evitare emissioni di polveri all'atmosfera e sversamento di liquidi; trattamento di lavaggio chimico fisico dechlorurante; gli effluenti liquidi provenienti dal trattamento, devono rispettare i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);
- 4.2.4 - Specifica della materia prima secondaria: come indicato al punto 4.2.2 e 4.2.3;
- 4.2.5. - Destinazione d'uso: riciclo sotto forma di ossidi alla metallurgia primaria dello zinco secondo il ciclo termico o idrometallurgico; metallurgia del ciclo termico primario del piombo;
- 4.3 - Definizione: residuo costituito da fanghi palabili a base di pastello solfato contenente piombo e zolfo;
- 4.3.1 - Provenienza: ciclo di produzione del piombo secondario a partire dalle batterie per autotrazione esauste;
- 4.3.2 - Specifica del residuo: fanghi palabili contenenti Pb70-71%,S66-7%, Sb-0,5-0,7%, sul secco;
- 4.3.3 - Tipo di trattamento del residuo:Il residuo deve essere stoccato in contenitori resistenti a tenuta per il trasporto al successivo riutilizzo in modo da evitare sversamento di liquidi;
- 4.3.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punto 4.3.2
- 4.3.5. - Destinazione d'uso: a) riduzione diretta nella fonderia del piombo, b) riciclo al ciclo termico primario del piombo, impianto di decuprazione del piombo,
- 4.4 - Definizione: Cimatura e ceneri di zinco:
- 4.4.1 - Provenienza: Forni fusori dello zinco e delle sue leghe,
- 4.4.2 - Specifica del residuo: Residuo metallifero parzialmente ossidato, con composizione sul secco: Zn=65-67%, Pb=0,2-2,5%,Fe=0,4-2%, Cl=1-7%,
- 4.4.3 - Tipo di trattamento del residuo: invio a impianto di sgranellatura, per ottenere una frazione metallica e una frazione di ossidata; gli effluenti gassosi devono essere inviati a un impianto di abbattimento con valori di emissione di 20 mg/mc per le polveri e di 10mg/mc per i cloruri gassosi espressi come acido cloridrico;
- 4.4.4 - Specifica della materia prima secondaria: la prima frazione è a base di zinco metallico (granella), la seconda è come al punto 4.4.2 con Cl=0,01-0,1%,
- 4.4.5. - Destinazione d'uso: Ritorno al forno di fusione dello zinco e trattamento al ciclo primario idrometallurgico dello zinco, in particolare agli impianti di zinco elettrolitico;
- 4.5 - Definizione: Scorie di lastre di zinco galvanizzate per immersione nei bagni a caldo ;
- 4.5.1 - Provenienza: dai bagni di zincatura,
- 4.5.2 - Specifica del residuo: stato fisico metallico con Zn>92%, Fe 3-7%, complemento ossidi,
- 4.5.3 - Tipo di trattamento del residuo: non richiesto,
- 4.5.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punto 4.5.2,
- 4.5.5. - Destinazione d'uso: impianto di produzione di ossidi di zinco,
- 4.6 - Definizione: Scorie di superficie dalla galvanizzazione delle lastre di zinco;
- 4.6.1 - Provenienza: Impianti di elettrodeposizione dello zinco,
- 4.6.2 - Specifica del residuo: contenuto in Zn superiore a 90%,
- 4.6.3 - Tipo di trattamento del residuo: non richiesto,
- 4.6.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punto 4.6.2,
- 4.6.5. - Destinazione d'uso: rifusione nel ciclo termico dello zinco;
- 4.7 - Definizione: Scorie di fondo dalla galvanizzazione delle lastre di zinco;
- 4.7.1 - Provenienza: Impianti di elettrodeposizione dello zinco,

- 4.7.2 - Specifica del residuo: contenuto in Zn superiore a 92%,
- 4.7.3 - Tipo di trattamento del residuo: non richiesto,
- 4.7.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punto 4.7.2,
- 4.7.5. - Destinazione d'uso: rifusione nel ciclo termico dello zinco;
- 4.8 - Definizione: Scorie di fonderia di zinco sotto pressione,
- 4.8.1 - Provenienza: Fonderie di getti di leghe di zinco,
- 4.8.2 - Specifica del residuo: contenuto in Zn superiore al 85%, e percentuali variabili di ossidi di zinco, e tracce di terre di fonderia,
- 4.8.3 - Tipo di trattamento del residuo: eliminazione di tracce di terre di fonderia mediante processi meccanici o ad umido con limiti degli effluenti secondo la tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);
- 4.8.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punti 4.8.2 e 4.8.3,
- 4.8.5. - Destinazione d'uso: rifusione nel ciclo termico dello zinco;
- 4.9 - Definizione: residui da catalizzatori esausti;
- 4.9.1 - Provenienza: da industria chimica, petrolchimica, petrolifera, farmaceutica, da processi di idrogenazione e deidrogenazione, ossidazione, isomerizzazione, cracking catalitico, sintesi, purificazione, etc.;
- 4.9.2 - Specifica del residuo: catalizzatori esausti a base di: nichel, ossido di nichel, nichel/molibdeno, nichel raney, molibdeno, cobalto, cobalto/molibdeno, rame, ferro, zinco/ferro, silicoalluminati, etc. su supporto inerte di carbone, allumina, silicati, zeolite, carbonato di calcio, solfato di bario, materiale refrattario, etc.; i catalizzatori possono essere in forma solida omogenea, non omogenea o fangosa palabile, contenenti residui chimici di diversa natura ad esclusione qualsiasi traccia dei seguenti elementi contaminanti: PCB, PCT, diossine e in particolare le sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata di cui alla tabella A2 dell'Allegato I del D.M. del 12 luglio 1990, amianto (polveri e fibre), cromo esavalente e suoi composti, cianuri organici ed inorganici, isocianati, mercurio, cadmio, e loro composti;
- 4.9.3 - Tipo di trattamento del residuo: i catalizzatori esausti in fase di dismissione devono essere disattivati ai fini della sicurezza; i catalizzatori esausti che possono contenere sostanze tossiche e nocive, devono essere stoccati prima del trattamento secondo le norme della Delibera 27 luglio 1984, comma 4.1; il trattamento è di termodistruzione dei residui organici trattenuti (combustione,

- pirolisi, etc.) purché i fumi siano soggetti ad abbattimento dei componenti inquinanti e non vengano superati i valori massimi indicati nell'allegato I al Decreto del M.A. del 12 luglio 1990; le ceneri che devono essere stoccate prima del trattamento successivo secondo le norme della Delibera 27 luglio 1984, comma 4.1, successivamente devono essere sottoposte ad un trattamento chimico fisico di estrazione dei metalli per via umida; le acque di risulta vanno inviate a trattamento chimico fisico in modo da ottenere effluenti che rispettino i limiti della tabella "A" della legge 319/76 (legge Merli);
- 4.9.4 - Specifica della materia prima secondaria: metalli in forma spugnosa con elevato grado di purezza;
- 4.9.5. - Destinazione d'uso: industria dei catalizzatori o metallurgica in genere;
- 4.10 Definizione: Imballaggi accoppiati Alluminio-plastica.
- 4.10.1 Provenienza: Raccolte differenziate.
- 4.10.2 Specifica del residuo : Solidi con possibili contaminanti occasionali
- 4.10.3 Tipo di trattamento: Separazione metallo-plastica e pulizia da contaminanti occasionali.
- 4.10.4 Specifica materia prima secondaria: lavorati di alluminio in varie forme.
- 4.10.5 Destinazione d'uso: Recupero dell'alluminio.
- 4.11 Definizione: Schiumature da scorifica di rame e sue leghe; Ossidi di rame, zinco e cadmio; Polveri contenenti rame e zinco
- 4.11.1 Provenienza: Forni fusori del rame e sue leghe; Impianti di preparazione della tornitura; Abbattimento polveri e fumi dei forni fusori
- 4.11.2 Specifica del residuo: Materiali solidi e polveri fini e grossolane contenenti rame, zinco e cadmio fino al 70 %
- 4.11.3 Tipo di trattamento: Evitare spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto
- 4.11.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 4.11.2
- 4.11.5 Destinazione d'uso: raffinerie o fonderie di seconda fusione; idrometallurgia
- 4.12 Definizione: Terra di rame o di ottone
- 4.12.1 Provenienza: Operazioni di movimentazione del rottame di rame o di ottone
- 4.12.2 Specifica del residuo: Materiale minuto contenente rame dal 10 all'80% e zinco dal 10 al 40%
- 4.12.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 4.12.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 4.12.2
- 4.12.5 Destinazione d'uso: Raffinerie o fonderie di seconda fusione; Idrometallurgia

- 4.13 Definizione: Ferro da cernita calamita
- 4.13.1 Provenienza: Operazioni di deferrizzazione della preparazione della tornitura e trattamento scorie di ottone
- 4.13.2 Specifica del residuo: Materiale ferroso contenente eventualmente rame dal 2 al 35% e zinco dal 10 al 40%
- 4.13.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 4.13.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 4.13.2
- 4.13.5 Destinazione d'uso: Raffinerie e fonderie di seconda fusione
- 4.14 Definizione: Scorie saline
- 4.14.1 Provenienza: Industria metallurgica; Fonderie di seconda fusione dell'alluminio
- 4.14.2 Specifica del residuo: Residuo contenente dal 5 al 10% di granella di alluminio, dal 40 al 50% di cloruro di sodio e potassio e dal 40 al 50% di composti alluminosi insolubili. Gli effluenti liquidi devono rispettare i limiti della tab. A della legge 319/76.
- 4.14.3 Tipo di trattamento: Macinazione e separazione della granella di alluminio; dissoluzione e cristallizzazione per la separazione del sale dai composti insolubili; Scarichi liquidi entro i limiti di tab. A della legge 319/76. Emissioni aeriformi entro i limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90.
- 4.14.4 Specifica materia prima secondaria: Il composto alluminoso insolubile per essere utilizzato nei cementifici deve possedere le seguenti caratteristiche: Cl < 1%, Al₂O₃ > 60%, umidità 30%.
- 4.14.5 Destinazione d'uso: Fonderie per quanto riguarda il sale e cementifici per quanto concerne i composti alluminosi insolubili
- 4.15 Definizione: Scorie di alluminio
- 4.15.1 Provenienza: Industria metallurgica; Fonderie di alluminio di prima fusione
- 4.15.2 Specifica del residuo: Il residuo presenta la seguente composizione: 10-25% di granella di alluminio; 10-20% di altri metalli (Fe, Cu, Zn, ecc.); 30-50% di miscele di ossidi metallici (con in prevalenza Al₂O₃); 0-10% di cloruri di sodio e potassio
- 4.15.3 Tipo di trattamento: Macinazione, vagliatura e separazione della granella di alluminio dagli altri metalli e scorie presenti; Scarichi liquidi entro i limiti di tab. A della legge 319/76. Emissioni aeriformi entro i limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90.
- 4.15.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 4.15.2
- 4.15.5 Destinazione d'uso: Produzione di alluminio secondario
- 4.16 Definizione: Batterie esauste
- 4.16.1 Provenienza: Raccolta differenziata
- 4.16.2 Specifica del residuo: Batterie esauste

- 4.16.3 Tipo di trattamento: stoccaggio provvisorio e movimentazione in accordo con la DI 27/7/84.
- 4.16.4 Specifica materia prima secondaria: Batterie esauste
- 4.16.5 Destinazione d'uso: ciclo di produzione del Piombo secondario (vedi schede 4.3, 13.10, 6.8, 15.6)

5 - METALLI PREZIOSI

- 5.1 Definizione: Bagni, lavaggi, fanghi galvanici, soluzioni fotografiche, fanghi da processi cinefotoradiografici contenenti metalli preziosi (oro, argento, platino, iridio, osmio, palladio, rodio e rutenio);
- 5.1.1 Provenienza: Processi di elettrodeposizione di metalli preziosi; Attività cinefotoradiografiche e lavorazione specchi
- 5.1.2 Specifica del residuo: Soluzioni acquose contenenti metalli preziosi fino a 300 g/l e solfati, solfiti, cloruri, tiosolfati, nitrati e cianuri inorganici e gelatine fotografiche
- 5.1.3 Tipo di trattamento: Precipitazione chimica, calcinazione, estrazione pirometallurgica, raffinazione idrometallurgica. Scarichi liquidi entro i limiti di tab. A della legge 319/76. Emissioni aeriformi entro i limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90.
- 5.1.4 Specifica materia prima secondaria: Metalli preziosi (Au, Ag, Pt, Pd, Rh) sottoforma di lingotti o spugna con purezza superiore al 99,9%.
- 5.1.5 Destinazione d'uso: Industria orafa; Industria cinefotoradiografica; Industria lavorazione metalli non ferrosi; industria elettronica;
- 5.2 Definizione: Pellicole, carte e filtri di cinefotoradiografia
- 5.2.1 Provenienza: Attività cinefotoradiografia
- 5.2.2 Specifica del residuo: Carte e plastiche contenenti da 0,1 all'1% di argento
- 5.2.3 Tipo di trattamento: Incenerimento, fusione delle ceneri, raffinazione per via elettrolitica o idrometallurgica. Scarichi liquidi entro i limiti di tab. A della legge 319/76. Emissioni aeriformi entro i limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90.
- 5.2.4 Specifica materia prima secondaria: Argento in lingotti o graniglia con purezza superiore al 99,9%.
- 5.2.5 Destinazione d'uso: Industria orafa; Industria cinefotoradiografica
- 5.3 Definizione: Rottami metallici contenenti metalli preziosi (Au, Ag, Pt)
- 5.3.1 Provenienza: Processi di elettrodeposizione di metalli preziosi

- 5.3.2 Specifica del residuo: Anime metalliche con aderente circa il 10-20% di metallo prezioso
 - 5.3.3 Tipo di trattamento: Vedi punto 5.1.3
 - 5.3.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 5.1.4
 - 5.3.5 Destinazione d'uso: Vedi punto 5.1.5
- 5.4 Definizione: Marmite catalitiche contenenti metalli preziosi
- 5.4.1 Provenienza: Industria automobilistica; Officine riparazione e rottamazione autoveicoli;
 - 5.4.2 Specifica del residuo: Involucro in acciaio contenente un supporto ceramico con Pt, Pd e Rh.
 - 5.4.3 Tipo di trattamento: Separazione dell'involucro in acciaio
 - 5.4.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 5.4.2
 - 5.4.5 Destinazione d'uso: Idrometallurgia; Pirometallurgia; Fonderie;

6 - RESINE ARTIFICIALI E SINTETICHE

- 6.1 Definizione: Resine esauste
- 6.1.1 Provenienza: Industria chimica
 - 6.1.2 Specifica del residuo : Polimeri stirenici ed altri polimeri con contaminanti da processo non tossico-nocivi ai sensi dell'allegato 1 del DPR 915/82 e delle Tabb. 1.1 e 1.2 della del. del 27.7.84.
 - 6.1.3 Tipo di trattamento: Pulizia e bonifica da contaminanti di processo.
 - 6.1.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.1.2 e 6.1.3
 - 6.1.5 Destinazione d'uso: Industria della trasformazione delle materie plastiche.
- 6.2 Definizione: Contenitori plastici.
- 6.2.1 Provenienza: Attivita' produttive o di servizio.
 - 6.2.2 Specifica del residuo : Contenitori plastici in varie forme e dimensioni con possibili contaminazioni;
 - 6.2.3 Tipo di trattamento: Pulizia e/o bonifica da contaminanti occasionali o pericolosi.
 - 6.2.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.2.2 e 6.2.3
 - 6.2.5 Destinazione d'uso: Riutilizzo; Industria della trasformazione delle materie plastiche.
- 6.3 Definizione: Film di polietilene BD.
- 6.3.1 Provenienza: Serre agricole e pacciamatura
 - 6.3.2 Specifica del residuo : Etilene polimerizzato 100 %, nero o trasparente, con eventuali additivi anti U.V.
 - 6.3.3 Tipo di trattamento: Pulizia da contaminanti occasionali.

- 6.3.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.3.2 e 6.3.3;
- 6.3.5 Destinazione d'uso: Industria della trasformazione delle materie plastiche.

6.4 Definizione: Sfridi e scarti di residui di plastiche solide

- 6.4.1 Provenienza: Industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.
- 6.4.2 Specifica del residuo : Granuli, trucioli, ritagli, materozze, filati, manufatti fuori norma, ecc. di polimeri, copolimeri e resine di: etilene, stirene, cloruro di polivinile, polipropilene, polietilene tereftalato, acrilonitrile, butadiene, poliammidi, polibutilene tereftalato, policarbonati, polifenili solfuri, polimeri acrilici, polistirolo, paraffine (C10-C13), poliuretano (non contenente clorofluorocarburi), polisiloxalani (siliconi), polimetil metacrilato, polivinil alcool, polivinile butirrato, polivinile acetato, politereftalati fluorati, resine urea-formaldeide, resine fenoli-formaldeidi, resine melanine-formaldeidi, resine epossidiche, resine alchiliche.
- 6.4.3 Tipo di trattamento: Pulizia da contaminanti occasionali.
- 6.4.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.4.2 e 6.4.3;
- 6.4.5 Destinazione d'uso: Industria della trasformazione delle materie plastiche.

6.5 Definizione: scaglie di alcool polivinilico

- 6.5.1 Provenienza: Industria chimica
- 6.5.2 Specifica del residuo : alcool polivinilico 97-99 %; dimetilformammide 0.5 %; nerofumo 0.05 %.
- 6.5.3 Tipo di trattamento: non richiesto
- 6.5.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.5.2 e 6.5.3;
- 6.5.5 Destinazione d'uso: produzione di collanti ed adesivi.

6.6 Definizione: polveri di "buffing".

- 6.6.1 Provenienza: Industria chimica (smerigliatura di non tessuto)
- 6.6.2 Specifica del residuo : polveri a composizione: poliestere 63-73 %, poliuretano 27-37 %.
- 6.6.3 Tipo di trattamento: non richiesto.
- 6.6.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.6.2
- 6.6.5 Destinazione d'uso: produzione di pannelli fonoassorbenti e termoisolanti.

6.7 Definizione: cascami di tessuto "non tessuto"

- 6.7.1 Provenienza: Industria chimica (feltro, greggio e tintoria)
- 6.7.2 Specifica del residuo : solido di varia pezzatura e composizione variabile di

poliestere + polistirolo o poliestere + poliuretano.

6.7.3 Tipo di trattamento: triturazione

6.7.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 6.7.2 e 6.7.3;

6.7.5 Destinazione d'uso: produzione di pannelli fonoassorbenti e termoisolanti.

6.8 Definizione: Polipropilene

6.8.1 Provenienza: Impianto di trattamento delle batterie esauste

6.8.2 Specifica del residuo: polipropilene frantumato

6.8.3 Tipo di trattamento: lavaggio e macinazione;

6.8.4 Specifica materia prima secondaria: polipropilene

6.8.5 Destinazione d'uso: industria di trasformazione delle materie plastiche;

6.9 Definizione: gruppo cartuccia toner per stampante laser.

6.9.1 Provenienza: raccolta presso la clientela da parte dei distributori di cartucce.

6.9.2 Specifica residuo: contenitore in materiale plastico e metallico con tracce di toner senza contrassegno.

6.9.3 Tipo di trattamento: verifica di funzionalità e ricarica del toner.

6.9.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 6.9.2 e 6.9.3.

6.9.5 Destinazione d'uso: industria del toner per reimpiego tal quale nelle stampanti laser.

7 - RESIDUI DI FIBRE, FILATI E TESSUTI

7.1 Definizione: residuo di filatura di fibre animali e vegetali;

7.1.1 Provenienza: fasi di filatura e preparazione alla filatura (cardatura, pettinatura, filatura) e dalle lavorazioni accessorie (ritorcitura, roccatura, aspatura, orditura, etc.);

7.1.2 Specifica del residuo: cascami della filatura del cotone e altre fibre (pettinatura, frammenti, filetti, sfilacciati, sottocarda, granella, cappelli di carda, guscette; cascami della filatura della lana ed altre fibre (laps, anelli, filandre, pettinaccia, volandole, lappole, sottocarda, sfilacciati, scopatura di filatura);

7.1.3 Tipo di trattamento: eventuale pulitura e sfilacciatura;

7.1.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 7.1.2

7.1.5 Destinazione d'uso: Industria tessile; fabbricazione di lettiere in zootecnia; industria florovivaistica;

7.2 Definizione: residui di fibre chimiche;

7.2.1 Provenienza: industrie di produzione di fibre sintetiche ed artificiali; industrie tessili di lavorazione;

7.2.2 Specifica del residuo: cascami di fibre di tipo poliammidico, poliestere, acriliche, polipropileniche, acetate, di rajon e di viscosa;

7.2.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

7.2.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 7.2.2

7.2.5 Destinazione d'uso: materia prima nel ciclo tessile;

7.3 Definizione: residui di tessitura;

7.3.1 Provenienza: dalle fasi di tessitura (a trama, ad ordito ed a maglia), di nobilitazione, di confezione;

7.3.2 Specifica del residuo: scarti e sfridi di tessuti greggi o tinti (ritagli, scampoli, cimose, pannelle, testate, giunture di greggio) costituiti da fibre animali, vegetali, artificiali e sintetiche singole od in combinazione fra loro;

7.3.3 Tipo di trattamento: in genere non richiesto; sfilacciamento in caso di recupero della fibra,

7.3.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 7.3.2

7.3.5 Destinazione d'uso: Industria di confezione (scampoli); recupero della fibra; materiali per colbentazioni; per pulizia;

8 RESIDUI INERTI E ASSIMILABILI

8.1 Definizione: Conchiglie

8.1.1 Provenienza: Pulizia arenili; Industria prodotti ittici

8.1.2 Specifica del residuo: Conchiglie

8.1.3 Tipo di trattamento: lavaggio e lavorazione meccanica;

8.1.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 8.1.2 e 8.1.3;

8.1.5 Destinazione d'uso: Industria alimenti per uso zootecnico; Fabbricazione di bottoni e articoli di chincaglieria

8.2 Definizione: Conglomerato bituminoso

8.2.1 Provenienza: Attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo

8.2.2 Specifica del residuo: Residuo solido costituito da bitume ed inerti

8.2.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

8.2.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 8.2.2

8.2.5 Destinazione d'uso: Produzione conglomerato bituminoso "vergine" a caldo; Uso per sottofondi stradali

8.3 Definizione: Bentonite di recupero non inquinata

- 8.3.1 Provenienza: Attività di trivellazione pali di fondazione su terreno vergine
- 8.3.2 Specifica del residuo: Bentonite
- 8.3.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.3.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 8.3.2
- 8.3.5 Destinazione d'uso: Impermeabilizzazione di bacini artificiali
- 8.4 Definizione: Fanghi e polveri da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica
- 8.4.1 Provenienza: Industria ceramica
- 8.4.2 Specifica del residuo: Fanghi e polveri a matrice allumino-silicatica ed argillosa contenenti fluoro, boro e metalli pesanti
- 8.4.3 Tipo di trattamento: Evitare spolverio durante le fasi di trasporto e stoccaggio
- 8.4.4 Specifica materia prima secondaria: Test di cessione per i manufatti ottenuti dal riutilizzo; Limiti alle emissioni aeriformi secondo il D.M.A. n. 51 del 12/7/90
- 8.4.5 Destinazione d'uso: Industria ceramica; Fabbricazione laterizi e argilla espansa; Cementifici
- 8.5 Definizione: Terra proveniente da scavi
- 8.5.1 Provenienza: Operazioni di scavo per esecuzione infrastrutture e costruzioni civili ed industriali
- 8.5.2 Specifica del residuo: Materiale inerte vario costituito da terra, terra con presenza di ciotoli, sabbia, ghiaia ed eventuali frammenti vegetali esente da inquinanti tossici e nocivi;
- 8.5.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.5.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 8.5.2
- 8.5.5 Destinazione d'uso: Attività agricole e florovivaistiche; Riempimenti stradali, rilevati e sottofondi stradali; Ripristini ambientali
- 8.6 Definizione: Calci di defecazione
- 8.6.1 Provenienza: Attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito
- 8.6.2 Specifica del residuo: Materiale solido costituito essenzialmente da carbonato di calcio, derivante dalla filtrazione di sughi zuccherini dopo trattamento con calce e anidride carbonica
- 8.6.3 Tipo di trattamento: Eventuale disidratazione
- 8.6.4 Specifica materia prima secondaria: Risultati del test di cessione entro i limiti previsti dalla tabella A della legge 319/76; Evitare lo spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto.
- 8.6.5 Destinazione d'uso: Cementifici; Riutilizzo come ammendante/correttivo calcico-magnesiaco (anche per fungaie) in quanto classificati come tali dalla legge 748/84 sulla disciplina dei fertilizzanti; Riutilizzo per ripristino ambientale, nel ritombamento di cave, nella neutralizzazione di acque acide; Impermeabilizzazione del fondo di bacini di decantazione di acque reflue e degli argini degli stessi
- 8.7 Definizione: Pietrisco di vagliatura del calcare
- 8.7.1 Provenienza: Attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito
- 8.7.2 Specifica del residuo: Frammenti di pietra calcarea di cava, non riutilizzabili nel forno a calce a causa della pezzatura troppo minuta
- 8.7.3 Tipo di trattamento: Macinazione per il riutilizzo come reagente desolforante dei fumi. Evitare lo spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto.
- 8.7.4 Specifica materia prima secondaria: Risultati del test di cessione entro i limiti previsti dalla tabella A della legge 319/76;
- 8.7.5 Destinazione d'uso: Realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, attività di ripristino ambientale e paesaggistico; Utilizzo come reagente per la desolforazione dei fumi di combustione; Produzione leganti e materiali da costruzione; produzione conglomerati e manufatti per edilizia.
- 8.8 Definizione: Scarti da vagliatura latte di calce
- 8.8.1 Provenienza: Attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito
- 8.8.2 Specifica del residuo: Sabbia con frammenti di calcare semicotto e stracotto, separati per vagliatura del latte di calce, ottenuto per spegnimento della calce viva proveniente dal forno a calce
- 8.8.3 Tipo di trattamento: Evitare lo spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto.
- 8.8.4 Specifica materia prima secondaria: Risultati del test di cessione entro i limiti previsti dalla tabella A della legge 319/76;
- 8.8.5 Destinazione d'uso: Realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, attività di ripristino ambientale e paesaggistico; Utilizzo come reagente per la desolforazione dei fumi di combustione. Produzione leganti e materiali da costruzione; produzione conglomerati e manufatti per edilizia.
- 8.9 Definizione: Calchi provenienti dalla produzione della ceramica; calchi in gesso esausti;
- 8.9.1 Provenienza: Attività di produzione igienico sanitari in vitreous-china e fire-clays; attività scultoree;
- 8.9.2 Specifica del residuo: Manufatti in gesso con eventuale armatura metallica incorporata
- 8.9.3 Tipo di trattamento: Eventuale frantumazione dei manufatti per liberarli dall'armatura
- 8.9.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.9.2 e 8.9.3;

- 8.9.5 Destinazione d'uso: Cementifici; Rilevati stradali e riempimenti
- 8.10 Definizione: Sfridi di produzione di pannelli di gesso
- 8.10.1 Provenienza: Industria di produzione pannelli in gesso
- 8.10.2 Specifica del residuo: Sfridi di gesso con eventuali fibre cellulosiche o metalliche incorporate
- 8.10.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.10.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.10.2
- 8.10.5 Destinazione d'uso: Riempimenti e rilevati stradali
- 8.11 Definizione: Residui da abbattimento fumi di industrie siderurgiche
- 8.11.1 Provenienza: Attività di fusione di leghe ferro-silicio mediante forni ad arco elettrico
- 8.11.2 Specifica del residuo: Polveri finissime aventi la seguente composizione: SiO₂ 92-94 %; Fe₂O₃ 1-1,5 %; Al₂O₃ 0,1-0,15 %; CaO 0,8-1,2 %; MgO 0,8-1,2 %; alcali 0,5- 1%.
- 8.11.3 Tipo di trattamento: Evitare spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto
- 8.11.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.11.2
- 8.11.5 Destinazione d'uso: cementifici; Industrie prodotti per l'edilizia; Impianti di inertizzazione rifiuti industriali e tossico-nocivi.
- 8.12 Definizione: Sfridi di argilla espansa e laterizi
- 8.12.1 Provenienza: Attività di produzione di argilla espansa e di laterizi
- 8.12.2 Specifica del residuo: Frammenti di materiale argilloso cotto, con eventuale presenza di metalli pesanti, nel caso in cui nell'impasto siano stati utilizzati fanghi industriali ed urbani od oli di scarto
- 8.12.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.12.4 Specifica materia prima secondaria: Test di cessione secondo D.I. del 27/7/84, nel caso in cui le argille espanse e gli sfridi di laterizi vengano prodotte utilizzando nell'impasto fanghi industriali ed urbani ed oli di scarto
- 8.12.5 Destinazione d'uso: Cementifici; Riempimenti e rilevati stradali
- 8.13 Definizione: Sottopezzatura e polveri di calce
- 8.13.1 Provenienza: Attività industriali dello zucchero, dell'alcol e del lievito
- 8.13.2 Specifica del residuo: Frammenti e polveri di calce prodotta nei forni a calce e non utilizzata nel ciclo produttivo
- 8.13.3 Tipo di trattamento: Evitare lo spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto
- 8.13.4 Specifica della materia prima secondaria: Vedi punto 8.13.2
- 8.13.5 Destinazione d'uso: Industria della calce e edilizia
- 8.14 Definizione: Terra da coltivo, derivante da pulizia di radici e da lavaggio lane di pecora
- 8.14.1 Provenienza: Industria saccarifera e agroalimentare in genere; Industria tessile
- 8.14.2 Specifica del residuo: Terriccio esente da sostanze chimiche utilizzate in agricoltura (pesticidi, ecc.)
- 8.14.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.14.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.14.2;
- 8.14.5 Destinazione d'uso: Attività agricole o florovivaistiche; Ripristino ambientale; Copertura di discariche; Rilevati stradali e riempimenti.
- 8.15 Definizione: Residui di macellazione
- 8.15.1 Provenienza: Produzione, lavorazione e conservazione della carne e di prodotti a base di carne; Fabbricazione di esche per pesca; Allevamento di larve.
- 8.15.2 Specifica del residuo: Materiale costituito da scarti animali, quali ossa, frattaglie, grassi, ecc.
- 8.15.3 Tipo di trattamento: Disidratazione, sterilizzazione ed eventuale macinazione
- 8.15.4 Specifica materia prima secondaria: Per utilizzo come fertilizzante rispetto dei requisiti della legge 748/84; Per utilizzo nella mangimistica rispetto dei requisiti della legge 281/63 e successivi aggiornamenti
- 8.15.5 Destinazione d'uso: concime organico.
- 8.16 Definizione: Cascami e scarti vegetali
- 8.16.1 Provenienza: Lavorazione e conservazione di frutta ed ortaggi
- 8.16.2 Specifica del residuo: Materiale costituito da radici, fogliame, ecc. con eventuale presenza di materiale inerte
- 8.16.3 Tipo di trattamento: Disidratazione e sterilizzazione
- 8.16.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.16.2
- 8.16.5 Destinazione d'uso: utilizzo come ammendante vegetale e/o concime organico;
- 8.17 Definizione: Scarti di lavorazione delle granaglie e di prodotti amidacei; Rottame e sfridi di mangime per uso zootecnico
- 8.17.1 Provenienza: Industria molitoria dei cereali; Lavorazione di semi di barbabietola; Industria alimentazione zootecnica.
- 8.17.2 Specifica del residuo: Materiale minuto a prevalente composizione amidacea
- 8.17.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

- 8.17.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.17.2
- 8.17.5 Destinazione d'uso: Industria cartaria;
- 8.18 Definizione: Vinaccia esausta e vinaccioli
- 8.18.1 Provenienza: Distillerie di grappa
- 8.18.2 Specifica del residuo: Materiale a composizione cellulosa, amidacea ed oleosa
- 8.18.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.18.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.18.2
- 8.18.5 Destinazione d'uso: Concimazione ed ammendamento terreni agricoli; Industria fertilizzanti; Oleifici; Industria alimenti zootecnici
- 8.19 Definizione: Tartaro granulare
- 8.19.1 Provenienza: Industria vinicola
- 8.19.2 Specifica del residuo: Tartrati
- 8.19.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 8.19.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.19.2
- 8.19.5 Destinazione d'uso: Industria produzione acido tartarico
- 8.20 Definizione: Gusci di nocciole
- 8.20.1 Provenienza: Operazioni di sgusciatura delle nocciole
- 8.20.2 Specifica del residuo: Frammenti di materiale avente natura ligneo-cellulosica
- 8.20.3 Tipo di trattamento: Eventuale frantumazione
- 8.20.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 8.20.2
- 8.20.5 Destinazione d'uso: Industria del legno;
- 8.21 Definizione: sfridi e rottami di laterizi o di ceramica cotta; sfridi e rottami di ceramica cruda non smaltata.
- 8.21.1 Provenienza: industria dei laterizi e industria ceramica.
- 8.21.2 Specifica residuo: Materiale argilloso.
- 8.21.3 Tipo di trattamento: Macinazione. Gli impianti dove si effettua tale trattamento devono rispettare i valori limite di emissione fissati ai sensi dell'art. 3 com.2 DPR 203/88.
- 8.21.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 8.21.2 e 8.21.3.
- 8.21.5 Destinazione d'uso: produzione di miscele e conglomerati destinati all'edilizia e al ripristino ambientale, anche di cave, e all'edilizia; rilevati e sottofondi stradali; industria ceramica; industria dei laterizi; cementifici.
- 8.22 Definizione: laterizi, intonaci e calcestruzzo armato e non, purché privi di amianto.
- 8.22.1 Provenienza: frantumazione di materiali di demolizione e costruzione.
- 8.22.2 Specifica residuo: Materiale inerte.
- 8.22.3 Tipo di trattamento: Macinazione. Gli impianti dove si effettua tale trattamento devono rispettare i valori limite di emissione fissati ai sensi dell'art. 3 com.2 DPR 203/88.
- 8.22.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 8.22.2 .
- 8.22.5 Destinazione d'uso: produzione di miscele e conglomerati destinati all'edilizia e al ripristino ambientale, anche di cave, e all'edilizia; rilevati e sottofondi stradali.
- 8.23 Definizione: polveri provenienti da processi ceramici.
- 8.23.1 Provenienza: processi produttivi industria ceramica.
- 8.23.2 Specifica residuo:
- 8.23.3 Tipo di trattamento:
- 8.23.4 Specifica materia prima secondaria:
- 8.23.5 Destinazione d'uso: industria ceramica.
- 8.24 Definizione: rifiuti e rottami di cermets.
- 8.24.1 Provenienza:
- 8.24.2 Specifica residuo:
- 8.24.3 Tipo di trattamento:
- 8.24.4 Specifica materia prima secondaria:
- 8.24.5 Destinazione d'uso:
- 8.25 Definizione: residui di lavorazione di manufatti dolomitici.
- 8.25.1 Provenienza:
- 8.25.2 Specifica residuo:
- 8.25.3 Tipo di trattamento:
- 8.25.4 Specifica materia prima secondaria:
- 8.25.5 Destinazione d'uso:
- 8.26 Definizione: Carboni attivi esausti.
- 8.26.1 Provenienza: Trattamento effluenti.
- 8.26.2 Specifica del residuo : Granulato solido con possibili tracce di composti inorganici ed organici.
- 8.26.3 Tipo di trattamento: Rigenerazione termica o chimica.
- 8.26.4 Specifica materia prima seconda: vedi 8.26.2
- 8.26.5 Destinazione d'uso: Riutilizzo.
- 8.27 Definizione: Materiale da scavo.
- 8.27.1 Provenienza: Da operazioni di scavo per realizzo infrastrutture.
- 8.27.2 Specifica del residuo : Materiale di natura inorganica costituito essenzialmente da terra e pietrisco.
- 8.27.3 Tipo di trattamento: non richiesto.
- 8.27.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 8.27.2.
- 8.27.5 Destinazione d'uso: Ripristini ambientali.
- 8.28 Definizione: Gel di silice ed allumina esausti.
- 8.28.1 Provenienza: Industria chimica.
- 8.28.2 Specifica del residuo : Composti di silice, allumina e sodio con possibili tracce di composti organici.
- 8.28.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

- 8.28.4 Specifica materia prima seconda: vedi 8.28.2
- 8.28.5 Destinazione d'uso: Cementificio; Produzione di materiali edili se esenti da composti organici.
- 8.29 Definizione: setacci molecolari esausti
- 8.29.1 Provenienza: Industria petrolchimica
- 8.29.2 Specifica del residuo : silicoalluminati con tracce di ferro e carbone e possibili contaminazioni da idrocarburi.
- 8.29.3 Tipo di trattamento: strippaggio degli idrocarburi con azoto.
- 8.29.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 8.29.2 e 8.29.4
- 8.29.5 Destinazione d'uso: cementifici.
- 8.30 Definizione: Pannelli da filtrazione grassi
- 8.30.1 Provenienza: Industria chimica
- 8.30.2 Specifica del residuo : Grasso residuo circa 35 % su supporto inerte
- 8.30.3 Tipo di trattamento: non richiesto.
- 8.30.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 8.30.2.
- 8.30.5 Destinazione d'uso: Recupero e produzione acidi grassi.
- 8.31 Definizione: Sfridi di produzione di pannelli di gesso
- 8.31.1 Provenienza: Industria di produzione pannelli in gesso
- 8.31.2 Specifica del residuo: Sfridi di gesso con eventuali fibre cellulosiche o metalliche incorporate
- 8.31.3 Tipo di trattamento:
- 8.31.4 Specifica materia prima secondaria:
- 8.31.5 Destinazione d'uso: Riempimenti e rilevati stradali
- 8.32 Definizione: Gel di silice ed allumina esausti.
- 8.32.1 Provenienza: Industria chimica.
- 8.32.2 Specifica del residuo : Composti di silice, allumina e sodio con possibili tracce di composti organici.
- 8.32.3 Tipo di trattamento: vedi 8.32.5
- 8.32.4 Specifica materiale riciclabile: vedi 8.32.2
- 8.32.5 Destinazione d'uso: Cementificio; Produzione di materiali edili se esenti da composti organici.
- 8.33 Definizione: Carbonati ed idrati di calcio, scorie alluminose, silici colloidali
- 8.33.1 Provenienza: Industria chimica; Processi di depurazione.
- 8.33.2 Specifica del residuo : miscele come da 8.33.
- 8.33.3 Tipo di trattamento: vedi 8.33.5
- 8.33.4 Specifica materiale riciclabile: vedi 8.33.2

- 8.33.5 Destinazione d'uso: Cementificio; Produzione di materiali edili se esenti da composti organici.

8.34 Definizione: Pannelli da filtrazione grassi

- 8.34.1 Provenienza: Industria chimica
- 8.34.2 Specifica del residuo : Grasso residuo circa 35 % su supporto inerte
- 8.34.3 Tipo di trattamento: vedi punto 8.34.5
- 8.34.4 Specifica materiale riciclabile: vedi punto 8.34.2.
- 8.34.5 Destinazione d'uso: Recupero e produzione acidi grassi.

9 - SCARTI E RESIDUI DI CUOIO E PELLAME

- 9.1 Definizione: Scarti e residui di pelli trattate con cromo.
- 9.1.1 Provenienza: Industria conciaria.
- 9.1.2 Specifica del residuo : Solido agglomerato fibroso come da 9.1.
- 9.1.3 Tipo di trattamento: solubilizzazione con saponificazione delle sostanze organiche.
- 9.1.4 Specifica materia prima seconda: Polipeptidi e solfonati aromatici in soluzione sciropposa
- 9.1.5 Destinazione d'uso: Riconciante per l'industria conciaria.
- 9.2 Definizione: Scarti e residui di pelli trattate con cromo.
- 9.2.1 Provenienza: Industria conciaria.
- 9.2.2 Specifica del residuo : Solido agglomerato fibroso come da 9.2.
- 9.2.3 Tipo di trattamento: solubilizzazione con saponificazione delle sostanze organiche.
- 9.2.4 Specifica materia prima seconda: Scarti e residui di pelli non contaminati.
- 9.2.5 Destinazione d'uso: Riutilizzo e per manufatti non a specifica.
- 9.3 Definizione: scarti di cuoio e pellame
- 9.3.1 Provenienza: industria calzaturiera, della pelletteria e dell'abbigliamento in genere.
- 9.3.2 Specifica residuo:
- 9.3.3 Tipo di trattamento:
- 9.3.4 Specifica materia prima secondaria:
- 9.3.5 Destinazione d'uso: industria della pelle
- 9.4 Definizione: trucioli ed altri rifiuti di cuoio (o prevalentemente di cuoio) non adatti alla manifattura di articoli di cuoio.
- 9.4.1 Provenienza:
- 9.4.2 Specifica residuo:
- 9.4.3 Tipo di trattamento:
- 9.4.4 Specifica materia prima secondaria:
- 9.4.5 Destinazione d'uso: pannelli fono assorbenti e termo isolanti;
- 9.5 Definizione: scarti solidi di pelle al naturale
- 9.5.1 Provenienza: fasi di calcinaio, scarnatura, spaccatura e rifilatura.
- 9.5.2 Specifica residuo:
- 9.5.3 Tipo di trattamento:
- 9.5.4 Specifica materia prima secondaria:

9.5.5 Destinazione d'uso: utilizzo in processi produttivi di estrazione delle sostanze proteiche per l'industria alimentare, dei concimi, delle colle, cosmetica, farmaceutica e dei detersivi.

9.6 Definizione: rifilame, scarti, carniccio.

9.6.1 Provenienza: fasi di pretrattamento e depilazione (spaccatura, rinverdimento, calcinaio) dell'industria conciaria.

9.6.2 Specifica residuo: proteine, grassi, solfuri/calce.

9.6.3 Tipo di trattamento: triturazione, ossidazione dei solfuri, separazione proteine/grassi.

9.6.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 9.6.2 e 9.6.3;

9.6.5 Destinazione d'uso: gelatina, mangimi, detersivi, farmaceutica.

9.7 Definizione: rifiuti costituiti da setole, crine, peli, piume di animali vari.

9.7.1 Provenienza: calcinaio, depilazione.

9.7.2 Specifica residuo: vedi punto 9.7;

9.7.3 Tipo di trattamento: filtrazione, lavaggio.

9.7.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 9.7.2 e 9.7.3;

9.7.5 Destinazione d'uso: fertilizzante.

9.8 Definizione: scarti solidi conciati al vegetale

9.8.1 Provenienza: fasi di rasatura, spaccatura, rifilatura e smerigliatura.

9.8.2 Specifica residuo: vedi punto 9.8;

9.8.3 Tipo di trattamento: idrolisi.

9.8.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 9.8.2 e 9.8.3;

9.8.5 Destinazione d'uso: Cuoio rigenerato per l'industria manifatturiera, concimi.

9.9 Definizione: scarti di pellame trattato con sali di cromo.

9.9.1 Provenienza: fasi di rasatura, smerigliatura e rifilatura dell'industria conciaria e settore manifatturiero.

9.9.2 Specifica residuo: scarti di natura prettamente organica.

9.9.3 Tipo di trattamento: autoclave, idrolisi, trattamenti vari.

9.9.4 Specifica materia prima secondaria:

9.9.5 Destinazione d'uso: ausiliario per l'industria conciaria, concimi, cuoio rigenerato.

10 - SCARTI E TRUCIOLI DI LEGNO NON TRATTATO

10.1 Definizione: trucioli e segatura dalla lavorazione del legno vergine.

10.1.1 Provenienza: industria del legno

10.1.2 Specifica residuo: legno

10.1.3 Tipo di trattamento:

10.1.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 10.1.2.

10.1.5 Destinazione d'uso: industria dei laterizi per alleggerimento impasto cotto; industria del legno; cartiere; come combustibile per impianti per il recupero energetico; per lettiera per allevamenti; produzione di compost e/o ammendanti

10.2 Definizione: biomasse solide a basso contenuto di umidità (segatura, trucioli, sfridi).

10.2.1 Provenienza: industria del legno.

10.2.2 Specifica residuo: legno.

10.2.3 Tipo di trattamento:

10.2.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 10.2.2.

10.2.5 Destinazione d'uso: industria del legno;

10.3 Definizione: rifiuti di sughero frantumati, granulati o sughero macinato.

10.3.1 Provenienza: lavorazione del sughero.

10.3.2 Specifica residuo: sughero.

10.3.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

10.3.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 10.3.2.

10.3.5 Destinazione d'uso: industria edilizia.

10.4 Definizione: scarti solidi ligneo-cellulosici (ramaglie, potature, cortecce, sarmenti, paglia, stocchi, tutoli, pule e lolle).

10.4.1 Provenienza: potature piante erbose; attività di sgranatura ed essiccazione di cereali; crivettatura e pulizia sementi.

10.4.2 Specifica residuo: materiale ligneo.

10.4.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

10.4.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 10.4.2.

10.4.5 Destinazione d'uso: ammendante agricolo; industria del legno; produzione di substrati e fertilizzanti per l'ortoflorovivaistica; utilizzo come lettiera nell'allevamento di animali.

10.5 Definizione: residui dalla lavorazione del legname.

10.5.1 Provenienza: industria del legno.

10.5.2 Specifica residuo: legno

10.5.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

10.5.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 10.5.2.

10.5.5 Destinazione d'uso: utilizzo come lettiera nell'allevamento di animali; attività di floricultura e florovivaistica.

10.6 Definizione: scarti da pallets.

10.6.1 Provenienza: industria produzione pallets..

10.6.2 Specifica residuo: legno vergine in piccola pezzatura.

10.6.3 Tipo di trattamento: truciolatura.

10.6.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 10.6.2 e 10.6.3;

- 10.6.5 Destinazione d'uso: industria del legno (produzione pannelli).
- 10.7 Definizione: legno da demolizioni edili.
- 10.7.1 Provenienza: industria edile.
- 10.7.2 Specifica residuo: legno.
- 10.7.3 Tipo di trattamento: non richiesto;
- 10.7.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punto 10.7.2;
- 10.7.5 Destinazione d'uso: industria della falegnameria e carpenteria; industria cartaria.
- 10.8 Definizione: Pallets
- 10.8.1 Provenienza: Attività di commercio, industria, agricoltura ed artigianato; attività edilizia
- 10.8.2 Specifica del residuo: Pallets in legname
- 10.8.3 Tipo di trattamento: Eventuale riparazione per riutilizzo come tali; Eventuale truciolatura per destinazione all'industria del legno;
- 10.8.4 Specifica materia prima secondaria: Pallets e/o truciolato di legname.
- 10.8.5 Destinazione d'uso: cessione tal quale; Industria del legno;
- 11 - SCARTI E TRUCIOLI DI LEGNO TRATTATO
- 11.1 Definizione: sfridi di pannelli di particelle di legno.
- 11.1.1 Provenienza: industria del pannello.
- 11.1.2 Specifica residuo: elevato contenuto in legno con presenza di colla secca e tracce di indurente secco.
- 11.1.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 11.1.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.1.2 e 11.1.3.
- 11.1.5 Destinazione d'uso: industria del pannello;
- 11.2 Definizione: sfridi di pannelli di legno compensato.
- 11.2.1 Provenienza: industria del pannello compensato.
- 11.2.2 Specifica residuo: elevato contenuto in legno con presenza di colla secca e tracce di indurente secco.
- 11.2.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 11.2.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.2.2 e 11.2.3.
- 11.2.5 Destinazione d'uso: industria del pannello;
- 11.3 Definizione: sfridi di pannelli di legno MDF.
- 11.3.1 Provenienza: industria del pannello di fibra di legno MDF.
- 11.3.2 Specifica residuo: elevato contenuto in legno con presenza di colla secca e tracce di indurente secco.
- 11.3.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 11.3.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.3.2 e 11.3.3.
- 11.3.5 Destinazione d'uso: industria del pannello; come ammendante agricolo e fertilizzante.
- 11.4 Definizione: sfridi di pannelli particelle di legno nobilitato.
- 11.4.1 Provenienza: industria del pannello nobilitato.
- 11.4.2 Specifica residuo: elevato contenuto in legno con presenza di colla secca, resina melamminica e tracce di indurente secco.
- 11.4.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 11.4.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.4.2 e 11.4.3.
- 11.4.5 Destinazione d'uso: industria del pannello truciolare; come ammendante agricolo e fertilizzante.
- 11.5 Definizione: polverino da levigatura.
- 11.5.1 Provenienza: industria del pannello in genere.
- 11.5.2 Specifica residuo: elevato contenuto in polvere di legno vergine, tracce di resina melamminica e di indurente secco.
- 11.5.3 Tipo di trattamento: non richiesto;
- 11.5.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.5.2.
- 11.5.5 Destinazione d'uso: industria del pannello;
- 11.6 Definizione: polverino da carteggiatura.
- 11.6.1 Provenienza: industria del pannello a base legno e nobilitato.
- 11.6.2 Specifica residuo: elevato contenuto in polvere di legno vergine, tracce di resina poliestere e di solventi.
- 11.6.3 Tipo di trattamento: non richiesto;
- 11.6.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.6.2.
- 11.6.5 Destinazione d'uso: industria del pannello;
- 11.7 Definizione: sfridi della lavorazione del mobile e del semilavorato.
- 11.7.1 Provenienza: industria del mobile in genere.
- 11.7.2 Specifica residuo: elevato contenuto legno, tracce di resine termoindurenti, di vernice e di cellulosa.
- 11.7.3 Tipo di trattamento: meccanico.
- 11.7.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.7.2 e 11.7.3.
- 11.7.5 Destinazione d'uso: industria del pannello a base legno in genere; nell'industria del laminato.
- 11.8 Definizione: fanghi da cottura del legno.
- 11.8.1 Provenienza: industria dei segati, tranciati e sfogliati.

- 11.8.2 Specifica residuo: elevato contenuto di acqua con presenza di terriccio e fibra di legno.
- 11.8.3 Tipo di trattamento: non richiesto;
- 11.8.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.8.2.
- 11.8.5 Destinazione d'uso: bonifiche ambientali di terreni carenti di materiale organico; ripristino ambientale di suoli o sottofondi, scarpate di strade o autostrade.
- 11.9 Definizione: black liquor.
 - 11.9.1 Provenienza: industria del pannello di fibra di legno.
 - 11.9.2 Specifica residuo: elevato contenuto di acqua con forte presenza di lignina
 - 11.9.3 Tipo di trattamento: non richiesto
 - 11.9.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.9.2.
 - 11.9.5 Destinazione d'uso: legante per la produzione di ammendanti magnesiaci per l'agricoltura;
- 11.10 Definizione: ceneri.
 - 11.10.1 Provenienza: industria del pannello a base legno in genere; industria prima lavorazione del legno.
 - 11.10.2 Specifica residuo: assenza di cadmio, cromo, alluminio.
 - 11.10.3 Tipo di trattamento: non richiesto;
 - 11.10.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.10.2.
 - 11.10.5 Destinazione d'uso: cementifici; in agricoltura come concime per terreni; componente per il compost; sottofondi stradali.
- 11.11 Definizione: carte decorative impregnate.
 - 11.11.1 Provenienza: industria del laminato.
 - 11.11.2 Specifica residuo: carta impregnata con resina melamminica.
 - 11.11.3 Tipo di trattamento: meccanico.
 - 11.11.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.11.2 e 11.11.3.
 - 11.11.5 Destinazione d'uso: industria del laminato.
- 11.12 Definizione: morchie di verniciatura.
 - 11.12.1 Provenienza: industria del mobile in genere.
 - 11.12.2 Specifica residuo: resina poliestere e solventi.
 - 11.12.3 Tipo di trattamento: chimico
 - 11.12.4 Specifica materia prima secondaria: solvente organico.
 - 11.12.5 Destinazione d'uso: industria del legno.
- 11.13 Definizione: traversine ferroviarie dismesse.
 - 11.13.1 Provenienza: industria del trattamento del legno; reti ferroviarie.
 - 11.13.2 Specifica residuo: legno duro impregnato.
 - 11.13.3 Tipo di trattamento: meccanico di rilavorazione. Gli impianti dovranno essere

- provvisti di dispositivi atti ad evitare la dispersione di polveri nell'ambiente nel rispetto del D.L. 277/91.
- 11.13.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.13.2 e 11.13.3.
- 11.13.5 Destinazione d'uso: reimpiego tal quale presso altre reti ferroviarie; industria della falegnameria e carpenteria.
- 11.14 Definizione: pali di legno trattati con CCA (Cromo/Rame/Arsenico).
 - 11.14.1 Provenienza: industria del trattamento del legno; reti di distribuzione del servizio telefonico, telegrafico, elettrico.
 - 11.14.2 Specifica residuo: legno di pino o larice impregnato con prodotto preservante.
 - 11.14.3 Tipo di trattamento: meccanico di rilavorazione. Gli impianti dovranno essere provvisti di dispositivi atti ad evitare la dispersione di polveri nell'ambiente nel rispetto del D.L. 277/91.
 - 11.14.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 11.14.2 e 11.14.3.
 - 11.14.5 Destinazione d'uso: reimpiego tal quale presso altre reti telefoniche, ecc.; industria della falegnameria e carpenteria.

12 RESIDUI CATORICI / ANODICI

- 12.1 Definizione: Residui catorici ed anodici carboniosi e spezzoni di coke calcinato di petrolio
 - 12.1.1 Provenienza: Demolizione delle celle elettrolitiche di produzione dell'alluminio per via elettrolitica; produzione di anodi e catodi
 - 12.1.2 Specifica del residuo: Spezzoni e polveri di carbone contenenti C fino al 95%, F fino al 3%, Al fino al 2%, S fino all'1%, cianuri da pochi ppm a 500 ppm e ceneri fino all'8%.
 - 12.1.3 Tipo di trattamento: Demolizione per separare l'asta metallica; Macinazione e vagliatura
 - 12.1.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 12.1.2 e 12.1.3;
 - 12.1.5 Destinazione d'uso: Acciaierie, nei forni di produzione dell'acciaio

13.- GOMMA

- 13.1 Definizione: Residui di polvere e granuli.
 - 13.1.1 Provenienza: Industria della gomma e pneumatici.
 - 13.1.2 Specifica del residuo : Polveri e granuli di gomma.
 - 13.1.3 Tipo di trattamento: Eventuale vagliatura e selezione.
 - 13.1.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.1.2.
 - 13.1.5 Destinazione d'uso: Mescole compatibili; Conglomerati e bitumi; industria della gomma (manufatti non a specifica, mescole compatibili).

- 13.2 Definizione: Cascami e scarti di produzione.
- 13.2.1 Provenienza: Industria della gomma e pneumatici.
- 13.2.2 Specifica del residuo :
Granuli, materozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica.
- 13.2.3 Tipo di trattamento: Macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.2.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.2.2.
- 13.2.5 Destinazione d'uso: Mescole compatibili; Conglomerati e bitumi; Manufatti non a specifica.
- 13.3 Definizione: Cascami e scarti di lavorazione di gomma naturale (NR).
- 13.3.1 Provenienza: Industria delle produzione e ricostruzione pneumatici
- 13.3.2 Specifica del residuo :
Cascami, raspature, spellature, mescole fuori specifica.
- 13.3.3 Tipo di trattamento: Macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.3.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.3.2 e 13.3.3.
- 13.3.5 Destinazione d'uso: industria della gomma (Mescole compatibili, Manufatti non a specifica).
- 13.4 Definizione: Cascami e scarti di lavorazione di Stirene-Butadiene copolimero (SBR).
- 13.4.1 Provenienza: Industria delle produzione e ricostruzione pneumatici e della lavorazione di articoli tecnici.
- 13.4.2 Specifica del residuo :
Cascami, sfridi, raspature, spellature, mescole fuori specifica.
- 13.4.3 Tipo di trattamento: Macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.4.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.4.2 e 13.4.3.
- 13.4.5 Destinazione d'uso: industria della gomma (Mescole compatibili, Manufatti non a specifica).
- 13.5 Definizione: Cascami e scarti di lavorazione di Isobutil-Isoprene copolimero (IIR).
- 13.5.1 Provenienza: Industria della ricostruzione e vendita pneumatici e della produzione di camere d'aria.
- 13.5.2 Specifica del residuo : Sfridi, cascami e scarti di prodotti usati
- 13.5.3 Tipo di trattamento: Macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.5.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.5.2.
- 13.5.5 Destinazione d'uso: Industria della rigenerazione della gomma.
- 13.6 Definizione: Cascami e scarti di prodotti di Etilene-Propilene polimero (EPDM).
- 13.6.1 Provenienza: Produzione di articoli tecnici.
- 13.6.2 Specifica del residuo :
Sfridi, cascami e scarti di prodotti.
- 13.6.3 Tipo di trattamento: Macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.6.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.6.2.
- 13.6.5 Destinazione d'uso: Industria della rigenerazione della gomma.
- 13.7 Definizione: Pneumatici non ricostruibili.
- 13.7.1 Provenienza: Industria della produzione e ricostruzione pneumatici; Utilizzo, servizio, raccolta differenziata.
- 13.7.2 Specifica del residuo : Pneumatici usati
- 13.7.3 Tipo di trattamento: trattamento di lavaggio chimico se contaminato; Macinazione per la produzione di polverino; Compattazione.
- 13.7.4 Specifica materia prima seconda: vedi punti 13.7.2 e 13.7.3.
- 13.7.5 Destinazione d'uso: Mescole compatibili; Conglomerati; Sottofondi e Parabordi.
- 13.8 Definizione: Pneumatici ricostruibili.

- 13.8.1 Provenienza: Industria della produzione di pneumatici; Utilizzo, servizio, raccolta differenziata.
- 13.8.2 Specifica del residuo : Pneumatici usati.
- 13.8.3 Tipo di trattamento: lavaggio chimico fisico se contaminato; Controllo strutturale e ricostruzione
- 13.8.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.8.2.
- 13.8.5 Destinazione d'uso: Riutilizzo.
- 13.9 Definizione: Residui di caucciù non indurito.
- 13.9.1 Provenienza: da operazioni su manufatti, processi produttivi e di trattamento ed articoli usati.
- 13.9.2 Specifica del residuo :
Spezzoni e manufatti usati, granuli, trucioli.
- 13.9.3 Tipo di trattamento: pulizia da contaminanti occasionali e macinazione per la produzione di granulato e polverino.
- 13.9.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 13.9.2.
- 13.9.5 Destinazione d'uso: mescole compatibili, industria della trasformazione della gomma.

13.10 Definizione: Residuo di ebanite

- 13.10.1 Provenienza: Impianto di trattamento delle batterie esauste
- 13.10.2 Specifica del residuo: solido in pezzatura con presenza di piombo
- 13.10.3 Tipo di trattamento: trasporto secondo la normativa delle sostanze pericolose
- 13.10.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 13.10.2
- 13.10.5 Destinazione d'uso: ciclo di produzione termico primario dello Zn

14. CENERI VOLANTI E PESANTI

- 14.1. Definizione: Ceneri dalla combustione di carbone
- 14.1.1 Provenienza: Combustione di carbone in centrali termoelettriche
- 14.1.2 Specifica del residuo: 80% circa di ceneri volanti e 20% circa di ceneri pesanti; silicati complessi di alluminio, calcio e ferro; si può inoltre trovare sostanza carboniosa incombusta, la cui percentuale è generalmente nell'ordine del 2 - 3%, con punte fino al 10%; il residuo può contenere anche una serie di inquinanti (metalli pesanti) in quantità dell'ordine delle parti per milione;
- 14.1.3 Tipo di trattamento del residuo: aspersione con acqua, onde evitare dispersione di polveri
- 14.1.4 Specifica materia prima secondaria: nel caso di impiego a fini di recupero ambientale le ceneri devono essere sottoposte al test di cessione con acqua satura di anidride carbonica, secondo la Deliberazione 27.7.1984 del Comitato Interministeriale di cui all'articolo 5 del D.P.R. 915/82), ed il rilascio degli inquinanti deve essere compreso entro i limiti di Tabella A della legge 319/76;
- 14.1.5 Destinazione d'uso: cementerie; industria dei conglomerati cementizi, dei calcestruzzi e dei prodotti per l'edilizia in generale;

recupero ambientale controllato; qualora le ceneri vengano utilizzate per l'ottenimento di leganti idraulici, il prodotto ottenuto, oltre al test di cessione di cui al punto 14.1.4, deve essere rispondente alle norme sui requisiti di accettazione e sulle modalità di prova dei cementi, come previsto dalla legge 26 marzo 1965 n. 595 e dal DM 13 settembre 1993 che recepisce la norma UNI ENV 197/1.

14.2. Definizione: Ceneri dalla combustione di olii minerali

14.2.1 Provenienza: Combustione di olii minerali in centrali termoelettriche

14.2.2 Specifica del residuo: il residuo della combustione di olii minerali è legato alla presenza negli stessi (a livello di parti per milione) di un certo numero di ioni metallici (sia sotto forma di sali con gli acidi organici, sia sotto forma di composti porfirinici); in particolare sono presenti composti del vanadio

14.2.3 Tipo di trattamento del residuo: asperione con acqua, onde evitare dispersione di polveri

14.2.4 Specifica materia prima secondaria: nel caso di impiego a fini di recupero ambientale le ceneri devono essere sottoposte al test di cessione con acqua satura di anidride carbonica, secondo il metodo C.N.R. - I.R.S.A. per i fanghi (Deliberazione 27.7.1984 del Comitato Interministeriale di cui all'articolo 5 del D.P.R. 915/82), ed il rilascio degli inquinanti deve essere compreso entro i limiti di Tabella A della legge 319/76;

14.2.5 Destinazione d'uso: estrazione del vanadio; industria dei conglomerati cementizi, dei calcestruzzi e dei prodotti per l'edilizia in generale; recupero ambientale controllato; qualora le ceneri vengano utilizzate per l'ottenimento di leganti idraulici, il prodotto ottenuto, oltre al test di cessione di cui al punto 14.2.4, deve essere rispondente alle norme sui requisiti di accettazione e sulle modalità di prova dei cementi, come previsto dalla legge 26 marzo 1965 n. 595 e dal DM 13 settembre 1993 che recepisce la norma UNI ENV 197/1.

14.3. Definizione: Ceneri dalla combustione di rifiuti solidi urbani e assimilabili

14.3.1 Provenienza: Incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilabili

14.3.2 Specifica del residuo: ossidi, idrossidi, silicati, cloruri, solfati e carbonati metallici; le ceneri possono inoltre contenere inquinanti organici, in particolare policlorodibenzodiossine e policlorodibenzofurani

14.3.3 Tipo di trattamento del residuo: stabilizzazione termica, onde conferire alle ceneri caratteristiche vetrose; gli impianti utilizzati allo scopo devono essere esercitati in modo da rispettare i valori limite di

emissione fissati dalle linee guida del Ministero Ambiente del 17 luglio 1990, in applicazione del decreto del Presidente della Repubblica n. 203/88

14.3.4 Specifica materia prima secondaria: le ceneri stabilizzate devono essere sottoposte al test di cessione con acqua satura di anidride carbonica, secondo il metodo C.N.R. - I.R.S.A. per i fanghi (Deliberazione 27.7.1984 del Comitato Interministeriale di cui all'articolo 5 del D.P.R. 915/82), ed il rilascio degli inquinanti deve essere compreso entro i limiti di Tabella A della legge 319/76; le stesse devono essere analizzate anche relativamente al tipo ed al contenuto di policlorodibenzodiossine (PCDD) e policlorodibenzofurani (PCDF), la cui quantità deve risultare entro i limiti delle tabelle 1.1 e 1.2 della Deliberazione 27 luglio 1984 del Comitato Interministeriale di cui all'articolo 5 del D.P.R. 915/82

14.3.5 Destinazione d'uso: sottofondi stradali

15. LOPPE D'ALTOFORNO GRANULARE E SCORIE DI FUSIONE

15.1 Definizione: loppe d'altoforno raffreddate ad aria e frantumate

15.1.1 Provenienza: Acciaierie

15.1.2 Specifica del residuo: Contengono dal 30 al 50 % di calce, dal 28 al 38% di silice, dall'8 al 24% di allumina, dall'1 al 18% di ossido di magnesio e dall'1 al 3% di ossidi di ferro e manganese. Scorie cristalline ad alta densità.

15.1.3 Tipo di trattamento: trattamento di stabilizzazione dei metalli tossici (Pb, Cu, Cd, Cr(III), Zn, Ni, Fe) quando l'eluato del test di cessione non rientra nei limiti della tab. A legge 319/76, se usate per sottofondi stradali.

15.1.4 Specifica materia prima secondaria: l'eluato al test di cessione secondo la D.I. del 27/7/84 se usata per sottofondi stradali.; se destinata come aggregato nella produzione di calcestruzzo il prodotto finale deve essere sottoposto a test di cessione secondo la D.I. del 27/7/84.

15.1.5 Destinazione d'uso: Industria costruzione sottofondi stradali (di fondazione, di carica, di base); produzione conglomerati bituminosi; aggregato inerte per la produzione di calcestruzzo; impianti di trattamento dei rifiuti mediante solidificazione/stabilizzazione.

15.2 Definizione: loppe d'altoforno granulate.

15.2.1 Provenienza: Acciaierie

15.2.2 Specifica del residuo: Loppe di altoforno a raffreddamento veloce. Scorie vetrose. Contengono dal 30 al 50 % di calce, dal 28 al 38% di silice, dall'8 al 24% di allumina, dall'1 al 18% di ossido di magnesio, zolfo totale dall'1 al 2.5% e

dall'1 al 3% di ossidi di ferro e manganese.

15.2.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

15.2.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punto 15.2.2

15.2.5 Destinazione d'uso: materiale utilizzato nella preparazione e macinazione dei cementi di altoforno; produzione di calcestruzzo e di conglomerati cementizi leggeri per strutture di prefabbricati.; fabbricazione di mattoni; elementi isolanti contro il calore e il rumore (?); impianti di trattamento dei rifiuti mediante solidificazione/stabilizzazione. Gli eluati con test di cessione sul prodotto finito non devono evidenziare significative variazioni qualitative rispetto all'uso della materia prima. Quando usate nella fabbricazione di mattoni o piastrelle le emissioni dell'impianto devono rispettare i valori limite di emissione fissati ai sensi dell'art.3 comma 2 del DPR 203/88 per le corrispondenti tipologie di impianti; le prescrizioni tecniche per l'impiego di tale residuo nella fabbricazione del cemento sono indicati nella norma UNI ENV 197/1 pt.4.2.

15.3 Definizione: scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, scorie dalla produzione del fosforo

- 15.3.1 Provenienza: Industria metallurgica; produzione di fosforo
- 15.3.2 Specifica del residuo: CaO, SiO₂, Al₂O₃, MgO sono circa il 95% in peso; Fe₂O₃, SO₃, TiO₂ sono circa il 4%.
- 15.3.3 Tipo di trattamento: trattamento di stabilizzazione dei metalli tossici quando l'eluato del test di cessione non rientra nei limiti della tab.A legge 319/76, se usate per sottofondi stradali.
- 15.3.4 Specifica materia prima secondaria: scoria stabilizzata con eluato al test di cessione secondo la D.I. del 27/7/84 se usata per sottofondi stradali.
- 15.3.5 Destinazione d'uso: recupero metalli; impianti di trattamento dei rifiuti mediante solidificazione/stabilizzazione; industria costruzione sottofondi stradali (di fondazione, di carica, di base); produzione conglomerati bituminosi; correttivi per l'industria metallurgica.

15.4 Definizione: scorie di fusione per la produzione del ferrocromo

- 15.4.1 Provenienza: Industria metallurgica
- 15.4.2 Specifica del residuo: composizione media scorie di fusione per la produzione del ferrocromo: Cr₂O₃ 3-5%, MgO 35-40%, SiO₂ 30-50%, Al₂O₃ 10-18%. Doppia granulometria 250-300 mm (ad aria), 2 - 10 mm (ad acqua).

15.4.3 Tipo di trattamento: trattamento di stabilizzazione dei metalli tossici (Pb, Cu, Cd, Cr(III), Zn, Ni, Fe) quando l'eluato del test di cessione non rientra nei limiti della tab.A legge 319/76, se usate per sottofondi stradali.

- 15.4.4 Specifica materia prima secondaria: scoria stabilizzata con eluato al test di cessione secondo la D.I. del 27/7/84 se usata per sottofondi stradali.
- 15.4.5 Destinazione d'uso: Industria costruzione sottofondi stradali' (di fondazione, di carica, di base)

15.5 Definizione: silicato bicalcico

- 15.5.1 Provenienza: industria produzione di magnesio con processo silicotermico
- 15.5.2 Specifica del residuo: polvere grigia con granulometria minore di 3mm; contenuto d'acqua minore del 40%; classificazione gruppo A4 della "Classifica delle Terre, Norma CNR-UNI 10006"; Cr(VI), Pb, Cu, Cd, Zn, Ni, Fe entro le concentrazioni limite della tab.A legge 319/76.
- 15.5.3 Tipo di trattamento: bagnaggio per evitare trasporto eolico.
- 15.5.4 Specifica materia prima secondaria: vedi pt.15.4.2
- 15.5.5 Destinazione d'uso: produzione di cemento e calce idraulica; formazione sottofondi stradali; produzione di conglomerati per l'edilizia; neutralizzante acque reflue.

15.6 Definizione: scorie di fusione del piombo secondario

- 15.6.1 Provenienza: impianto di trattamento delle batterie esauste
- 15.6.2 Specifica del residuo: Pb 8-12%, CaO 2-4%, SiO₂ 6-10%, Al₂O₃ 3%, FeO 30-50%.
- 15.6.3 Tipo di trattamento: trattamento di stabilizzazione dei metalli tossici (Pb, Cu, Cd, Zn, Ni, Fe, Sb) quando l'eluato del test di cessione non rientra nei limiti della tab.A legge 319/76, se usate per sottofondi stradali.
- 15.6.4 Specifica materia prima secondaria: scoria stabilizzata con eluato al test di cessione secondo la D.I. del 27/7/84 se usata per sottofondi stradali.
- 15.6.5 Destinazione d'uso: sottofondi stradali

16. GESSI CHIMICI

16.1 Definizione: Solfato di calcio da produzione di ossido di ferro.

- 16.1.1 Provenienza: Industria chimica.
- 16.1.2 Specifica del residuo : Sospensione. di solfato di calcio;

16.1.3 Tipo di trattamento: Separazione per setacciatura.

16.1.4 Specifica materia prima seconda: Solfato di calcio * 2H₂O -> 97 %.

16.1.5 Destinazione d'uso: Cementificio come aggiunta al clinker.

16.2 Definizione: Miscela di fluorite naturale e sintetica.

16.2.1 Provenienza: Industria chimica.

16.2.2 Specifica del residuo :

Fluorite, solfato di calcio e carbonato di calcio.

16.2.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

16.2.4 Specifica materia prima seconda: vedi

16.2.2

16.2.5 Destinazione d'uso: Cementificio.

16.3. Definizione: gessi da impianti di desolfurazione

gessi dalla produzione di fosfati
gessi dalla produzione di acido fluoridrico
gessi rossi dalla produzione di biossido di titanio
solfato di calcio dalla produzione di ossido di ferro
gessi chimici da tartrato

16.3.1 Provenienza: Industrie chimiche e impianti per il trattamento di effluenti gassosi

16.3.2 Specifica del residuo: solfato di calcio inquinato dalla presenza di altri sali, allo stato solido o in sospensione

16.3.3 Tipo di trattamento del residuo: può essere necessario un trattamento ai fini ambientali per l'eliminazione di eventuali inquinanti che il successivo processo di riutilizzo non riuscisse a innocuizzare

16.3.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punti 16.3.2 e 16.3.3

16.3.5 Destinazione d'uso: cementerie; industria dei prodotti per l'edilizia; recupero ambientale controllato

17 REFRATTARI DI RECUPERO

17.1 Definizione
Residui di refrattari usati nei forni per processi ad alta temperatura

17.1.1 Provenienza

Demolizione di isolanti termici in processi di fusione e/o cottura

17.1.2 Specifica del residuo

Frammenti solidi uniti o meno a elementi metallici, a composizione prevalente di SiO₂ 68-70% e Al₂O₃ 27-28% e presenza eventuale di metalli pesanti dei cicli di cottura o

fusione

17.1.3 Tipo di trattamento

Separazione di eventuali elementi metallici

17.1.4 Specifica materia prima secondaria: Test di cessione per i manufatti ottenuti; Limiti alle emissioni durante i processi di cottura secondo il D.M.A. n. 51 del 12/7/90;

17.1.5 Destinazione d'uso

Cementifici; Industria produzione materiali refrattari.

18 TERRE DI FONDERIA E SABBIE ESAUSTE

18.1 Definizione

Scorie e terre di fusione dei metalli

18.1.1 Provenienza

Industria siderurgica

18.1.2 Specifica del residuo

Composti da argilla, terre refrattarie, briciolame metallico minuto, residuo dei processi di raccolta delle fusioni

18.1.3 Tipo di trattamento

Evitare spolverio durante le fasi di trasporto e stoccaggio

18.1.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 18.1.2

18.1.5 Destinazione d'uso

Cementifici; Fabbricazione leganti idraulici

18.2 Definizione

Scorie e terre di fonderia

18.2.1 Provenienza

Fonderie dei getti di acciaio

18.2.2 Specifica del residuo: Forme ed anime formate con leganti organici ed inorganici. Composizione come le sabbie e terre naturali, eventualmente inquinati da presenza di sostanze organiche ed inorganiche tossiche (resine furaniche, fenoliche di isocianati, etc.);

18.2.3 Tipo di trattamento

Trattamento in umido o termico. Rispetto dei limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90 per le emissioni aeriformi e legge 319/76 per gli scarichi liquidi

18.2.4 Specifica materia prima secondaria

Eventuale presenza di fenoli, furani, isocianati. Test di cessione secondo D.I. 27/7/84 per i manufatti ottenuti dal riutilizzo

18.2.5 Destinazione d'uso

Conglomerati cementizi, sottofondi stradali; Preparazione di forme ed anime per getti di fonderia

18.3 Definizione

Sabbie abrasive di scarto

18.3.1 Provenienza

Processi di pulizia e sabbiatura della lavorazione superficiale dei manufatti metallici

18.3.2 Specifica del residuo

Sabbie silicee con presenza di scaglie metalliche e ossidi metallici

18.3.3 Tipo di trattamento

Eventuale lavaggio per riutilizzo nei riempimenti

18.3.4 Specifica materia prima secondaria

Test di cessione secondo D.I. 27/7/84 per i manufatti ottenuti dal riutilizzo o sul tal quale se utilizzate per i riempimenti

18.3.5 Destinazione d'uso

Fabbricazione leganti idraulici; ripristini ambientali, sottofondi e rilevati stradali;

18.4 Definizione

Scorie e terre di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi con formatura a verde

18.4.1 Provenienza

Fonderie di seconda fusione

18.4.2 Specifica del residuo

Sabbie e terre refrattarie miscelate con argille e antracite ventilata, scorie di fusione;

18.4.3 Tipo di trattamento

Evitare spolverio durante le fasi di trasporto e stoccaggio

18.4.4 Specifica materia prima secondaria

I provini ottenuti devono essere sottoposti a test di cessione secondo D.I. 27/7/84;

18.4.5 Destinazione d'uso
Produzione di calce idraulica

19 RESIDUI DELL'INDUSTRIA AGROALIMENTARE

19.1 Definizione

Sanse esauste e residui di estrazione dell'olio dalle sanse

19.1.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.1.2 Specifica del residuo

Eventuale presenza di solventi e polifenoli

19.1.3 Tipo di trattamento

Non richiesto

19.1.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.1.2; Test di cessione secondo D.I. 27/7/84 per il prodotto finito o per il residuo come tal quale

19.1.5 Destinazione d'uso

Industria dei fertilizzanti

19.2 Definizione

Farine di vinacciolo, da estrazione olio dai vinaccioli

19.2.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.2.2 Specifica del residuo

Materiale a prevalente composizione amidacea e cellulosa

19.2.3 Tipo di trattamento

Non richiesto

19.2.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.2.2; Verifica di assenza di eventuali solventi utilizzati nel processo di estrazione dell'olio

19.2.5 Destinazione d'uso

Industria dei fertilizzanti;

19.3 Definizione

Residui della raffinazione dell'olio di oliva e di semi vari (oli acidi di raffinazione e acidi grassi)

19.3.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.3.2 Specifica del residuo

Composti di natura oleosa e grassi

19.3.3 Tipo di trattamento

Non richiesto

19.3.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.3.2

19.3.5 Destinazione d'uso

Industria cosmetica, chimica e della detergenza;

19.4 Definizione

Generi di combustione delle sanse esauste

19.4.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.4.2 Specifica del residuo

Materiale inerte con eventuale presenza di metalli pesanti

19.4.3 Tipo di trattamento

Evitare spolverio durante le fasi di trasporto e stoccaggio

19.4.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.4.2; Test di cessione secondo D.I. 27/7/84 per il prodotto finito o per il residuo utilizzato come tal quale

19.4.5 Destinazione d'uso

Industria fertilizzanti o utilizzo diretto come fertilizzante

19.5 Definizione

Terre decoloranti da decolorazione oli e grassi

19.5.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.5.2 Specifica del residuo

Silice sottoforma di silicati e idrosilicati di alluminio, contenenti sostanze oleose vegetali

19.5.3 Tipo di trattamento

Estrazione dell'olio mediante solvente; limiti alle emissioni durante la cottura dei laterizi secondo Dec. M.A. n. 51 del 12/7/90;

19.5.4 Specifica materia prima secondaria

Limiti al contenuto residuo di olio e di eventuali solventi nel laterizio in relazione alle caratteristiche dello stesso; Test di cessione secondo D.I. del 27/7/84 per i manufatti ottenuti dal riutilizzo

19.5.5 Destinazione d'uso
Industria dei laterizi

19.6 Definizione

Morchie, fecce e fondami di serbatoi di stoccaggio

19.6.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.6.2 Specifica del residuo

Fango contenente sostanze oleose e grasse

19.6.3 Tipo di trattamento

Non richiesto

19.6.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.6.2

19.6.5 Destinazione d'uso

Recupero olio presso le raffinerie (escluso per utilizzo alimentare)

19.7 Definizione

Carte da filtrazione oli

19.7.1 Provenienza

Industria olearia e margariniera

19.7.2 Specifica del residuo

Materiale celluloso contaminato da sostanze oleose e sedimenti grassi

19.7.3 Tipo di trattamento

Non richiesto

19.7.4 Specifica materia prima secondaria

Vedi punto 19.7.2

19.7.5 Destinazione d'uso

Recupero olio presso le raffinerie (escluso per utilizzo alimentare)

20 - PASTA DI ZOLFO

20.1 Definizione: Zolfo in croste e pannelli.

20.1.1 Provenienza: Industria chimica.

20.1.2 Specifica del residuo :

Residui della filtrazione dello zolfo grezzo nella produzione di acido solforico.

20.1.3 Tipo di trattamento: Fusione e recupero.

20.1.4 Specifica materia prima seconda: Zolfo in pani o simili.

20.1.5 Destinazione d'uso: Riutilizzo dello zolfo.

21 - FANGHI

21.1 Definizione: fanghi;

21.1.1 Provenienza: depurazione acque delle industrie cartarie;

21.1.2. Specifica del residuo: valori dei metalli pesanti nei limiti della tab. 3.2 Delibera Interministeriale 27 luglio 1984;

21.1.3 Tipo di trattamento: di norma biostabilizzazione aerobica;

21.1.4 Specifica materia prima secondaria: vedi 21.1.2 e 21.1.3

21.1.5 Destinazione d'uso: industria edile (produzione di laterizi in industrie con potenzialità non inferiore a 100 t/giorno di argilla inviata alla cottura ed emissioni conseguenti nel rispetto del D.M. 12 luglio 1990), ammendante in terreni di copertura per discariche di Ia e IIa categoria e per interventi di ripristino ambientale;

21.2 - Definizione: Residuo costituito da fanghi palabili materiali non ferrosi (Zn, Pb, Cu, Cd,

21.2.1 - Provenienza:

a) impianti di trattamento acque industriali di processo,

b) impianti di abbattimento polveri ad umido,

- di fonderie secondarie di rame e sue leghe, e piombo e sue leghe;
- 21.2.2 - Specifica del residuo: la composizione sarà entro i limiti accettabili dal successivo processo industriale di riutilizzo;
- 21.2.3 - Tipo di trattamento del residuo: Il residuo deve essere stoccato in contenitori stagni a tenuta per il trasporto al successivo riutilizzo in modo da evitare sversamento di liquidi;
- 21.2.4 - Specifica della materia prima secondaria: vedi punto 21.2.2
- 21.2.5 Destinazione d'uso: riciclo sotto forma di ossidi alla metallurgia primaria dello zinco secondo il ciclo termico o idrometallurgico; metallurgia del ciclo termico primario del piombo,
- 21.3 Definizione
Composto di alluminio
- 21.3.1 Provenienza
Da depurazione chimico-fisica dei bagni galvanici
- 21.3.2 Specifica del residuo
Fanghi filtropressati con contenuto massimo di alluminio 60 g/kg.
- 21.3.3 Tipo di trattamento
Non richiesto
- 21.3.4 Specifica materia prima secondaria: Rispetto dei limiti alle emissioni secondo D.M.A. n. 51 del 12/7/90; rispetto dei limiti di tab.A legge 319/76 per i manufatti laterizi ottenuti
- 21.3.5 Destinazione d'uso
Industria dei laterizi
- 21.4 Definizione: Fanghi contenenti rame e zinco
- 21.4.1 Provenienza: Da trattamento acque di processo ed acque reflue di industria metallurgica e galvanica
- 21.4.2 Specifica del residuo: Contenenti metalli, ossidi ed idrossidi di rame dal 15 al 65% e zinco dal 10 al 30%.
- 21.4.3 Tipo di trattamento: Non richiesto
- 21.4.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 21.4.2
- 21.4.5 Destinazione d'uso: Raffinerie e fonderie di seconda fusione; idrometallurgia
- 21.5 Definizione: Fanghi e polveri da taglio e molatura pietre, marmi e graniti
- 21.5.1 Provenienza: Lavorazione materiali lapidei
- 21.5.2 Specifica del residuo: Fanghi contenenti calce, piombo ed ossidi di zinco
- 21.5.3 Tipo di trattamento: Eventuale disidratazione, vagliatura, essiccazione e frantumazione. Rispetto dei limiti del D.M.A. n. 51 del 12/7/90 alle emissioni aeriformi e legge 319/76;
- 21.5.4 Specifica materia prima secondaria: Test di cessione per i conglomerati e gli utilizzi per ripristino ambientale;
- 21.5.5 Destinazione d'uso: Produzione calcestruzzo; Produzione miscele e conglomerati destinati al ripristino ambientale; Cementifici

21.6 Definizione: Fanghi costituiti da inerti

- 21.6.1 Provenienza: Chiarificazione acque di lavaggio di inerti
- 21.6.2 Specifica del residuo: Fanghi contenenti limi, argille, terriccio ed eventuali elementi di natura vegetale
- 21.6.3 Tipo di trattamento: Eventuale disidratazione
- 21.6.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi 21.6.2
- 21.6.5 Destinazione d'uso: Produzione di miscele e conglomerati destinati al ripristino ambientale o alla produzione di laterizi

21.7 Definizione: Solfato di calcio

- 21.7.1 Provenienza: Attività industriali dello zucchero, dell'alcol e del lievito
- 21.7.2 Specifica del residuo: Fango contenente solfato di calcio
- 21.7.3 Tipo di trattamento. eventuale disidratazione;
- 21.7.4 Specifica materia prima secondaria: Risultati del test di cessione entro i limiti previsti dalla tabella A della legge 319/76; evitare lo spolverio durante le fasi di stoccaggio e trasporto.
- 21.7.5 Destinazione d'uso: Realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, attività in genere di ripristino ambientale e paesaggistico; Fabbricazione pannelli in gesso e manufatti edili; Produzione leganti per l'edilizia

21.8 Definizione: Fanghi da trattamento acque primarie.

- 21.8.1 Provenienza: Industria chimica.
- 21.8.2 Specifica del residuo :
Fanghi non tossico-nocivi.
- 21.8.3 Tipo di trattamento: Filtropressatura.
- 21.8.4 Specifica materia prima seconda: Fanghi palabili
- 21.8.5 Destinazione d'uso: Cementificio.

21.9 Definizione: fanghi carbonatici

- 21.9.1 Provenienza: trattamento acque primarie
- 21.9.2 Specifica del residuo :
carbonato di calcio 50 %; acqua 50 %
- 21.9.3 Tipo di trattamento: non richiesto.
- 21.9.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 21.9.2.

21.9.5 Destinazione d'uso: Cementifici

21.10 Definizione: fanghi polimerici di ABS

21.10.1 Provenienza: Industria chimica: produzione di ABS

21.10.2 Specifica del residuo :

fangio palabile con circa il 50 % di copolimeri.

21.10.3 Tipo di trattamento: essiccamento e compounding.

21.10.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 21.10.2 e 21.10.3

21.10.5 Destinazione d'uso: produzione di ABS di seconda qualità.

22 - REFLUI LIQUIDI A CARATTERE INORGANICO

22.1 Definizione: Ossidi di alluminio idrato

22.1.1 Provenienza: Lavorazione superficiale di manufatti di alluminio

22.1.2 Specifica del residuo: Soluzioni acquose di $Al_2O_3 \cdot nH_2O$ al 24% circa

22.1.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

22.1.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 22.1.2

22.1.5 Destinazione d'uso: Industria chimica per la produzione di Al_2O_3 o di flocculanti

22.2 Definizione: Soluzione di incisione dei circuiti stampati e sfidi di circuiti stampati

22.2.1 Provenienza: Industria elettronica di produzione circuiti stampati.

22.2.2 Specifica del residuo: soluzione di solfato di rame; rame metallico;

22.2.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

22.2.4 Specifica materia prima secondaria: vedi punto 22.2.2,

22.2.5 Destinazione d'uso: Industria chimica di produzione solfato di rame

22.3 Definizione: Solfato ferroso in soluzione

22.3.1 Provenienza: Bagni di decapaggio di industria galvanica

22.3.2 Specifica del residuo: soluzione di solfato ferroso;

22.3.3 Tipo di trattamento: non richiesto;

22.3.4 Specifica materia prima secondaria: Le acque depurate con utilizzo di tale residuo come agente precipitante o chiariflocculante devono rientrare nei limiti della legge 319/76

22.3.5 Destinazione d'uso: Utilizzo come reagente per depurazione acque industriali; Industria chimica

22.4 Definizione: Cloruro di sodio da trattamento effluenti di produzione resine epossidiche.

22.4.1 Provenienza: Industria chimica

22.4.2 Specifica del residuo : Acque madri effluenti dalla produzione di resine epossidiche.

22.4.3 Tipo di trattamento: Detossificazione delle acque madri e cristallizzazione.

22.4.4 Specifica materia prima seconda: Cloruro di sodio cristallino > 94 %, glicerina max 0.9%, esente da contaminanti pericolosi.

22.4.5 Destinazione d'uso: Antighiaccio stradale.

22.5 Definizione: Melme acide da impianti di solfonazione.

22.5.1 Provenienza: Industria petrolchimica.

22.5.2 Specifica del residuo : Liquido viscoso a medio ed elevato contenuto di acido solforico libero.

22.5.3 Tipo di trattamento: Piroscissione a T => 1100 C con controllo emissioni ai sensi del DMA n. 51 del 12.07.1990.

22.5.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 22.5.2.

22.5.5 Destinazione d'uso: Produzione di acido solforico.

22.6 Definizione: soluzioni di solfito-bisolfito di ammonio

22.6.1 Provenienza: Industria chimica (trattamento gas nella produzione di ac. solforico).

22.6.2 Specifica del residuo : solfito di ammonio 6-7 %, bisolfito di ammonio 11-13 %, solfato di ammonio 8-12 %.

22.6.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

22.6.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 22.6.2

22.6.5 Destinazione d'uso: produzione di caprolattame come intermedio dell'idrammina.

22.7 Definizione: Melme acide da impianti di solfonazione.

22.7.1 Provenienza: Industria petrolchimica.

22.7.2 Specifica del residuo : Liquido viscoso a medio ed elevato contenuto di acido solforico libero.

22.7.3 Tipo di trattamento: Piroscissione a T => 1100 C con controllo emissioni.

22.7.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 22.7.2.

22.7.5 Destinazione d'uso: Produzione di acido solforico.

23 - SOLVENTI E DILUENTI ESAUSTI

23.1 Definizione: Solventi e Diluenti da sgrassaggio pezzi meccanici, pulizia metalli ed operazioni di sverniciatura.

23.1.1 Provenienza: Attività produttive o di servizio.

23.1.2 Specifica del residuo :Soluzioni di solventi/diluenti esausti con residui di olii, grassi e vernici.

23.1.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

23.1.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 23.1.2

23.1.5 Destinazione d'uso: Rigenerazione mediante distillazione.

24 - REFLUX LIQUIDI A CARATTERE ORGANICO

24.1 Definizione: Liscivie gliceriche

24.1.1 Provenienza: Industria chimica: saponificazione e scissione grassi.

24.1.2 Specifica del residuo : Glicerolo 5-18%; NaCl 12-15 %; saponi sodici max 1 %.

24.1.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

24.1.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 24.1.2.

24.1.5 Destinazione d'uso: Produzione di glicerine distillate

24.2 Definizione: Saponi sodici da liquidazione (colle).

24.2.1 Provenienza: Industria chimica

24.2.2 Specifica del residuo : AGT 4 I 58-64 %; NaCl max 1.5 %; Glicerolo 0.2-0-5 %; non tossico-nocivo.

24.2.3 Tipo di trattamento: non richiesto.

24.2.4 Specifica materia prima seconda: vedi punto 24.2.2

24.2.5 Destinazione d'uso: Produzione saponi industriali, lubrificanti di metalli.

24.3 Definizione: Oli esausti vegetali ed animali

24.3.1 Provenienza: Fabbricazione di oli e grassi vegetali e animali; Attività di ristorazione, rosticcerie, pasticcerie

24.3.2 Specifica del residuo: Residuo oleoso contenente particolato di sostanze di natura animale e vegetale

24.3.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

24.3.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 24.3.2

24.3.5 Destinazione d'uso: Fabbricazione di prodotti per l'alimentazione zootecnica; Attività di produzione di grassi colati; inchiostri da stampa; distaccante per casseformi; lubrificanti.:

24.4 Definizione: Acque madri da lievitificio e lieviti di birra inattivi

24.4.1 Provenienza: Fabbricazione di lieviti

24.4.2 Specifica del residuo: Soluzioni contenenti lieviti

24.4.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

24.4.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 24.4.2

24.4.5 Destinazione d'uso: Industria fertilizzanti.

24.5 Definizione: Scarti e fondami di raffinazione dell'industria degli olii, dei grassi minerali, vegetali e animali

24.5.1 Provenienza: Lavorazione ed estrazioni oli e grassi

24.5.2 Specifica del residuo: Sostanze oleose e grasse

24.5.3 Tipo di trattamento: Non richiesto

24.5.4 Specifica materia prima secondaria: Vedi punto 24.5.2

24.5.5 Destinazione d'uso: Industria saponiera, cosmetica e dei tensioattivi

24.6 Definizione: Liscivie gliceriche

24.6.1 Provenienza: Industria chimica: saponificazione e scissione grassi.

24.6.2 Specifica del residuo : Glicerolo 5-18%; NaCl 12-15 %; saponi sodici max 1 %.

24.6.3 Tipo di trattamento: vedi punto 24.6.5

24.6.4 Specifica materiale riciclabile: vedi punto 24.6.2.

24.6.5 Destinazione d'uso: Produzione di glicerine distillate

24.7 Definizione: Cloruro di sodio da trattamento effluenti di produzione resine epossidiche.

24.7.1 Provenienza: Industria chimica

24.7.2 Specifica del residuo : Acque madri effluenti dalla produzione di resine epossidiche.

24.7.3 Tipo di trattamento: Detossificazione delle acque madri e cristallizzazione.

24.7.4 Specifica materiale riciclabile: Cloruro di sodio cristallino > 94 %, glicerina max 0.9%, esente da contaminanti pericolosi.

24.7.5 Destinazione d'uso: Antighiaccio stradale.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 13

Agenzia nazionale per la protezione dell'ambiente
(ANPA)

**Memoria consegnata dai rappresentanti dell'Agenzia
nazionale per la protezione dell'ambiente (ANPA)
in occasione dell'audizione del 7 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

PREMESSA

In occasione della audizione della Commissione Ambiente della Camera dei Deputati per l'indagine conoscitiva sui problemi applicativi della normativa in materia di rifiuti, predisposta in concomitanza all'esame del Decreto Legge 279/ 6 maggio 1994, è stato preparato il presente documento di rassegna dei principali problemi legati alla attuale normativa in materia. Il presente rapporto coglie l'occasione dell'esame del D.L. citato per analizzare in modo sintetico le leggi e le norme esistenti in materia di rifiuti ponendo in rilievo alcuni dei principali nodi applicativi dell'attuale normativa con l'indicazione di qualche suggerimento per il superamento degli stessi.

1. PROFILO DELLA NORMATIVA NAZIONALE SUI RIFIUTI

La legislazione sui rifiuti deve regolamentare una materia che è resa assai complessa non solo dalle problematiche tecniche da essa sottese, ma anche dalle peculiari caratteristiche che connotano i rifiuti. Essi hanno origine da fonti diffuse (cioè ovunque vi sia un'attività umana), presentano una composizione eterogenea (per quantità e qualità, in quanto connessi con le più svariate attività produttive), richiedono forme accentrate di smaltimento (sia per ragioni economiche e tecnologiche, sia per esigenze di salvaguardia ambientale, in quanto la concentrazione dello smaltimento in impianti specializzati a seconda delle diverse tipologie di rifiuti rende più agevoli la gestione ed il controllo), dipendono rigidamente dal sistema produttivo e sociale (la quantità e la composizione dei rifiuti sono funzione del livello tecnologico e dei comportamenti collettivi ed individuali di ciascun paese).

In figura 1 è presentato uno schema sintetico della complessa regolamentazione sui rifiuti.

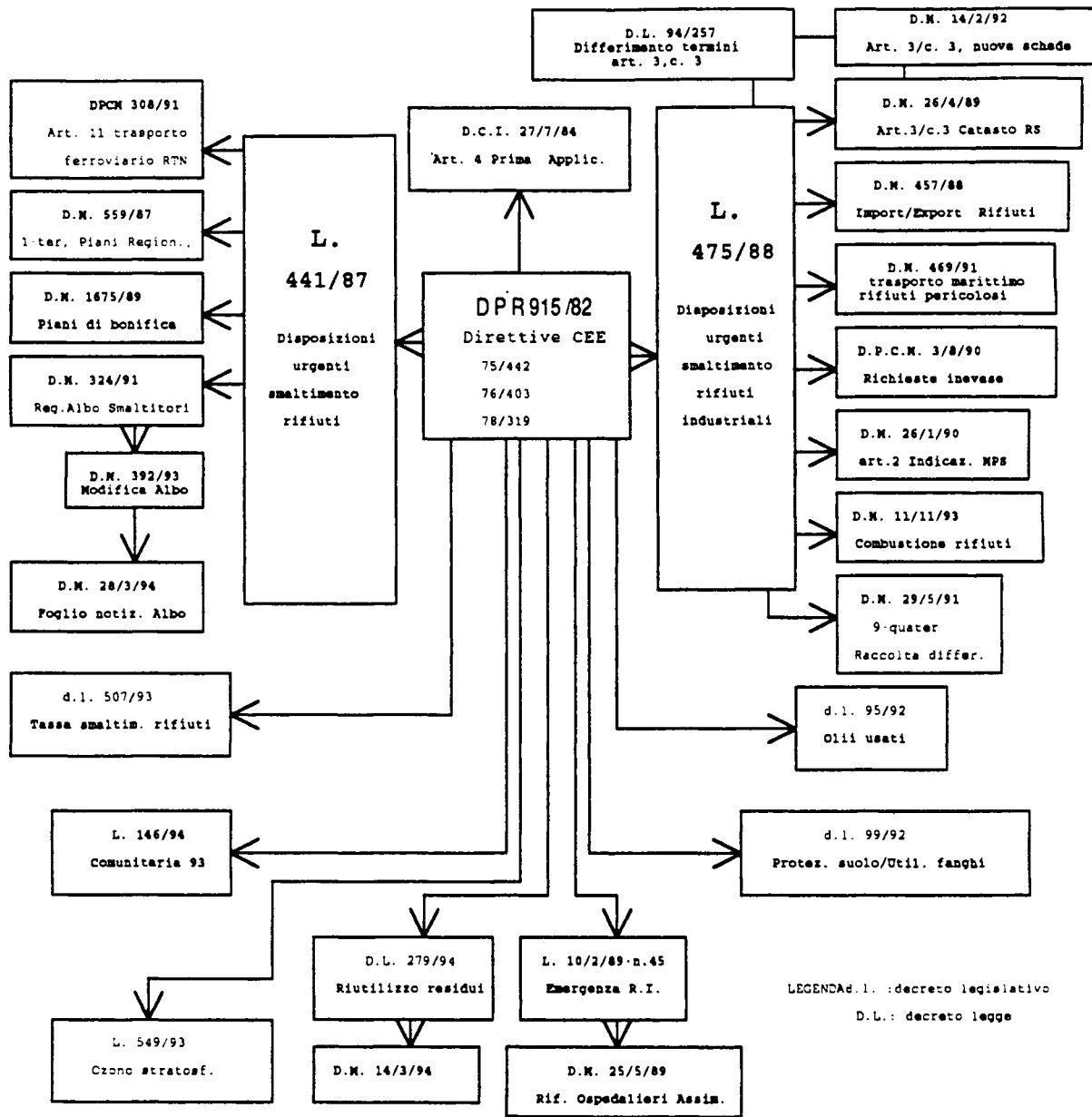


FIG.1 - Riepilogo Normativa Nazionale Rifiuti Solidi

Il riferimento normativo fondamentale è costituito come noto dal DPR 915 del 1982 che fissa i criteri generali, definisce e classifica i rifiuti, definisce lo smaltimento nelle sue varie fasi, identifica le competenze dello Stato, delle Regioni, delle Province e dei Comuni.

La delibera interministeriale 27/7/1984, emanata in attuazione dell'art. 4 del DPR 915, ed avente natura di atto di indirizzo e coordinamento ha stabilito ulteriori criteri e requisiti da osservarsi nelle procedure di rilascio delle autorizzazioni per i rifiuti tossici e nocivi.

La legge 441 del 1987 prevede una serie di linee di finanziamento agli enti locali per l'adeguamento o la realizzazione d'impianti per lo smaltimento di RSU (rifiuti solidi urbani) e per l'effettuazione d'interventi di bonifica, nonché contributi per le imprese che realizzano interventi volti alla riduzione della quantità e pericolosità dei rifiuti o al recupero di materia e/o energia. Inoltre integra e modifica il DPR 915 per aspetti rilevanti, quali: nuovo iter per l'approvazione dei progetti per cercare di superare la difficoltà della localizzazione degli impianti; elaborazione di piani regionali di bonifica delle aree inquinate; istituzione dell'albo degli smaltitori; prima disciplina delle spedizioni transfrontaliere dei rifiuti. Infine prevede, per la prima volta, poteri sostitutivi del Ministro dell'ambiente nei confronti delle regioni o degli enti locali in tema di individuazione dei siti, elaborazione dei piani regionali e realizzazione d'impianti.

La legge 475/88 introduce, tra le altre cose, il concetto di materie prime secondarie, individuate e "regolamentate" col decreto ministeriale 26/1/1990 e istituisce il catasto e l'osservatorio regionale dei rifiuti speciali e tossici e nocivi.

Si deve notare poi che a corollario delle disposizioni legislative specificate sono stati emessi i decreti applicativi previsti in parte dalle leggi stesse e in parte come recepimento di corrispondenti direttive della Unione Europea.

Il decreto legge 279/6 maggio 1994, recante *disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione*, si inserisce nel quadro, particolarmente complesso, della normativa nazionale in attesa del recepimento delle nuove direttive dell'Unione Europea 91/156/CEE e 91/689/CEE.

Le due nuove direttive quadro n° 156 e n° 689, quest'ultima relativa ai rifiuti pericolosi, comportano le seguenti principali novità.

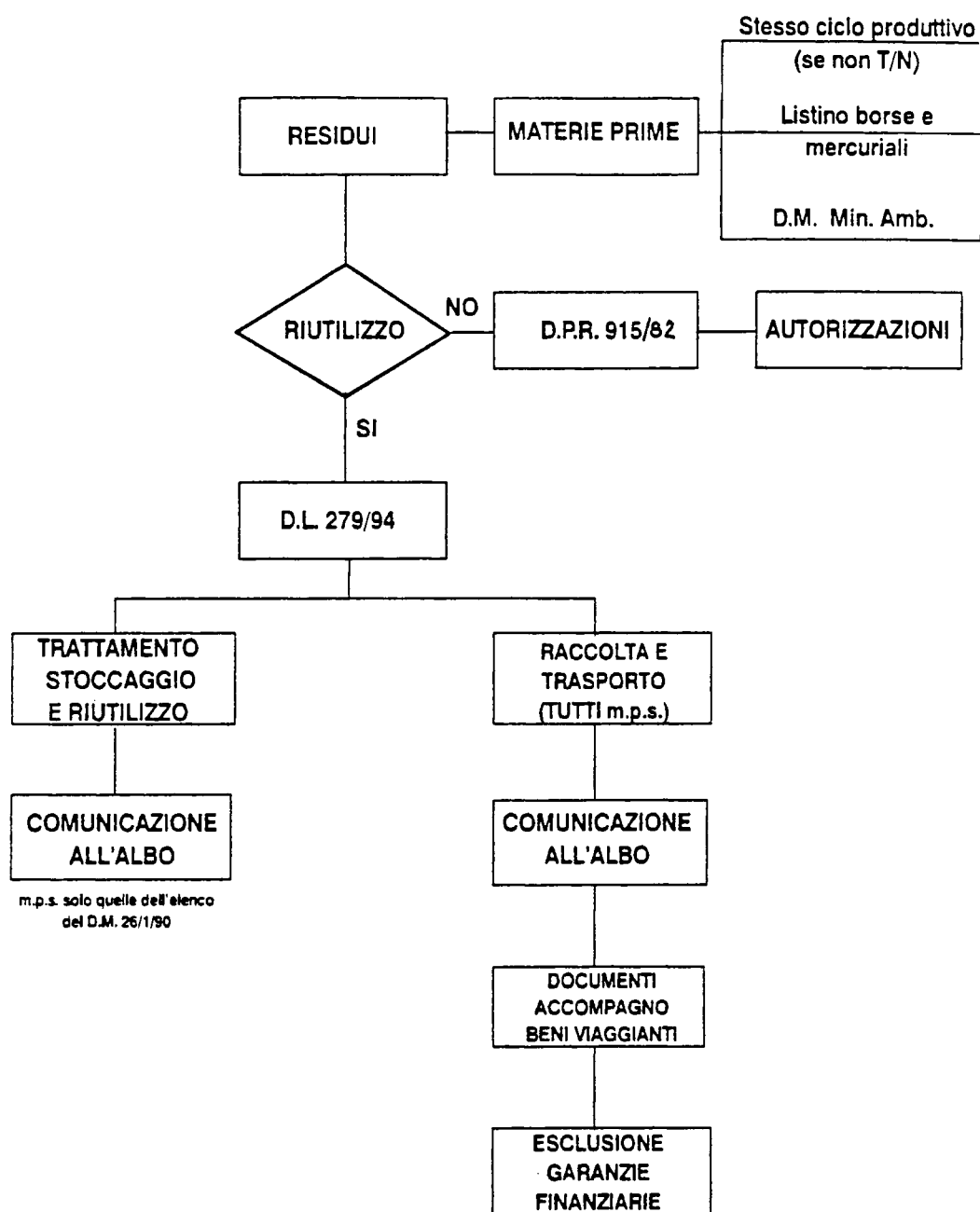
Nella direttiva n° 156 si introduce una nozione unitaria di rifiuto e una distinzione quanto alle attività di smaltimento o riutilizzo cui i residui stessi vengono sottoposti con le conseguenti diversità di regime autorizzatorio, più severo nel caso dello smaltimento, più libero nel caso del riutilizzo.

L'effetto principale del recepimento della direttiva n° 689 nel sistema italiano sarà quello della scomparsa della categoria dei rifiuti tossico nocivi e della sua sostituzione con la più ampia categoria dei rifiuti pericolosi.

Il D.L. 279/94 individua i seguenti tipi di residui (v. schema di figura 2)

- Residui riutilizzabili: ai fini della sola raccolta e trasporto sono tali tutti i residui destinati al riutilizzo. Ai fini del trattamento stoccaggio e riutilizzo sono tali solo quelli elencati nel DM 26/1/90. Si tratta delle materie prime secondarie per le quali è sufficiente la comunicazione all'albo degli smaltitori.
- Residui non riutilizzabili: sono quelli non destinati al riutilizzo che perciò vanno sotto la disciplina del DPR 915/82 (autorizzazione).
- Materie prime: i residui utilizzati in un processo produttivo purchè le relative attività siano effettuate nello stesso stabilimento di produzione del residuo; i semilavorati non costituenti residui di produzione e di consumo; i materiali quotati in borse merci o listini e mercuriali delle Camere di commercio dei capoluoghi di regione. Questi materiali sono esenti sia dalla comunicazione che dall'autorizzazione.

Questo decreto legge, nella sua formulazione attuale, potrebbe lasciare aperto qualche problema di natura giuridica relativamente alla interpretazione della terminologia adottata per i residui, ma comunque su un piano pratico risponde all'esigenza di semplificazione procedurale per il riutilizzo di materiali da destinare ad un uso produttivo anzichè allo smaltimento, rispetto ad una normativa divenuta eccessivamente complessa e carica di gravami per le attività imprenditoriali.



**FIG.2 - SCHEMA CONCETTUALE DELL'ARTICOLAZIONE
DEL D.L. 279/94**

2. LIMITI OPERATIVI DELL'ATTUALE NORMATIVA

Le difficoltà incontrate nell'applicazione della legislazione sui rifiuti sono conseguenza di molteplici cause tra le quali sono prevalenti le seguenti:

- poteri sanzionatori poco efficaci in quanto non commisurati al danno ambientale e con scarsa efficacia preventiva;
- scarse disponibilità finanziarie per impostare una efficace politica di risanamento e di allestimento infrastrutture per lo smaltimento dei rifiuti;
- la mancata applicazione del principio "chi inquina paga" anche allo smaltimento dei RSU, causa molto spesso di gravi danni ambientali;
- l'inefficienza della pubblica amministrazione;
- il cosiddetto "inquinamento normativo", termine con il quale talvolta si indica l'eccessiva proliferazione di leggi e norme di tutela ambientale non coordinate tra di loro;
- l'intransigenza manifestata talvolta da associazioni ambientaliste, autorità locali e pubblico che si sono opposti all'autorizzazione di qualsiasi tipo di impianto di smaltimento dei rifiuti.

Delle cause sopra elencate occorre distinguere quelle ascrivibili a difetti, ritardi, omissioni e contraddizioni della legislazione da quelle estranee ad essa. Non è quindi pensabile che il solo miglioramento della presente legislazione sui rifiuti, esaurisca tutte le difficoltà.

Esaminando in maggior dettaglio le cause di insuccesso della normativa si può evidenziare quanto segue.

a) Sistema complesso

Innanzitutto va rilevato che il quadro normativo nazionale in materia di smaltimento rifiuti ha risentito delle diverse emergenze succedutesi nel tempo (contaminazione di siti, navi dei veleni, etc.).

Anche se la normativa quadro sullo smaltimento dei rifiuti (DPR 915/82) è comunque ben strutturata, un aggiornamento di parte delle disposizioni, alla luce delle direttive europee nel frattempo emanate, può risultare senz'altro opportuno. In ogni caso, come il semplice esame della figura 1 evidenzia, il sistema risulta complesso e macchinoso, essendosi spesso i provvedimenti succedutesi e accumulatisi senza il necessario raccordo tra di loro o con altre norme ambientali. Molto complicato risulta anche il processo delle autorizzazioni e degli adempimenti che la normativa comporta, in qualche

caso paralizzando le attività o rendendole molto più difficili e costose (oltre a comportare tempi di attuazione molto lunghi).

Ad esempio la normativa relativa ai residui destinati al riutilizzo (MPS materie prime secondarie) doveva consentire di riutilizzare o riciclare alcune tipologie di materiali di largo interesse, ma di fatto ha comunque obbligato durante le fasi di produzione, trasporto, stoccaggio e trattamento, all'ottenimento delle necessarie autorizzazioni, nonché alla tenuta di un registro di carico-scarico, denunce annuali al Catasto rifiuti, dichiarazioni e comunicazioni semestrali a Regione e Provincia sui quantitativi e le movimentazioni effettuate, analisi chimiche di caratterizzazione dei materiali, ecc. alla pari di un rifiuto tal quale.

Il riutilizzatore ed il produttore della MPS sarebbero soggetti a controlli di Ispettori USL, Carabinieri del Nucleo Operativo Ecologico, Guardie Provinciali, Guardia di Finanza, ecc.; ne segue che di fatto per il produttore è più conveniente smaltire direttamente - e per l'eventuale riutilizzatore acquistare ex novo le materie prime, anziché servirsi della normativa delle MPS così come era concepita.

b) Mancata attuazione della pianificazione

Molti problemi sono sorti con l'attuazione delle pianificazioni che le Regioni avrebbero dovuto effettuare in materia di smaltimento dei rifiuti, e in particolare con il **Piano di Emergenza per lo smaltimento dei rifiuti industriali** di cui alla L. 475/88.

Infatti le **Regioni** dovevano definire la localizzazione dei siti per gli impianti di trattamento e di smaltimento; in realtà questi Piani non sono mai divenuti operativi a causa delle opposizioni locali di popolazioni, enti locali, associazioni ambientaliste, ecc.

Il DPR 915/82 ancora prima incaricava le **Regioni** di redigere i piani di smaltimento determinando eventualmente specifiche procedure.

Dal 1982 le **Regioni** non hanno sostanzialmente dato atto al disposto di legge predisponendo piani di smaltimento, ma procedendo di fatto con l'accettazione di realtà esistenti in modo non coordinato e in ogni caso insufficiente a soddisfare le esigenze di trattamento e smaltimento. Da questa gestione dei rifiuti non poteva che scaturire una situazione ambientale degradata.

Con la legge 475/88, si è dovuto quindi prevedere un Piano di Emergenza che affrontasse in tempi brevi e con particolari procedure la problematica. Tale piano non ha avuto alcun seguito operativo; infatti gli impianti che sono

stati realizzati nel frattempo non rientravano nei suddetti piani. Va anche segnalato che non si è operato neppure a livello centrale da parte del Ministero, come la legge prevedeva.

c) Squilibrio nella realizzazione degli impianti di smaltimento

Nella sostanza per quanto riguarda la situazione dello smaltimento dei rifiuti in Italia si deve notare che la maggior parte delle attività (controllate) riguardano la realizzazione di **impianti** e in particolare di depositi provvisori e di discariche, mentre sono presenti o in funzione in numero ridotto gli altri impianti del ciclo, quali gli inceneritori o gli impianti di detossificazione e di inertizzazione; quasi totalmente assenti sono le **attività di recupero e di riutilizzo** di parte dei materiali (che vengono inviati a discarica) o di riduzione alla fonte. Per quanto riguarda i rifiuti solidi urbani e gli assimilabili, poi, la scelta di localizzazione e le tecniche di realizzazione degli impianti sono spesso avvenute senza alcuna considerazione per le conseguenze ambientali, in tal modo compromettendo settori dell'ambiente (spesso le falde) e generando allarme e preoccupazione nelle popolazioni. Fino ad un passato recente lo smaltimento dei rifiuti industriali è avvenuto senza controllo, soprattutto per i rifiuti liquidi, creando varie situazioni di compromissione dei siti in cui i rifiuti erano stati abbandonati. In generale è risultata carente l'attività di controllo pubblico in questo campo. Per le industrie (in numero crescente negli ultimi anni) che hanno voluto rispettare le norme per il corretto smaltimento dei rifiuti o per il loro riutilizzo, quando possibile, la particolare articolazione delle disposizioni (e la poca chiarezza di molti termini) ha reso estremamente arduo questo compito, oltre ad avere causato costi aggiuntivi alle operazioni.

d) Scarsa efficacia dei controlli

Il sistema dello smaltimento dei rifiuti come consegue dalla normativa attuale presuppone un'efficace attività di controllo.

La fase di controllo non deve esaurirsi nella verifica formale, e a volte inutilmente pignola, di aspetti amministrativi, ma deve avere per oggetto anche e soprattutto gli aspetti tecnici, nelle varie fasi e infine deve includere una opportuna forma di sorveglianza ambientale per verificare gli effetti delle scelte operate. Ciò finora non è sempre stato possibile, anche a causa della carenza di strutture preposte.

e) Decreti applicativi

Le norme quadro (DPR 915/82 e leggi 441/87 e 475/88) hanno fissato i principi base da applicare alla materia, rinviando poi a provvedimenti successivi per l'attuazione specifica delle varie discipline. Purtroppo per varie motivazioni, tra cui forse il fatto che molti provvedimenti dovevano essere approntati mediante il concerto tra amministrazioni diverse e non sempre il Ministero poteva usufruire di un supporto tecnico e logistico adeguato, i decreti applicativi sono spesso giunti in ritardo o in modo sordinato, creando lacune e incertezze di interpretazione decisamente insostenibili per gli operatori.

L'esempio più eclatante è dato dall'istituzione dell'Albo nazionale degli Smaltitori. L'iscrizione all'Albo Smaltitori, secondo il Ministero dell'Ambiente, è tesa a garantire l'affidabilità delle imprese operanti nel settore: **sono stati necessari sette anni per organizzarlo.**

Da questo punto di vista si rischiano ritardi anche per la piena attuazione di quanto previsto dal D.L. 279, poichè si prevede l'emanazione, a tempi brevi, di decreti ministeriali applicativi, dei quali solo uno al momento è stato finalizzato.

Il sistema potrebbe essere sostituito da uno più agile, che preveda da parte del Parlamento la emanazione di una legge quadro complessiva che fissi i principi, gli obiettivi, i limiti, i criteri, validi a livello nazionale delegando all'Esecutivo la emanazione di regolamenti e guide tecniche per disciplinare gli aspetti operativi e di dettaglio della materia.

f) Terminologia non chiara

Un altro problema che si è incontrato nella applicazione della normativa è legato alla non chiara definizione dei termini impiegati.

Ad esempio il DPR 915/82 non fornisce una definizione precisa del termine di rifiuti industriali (si parla a più riprese di rifiuti tossico nocivi, speciali, speciali assimilabili agli urbani, pericolosi ecc.). D'altra parte sempre nel DPR 915/82 compare il termine giuridico di **Rifiuto**, ma anche quello di **Residuo**.

Nella L. 475/88 si parla di **Rifiuti Speciali di origine industriale**, di **Rifiuti Speciali derivanti da lavorazioni industriali ed artigianali**, di **Rifiuti Speciali**, inclusi **quelli tossico e nocivi** e di **Rifiuti provenienti da lavorazioni industriali**

Ciò pone quindi agli operatori del campo quesiti che ancora oggi danno adito a tutta una serie di incomprensioni e permettono talvolta disinvoltate declassificazioni ingiustificate delle tipologie dei rifiuti.

Complessivamente la definizione dei rifiuti in Urbani e Speciali (e alcuni di questi ultimi in tossico nocivi) risulta di facile interpretazione almeno a livello intuitivo, ciò che crea i maggiori problemi sono però gli adempimenti di tipo amministrativo e le sanzioni differenziate che possono far decidere gli imprenditori ad operare scelte economiche e tecniche di smaltimento inopportune per la salvaguardia dell' ambiente.

g) Difficoltà per l'avvio dei Consorzi per il riutilizzo di alcune categorie di Rifiuti

La legge 475/88 istituiva per alcune categorie di rifiuti appositi Consorzi obbligatori per la raccolta e il riutilizzo dei rifiuti (batterie esauste, rifiuti piombosi, contenitori per liquidi di metallo, plastica e vetro, olii esausti, morchie, acque di zavorra e recentemente è stata prevista anche l'istituzione di un consorzio obbligatorio per le sostanze lesive per l'ozonofera).

I Consorzi dovrebbero essere composti da pochi operatori, questi ultimi di grande spessore tecnico-operativo in modo tale da poter garantire capacità decisionali nella scelta delle strategie di azione.

Infatti sembrano essere ben funzionanti il consorzio per il recupero degli olii usati (Ecoraccolta) ed il consorzio delle batterie esauste (Cobat).

Molti sono ancora i problemi per consorziare i numerosi interlocutori addetti al recupero della plastica (Re-Plastic), e ancor più quelli della carta e del vetro.

Non è viceversa ancora operativo il consorzio per la raccolta ed il riutilizzo delle sostanze lesive per l'ozonofera.

3. CRITERI PER UN RIESAME DELLA LEGISLAZIONE

L'affermarsi di una nuova cultura dell'ambiente e delle tecniche di prevenzione e risanamento costituisce un compito essenziale dell'intera comunità nazionale. Tale cambiamento dovrà essere propiziato soprattutto attraverso l'educazione. Una rinnovata legislazione dovrà quindi farsi interprete fedele di queste nuove istanze di protezione ambientale.

La tendenza delle nuove normative ambientali è quella di predisporre una legge quadro che definisca i principi generali cui uniformare i successivi testi unici delle normative settoriali, relativi alle diverse fonti di inquinamento.

Inoltre la legislazione ambientale dovrà tener conto dei nuovi principi legati agli impegni assunti dal nostro Paese per uno sviluppo sostenibile della nostra società e del conseguente superamento dell'approccio del "comando e controllo", cui si era uniformata per il passato.

Come noto tali principi sono contenuti nell'Agenda 21, concordata alla conferenza di Rio del 1992 e in seguito recepiti dalle direttive della U.E. ed enunciati in un apposito Piano dal nostro Paese.

A questi fatti va aggiunto un mutato quadro istituzionale, essendosi nel frattempo istituito mediante la legge 61/1994 un nuovo sistema nazionale di controlli ambientali, articolato a più livelli, da quello nazionale a quello regionale e locale. Questa organizzazione di controlli verrà integrata poi dalla partecipazione volontaria delle imprese al sistema di ecogestione e audit.

Inoltre occorre considerare più esplicitamente di quanto fatto fin'ora gli aspetti tecnologici ed economici che accompagnano la messa in campo di azioni a favore della salvaguardia ambientale.

Il futuro di queste normative deve puntare ad una maggiore considerazione sia delle opzioni necessarie per realizzare gli obiettivi di salvaguardia sul piano tecnologico, sia della creazione di quote di mercato indispensabili per allacciare questi obiettivi con le esigenze dell'economia reale.

Controllo integrato dell'inquinamento

Si tratta di una vera e propria svolta rispetto al sistema di controllo diviso per settori di inquinamento, che è stato fino ad oggi in vigore. E' un nuovo approccio globale che cerca di evitare l'inconveniente del trasferimento di emissioni o rifiuti da un settore all'altro, tipico del sistema tradizionale di controllo differenziato sugli inquinamenti (ad es. aumento di rifiuti solidi o effluenti liquidi in corrispondenza di una diminuzione di effluenti aeriformi).

Esso comporta una radicale semplificazione delle procedure autorizzative. L'idea di fondo è infatti quella che le attività industriali possano essere controllate, nelle loro emissioni in aria, acqua e suolo, nell'ambito della stessa procedura autorizzatoria valutando e bilanciando complessivamente gli effetti su tutte le componenti dell'ambiente. In un futuro prossimo un unico atto di autorizzazione ambientale potrà quindi essere richiesto alle imprese.

Certificazione volontaria delle imprese.

Sulla stessa strada della semplificazione e della razionalizzazione del rapporto tra imprese e controlli ambientali si sono posti da tempo i due regolamenti per la certificazione ambientale della qualità del prodotto, del processo e del sistema di gestione interno all'azienda. Si tratta dei sistemi per la concessione del marchio europeo di qualità ecologica (Ecolabel) e di partecipazione al sistema di ecogestione e audit. Entrambi i sistemi si basano sull'adesione volontaria delle imprese, e rientrano quindi in pieno nella logica autocertificativa tipica dei sistemi di qualità.

Riorganizzazione delle competenze amministrative

In questa linea di tendenza si colloca, oltre al previsto riordinamento delle competenze del Ministero dell'ambiente e in generale della pubblica amministrazione, anche l'istituzione del sistema dei controlli ambientali.

In tale ambito, come già notato, per quanto riguarda la materia dei rifiuti si dovrebbe prevedere l'emanazione di una legge quadro che fissi in modo generale valido a livello nazionale i principi, gli obiettivi da perseguire per la riduzione alla fonte dei rifiuti, il loro recupero e riutilizzo e criteri e vincoli per il loro smaltimento con la delega all'esecutivo e alle regioni, per le parti di competenza, per l'emanazione di regolamenti e guide tecniche per disciplinare gli aspetti di dettaglio e operativi.

Semplificazione dei controlli

Alla semplificazione dei controlli amministrativi puntano le nuove versioni delle procedure autorizzative per le attività industriali e la riorganizzazione dell'amministrazione pubblica; i principi di razionalizzazione delle competenze, di eliminazione di duplicazioni e di unificazione delle funzioni in materia di ambiente e territorio enunciati nelle ultime leggi finanziarie (legge n° 533/1993); e infine l'ultima legge sulla certificazione volontaria della qualità ambientale da parte delle imprese, che dà una prima attuazione al regolamento europeo sull'ecogestione.

Maggiore considerazione dei problemi economici connessi con le finalità di protezione ambientale.

La legislazione dovrà prevedere opportuni incentivi amministrativi o economici al fine di consentire agli operatori del settore di sostenere gli oneri connessi all'attuazione degli obiettivi che si prefigge la legge.

L'insieme dei provvedimenti legislativi per regolare la materia dovrebbe portare ad un cambiamento delle modalità con cui nel nostro Paese è organizzato il "sistema" dello smaltimento dei rifiuti e definire precisi obiettivi che la normativa dovrà consentire di raggiungere.

Riduzione alla fonte, recupero e riutilizzo

Fino ad oggi la maggior parte dei rifiuti solidi, sia civili che industriali, vengono smaltiti tramite il conferimento a discariche (più o meno) controllate, senza neppure il passaggio in piattaforme di trattamento per la riduzione dei volumi o della pericolosità dei rifiuti o la separazione dei materiali che potrebbero essere riutilizzati. In tal modo oltre ad aumentare complessivamente i costi si compromette una risorsa naturale preziosa per un paese densamente popolato come l'Italia quale è il territorio in sé (oltre alle risorse idriche quando la scelta dei siti e delle soluzioni tecnologiche non sono adeguate).

Si deve quindi mirare a **ridurre** al massimo grado possibile **alla fonte** la produzione di rifiuti, il loro volume o il grado di pericolosità (o per le sostanze contenute o per il tipo di condizionamento che il rifiuto ha ricevuto), in secondo luogo al **riciclo** o **riutilizzo** al massimo grado dei prodotti prima dell'abbandono finale, incluso il **recupero del contenuto energetico** del rifiuto quando non sia possibile un altro uso, infine il ricorso alla **discarica controllata** solo per la frazione residua del rifiuto, e solo per rifiuti selezionati e condizionati, riducendo in ogni caso i volumi o la possibilità di trasferire contaminanti all'ambiente. Infine per ridurre al minimo i problemi legati alle scelte errate dei siti (e delle tecnologie), per tutte le categorie degli impianti di smaltimento sarebbe necessario introdurre una procedura di **valutazione di impatto ambientale** (da condurre a livello regionale) nell'ambito degli atti di pianificazione e del processo autorizzativo.

Per quanto riguarda la **riduzione**, il **riciclo** e **riutilizzo** dei rifiuti si possono considerare alcune vie preferenziali sulle quali avviare le attività.

Almeno nell'immediato futuro e in tempi di qualche anno è conveniente rivolgere gli sforzi per intervenire su fonti "mirate" per le quali avviare la riduzione alla fonte dei rifiuti e il loro riutilizzo o recupero (incluso il recupero energetico, cioè la combustione a fini di produrre energia termica e/o elettrica, quando non sia possibile altro). Tra le fonti mirate va in primo luogo posta l'industria, ove è senz'altro possibile operare separando al massimo i vari flussi di rifiuti per individuare eventuali prodotti da porre in

appositi elenchi delle "materie prime-secondarie" per creare un "mercato". Sempre a livello delle industrie si potrebbe pensare a stimolare mediante facilitazioni, ad esempio amministrative o fiscali, la ricerca di prodotti alternativi o di cicli di lavorazione alternativi con minori consumi di materie prime, di sostanze pericolose o comunque riduzione del grado di pericolosità dei rifiuti prodotti. Per le industrie maggiori il Ministero dell'Ambiente (e più opportunamente insieme al Ministero dell' Industria) potrebbe raggiungere appositi **accordi di programma** con la fissazione di obiettivi a valenza ambientale, al raggiungimento dei quali (in un regime di ecogestione) potrebbero concorrere particolari facilitazioni amministrative ed assicurative (di particolare rilievo sarà la definizione del decreto sulle materie prime secondarie) e finanziarie. In ogni caso una **separazione dei rifiuti per flussi** con caratteristiche omogenee o compatibili (ad esempio isolare le sostanze clorurate da rifiuti organici non clorurati) ne permetterà uno smaltimento più agevole e maggiormente controllabile.

Un particolare campo in cui avviare ricerche e previsione di facilitazioni è quello legato alle possibilità concrete di riutilizzo o di recupero dei rifiuti nel campo industriale e commerciale.

Nel campo dei rifiuti solidi urbani o assimilabili è senz'altro possibile avviare a tempi brevi un sistema di **raccolta differenziata**, con tutte le implicazioni in termine di recupero energetico e di riutilizzo di alcune componenti, se ci si rivolgerà in primo luogo alle comunità tipo caserme, alberghi, ospedali, scuole, mercati, mense aziendali, supermercati (in un secondo tempo anche alla distribuzione privata), separando ad esempio prodotti organici (alimenti e scarti) da carta, cartone, vetro, legno, metalli etc.

Per trasferire tale sistema alla raccolta dei rifiuti urbani per medie e grandi città sarebbe forse necessario avviare un programma di **informazione e di educazione** del pubblico che potrà portare frutti significativi solo sul medio-lungo periodo.

ALLEGATO 14

Prof. Luciano Caglioti
Professore ordinario di chimica organica
Università di Roma « La Sapienza »

PAGINA BIANCA

Allegato 1

UBIQUITARIETA' DELLE DIOSSINE

La moltitudine di ricerche che, dopo Seveso, hanno impegnato migliaia di ricercatori in tutto il mondo hanno portato a concludere che le diossine (ed i furani) sono, nella sostanza, ubiquitarie.

Esse si formano nei processi di combustione, praticamente da ogni fonte. Le fonti conosciute e studiate ci danno conto solo del 12% della quantità totale di diossine presenti nell'aria, nell'acqua, nel suolo, financo negli esseri umani, nel latte materno.

Qualche dato:

Table 1. ENVIRONMENTAL LEVELS OF PCDD/Fs.		
Matrix	Concentrations	
Air	3.4 pg m ⁻¹	Urban mean
Soil	335 ng Kg ⁻¹	Rural median
	1436 ng Kg ⁻¹	Urban median
River water	3,5 ng l ⁻¹	Mean
Grass	45 ng Kg ⁻¹	Rural median
River sediments	4,7 ng Kg ⁻¹	Urban mean
	1,2 ng Kg ⁻¹	Rural mean
Human adipose tissue	1,5 ng Kg ⁻¹	Fat
Human milk	500 ng Kg ⁻¹	Fat-mean

Secondo stime approssimative, in Gran Bretagna annualmente si produce una quantità di diossine/furani rilevante, per la quale valgono i dati qui riportati (che, tuttavia, come sopra detto, danno conto solo del 12% di quello che in realtà si forma).

NOTA: Il presente allegato è stato inviato dal prof. Caglioti in risposta ad alcuni quesiti posti nella seduta del 7 luglio 1994.

Table 2. Estimated Σ PCDD/F emissions from Known UK sources.

Source	Estimated annual emissions
Municipal wast incinerators	10.9 Kg
Chemical wast incinerators	Minimal - a few grams of TCDDs
Chemical wast incinerators	1.7 Kg
Domestic coal combustion	5.1 Kg
Industrial coal combustion	7.7 Kg
Coal combustion for power generation purposes	0.7 Kg
Volatilisation from chlorophenol treated substrates	1.7 Kg
Secondary releases from chlorophenol treated substrates	1.7 Kg

In altre parole, l'ambiente, e gli essere viventi vivono in stretto contatto con quantità crescenti di diossine/furani, originate da processi antropici, ma anche dalla combustione di erbe, legname ecc. In questo contesto, é interessante rilevare che l'analisi di sedimenti di suolo risalenti al 1877 rivelava la presenza di diossine/furani.

Prof. Luciano Caglioti
Professore Ordinario di Chimica Organica
Università di Roma "La Sapienza"

Allegato.2

La Legge Merli pone come limite nelle acque di scarico 1200 ppm. più i cloruri.

Tale limite non esiste nel resto d'Europa.

Né potrebbe esistere: basti pensare che la soluzione fisiologica che viene iniettata per endovena in sala di rianimazione è composta da cloruro di sodio in 8-9000 ppm., e che la concentrazione di cloruro nel sangue umano é di 3000 ppm.

Nel mare è di gran lunga superiore.

Nell'acqua di città è presente, ed in alcune acque minerali raggiunge la concentrazione, come cloruro di sodio, di 60-100 ppm.

Detto limite, valido solo in Italia, ha il sapore di un inutile autoboicottaggio, e non sembra rispondere ad alcuna convincente considerazione tecnologica.

Esso penalizza il settore conciario italiano, sottraendo risorse al settore stesso e, direttamente e indirettamente, a problemi ambientali **ben più gravi**.

Vale solo la pena di ricordare che il settore conciario costituisce per l'Italia un punto di forza, esposto tuttavia alla concorrenza di paesi che, non osservando le nostre specifiche ambientali, sono avvantaggiati in termini di costi.

La materia andrebbe certamente rivista.

PAGINA BIANCA

ALLEGATO 15

CISNAL

**Memoria consegnata dai rappresentanti della CISNAL
in occasione dell'audizione del 12 luglio 1994**

PAGINA BIANCA

La riduzione ed il recupero dei rifiuti sono tra gli obiettivi prioritari della normativa fondamentale sui rifiuti, il DPR 915/82.

Tuttavia, nonostante una nutritissima produzione normativa ed una legge, la 475/88, che confermava gli orientamenti stabiliti nell'82, la quantità di rifiuti, in questi 14 anni, è continuata a crescere in peso e soprattutto in volume (5% circa annuo) ed è peggiorata in qualità, con una sempre maggiore presenza di materiali difficili da smaltire e da recuperare.

Il problema, senza una politica tesa alla riduzione ed al recupero dei rifiuti, è stato di fatto scaricato sulle spalle delle Regioni e degli Enti Locali che sono alla continua ricerca di siti dove collocare discariche ed impianti.

Allo stesso tempo grandi difficoltà ha incontrato l'applicazione della l. 475/88 che, tra l'altro, prevedeva la raccolta differenziata e la costituzione dei consorzi per il recupero dei contenitori in vetro, metallo e plastica nonché la raccolta separata a cura dei Comuni della frazione umida (scarti di origine organica e vegetale) dei rifiuti (per produrre compost).

Nonostante grandi campagne pubblicitarie, la raccolta differenziata non è riuscita a decollare per motivi tecnici ed economici: difficoltà per il recupero di plastiche differenti, costi elevati per le operazioni di recupero.

Scarsissima è stata la diffusione della raccolta differenziata delle lattine, mentre l'unica che ha registrato successo è stata quella del vetro che ora però si trova a dover fare i conti con il crollo del prezzo del materiale di recupero.

Il termine per il raggiungimento degli obiettivi minimi fissato dalla 475, è stato prorogato ed in questo modo si è impedito che entrassero in vigore i "contributi di riciclaggio" sui contenitori.

Il recupero della frazione organica ha avuto scarsissima diffusione, mentre la raccolta differenziata della carta si scontra con il crollo del prezzo del macero (dovuto alle importazioni dall'estero a prezzi stracciati) ed alla cattiva qualità del raccolto.

A ciò è da aggiungere l'incertezza causata prima dalla dichiarazione di incostituzionalità di parte del DM del 26/1/90 sulle Materie prime secondarie e dai successivi numerosi DL non convertiti in legge.

Tra le cause principali dell'aumento dei rifiuti vi sono gli imballaggi ed i contenitori (circa il 50% del totale dei rifiuti): per questa categoria di rifiuti le indicazioni della a livello europeo (già di fatto applicate in alcuni paesi europei) sono di rendere responsabili i produttori degli imballaggi della loro sorte finale e soprattutto di favorire l'impiego di materiali facilmente recuperabili e più durevoli.

In Germania si è imboccata una strada ben precisa (anche se non senza difficoltà derivanti dalla immediata e scrupolosa attuazione della legge da parte dei cittadini tedeschi e da una evasione delle norme fiscali da parte di alcuni produttori) con la legge Toepfer: aziende e distributori devono occuparsi della sorte degli imballaggi dalla produzione allo smaltimento con un sistema di ritiro privato (che ha generato migliaia di posti di lavoro) senza ricorrere al servizio municipale di nettezza urbana che in questo modo viene alleggerito dei relativi costi di raccolta e smaltimento. Una forma per incentivare la restituzione dei contenitori da parte del consumatore finale è il loro cauzioneamento (in Germania variabile tra le 470 e le 1500 lire). Gli imballaggi non sottoposti a cauzioneamento ma che ugualmente distributori e produttori devono ritirare e smaltire a proprie spese sono segnalati da un punto verde: i consumatori riconsegnano questi imballaggi in punti di raccolta localizzati dentro o nelle immediate vicinanze dei negozi o dei grandi magazzini.

A questo punto da parte delle aziende c'è lo stimolo a realizzare prodotti con materiali poco inquinanti e facili da recuperare perché, come detto, l'operazione di recupero e/o smaltimento è a loro carico.

La riduzione dei rifiuti e l'agevolazione del mercato delle materie di recupero (seconde) deve essere l'obbiettivo prioritario: per tutti i contenitori per liquidi alimentari deve essere introdotto il cauzioneamento e l'obbligo da parte di distributori e produttori di riprendere i vuoti e provvedere al loro reimpiego.

E' possibile che in questo modo i contenitori in plastica difficilmente riciclabile vengano tolti dal mercato (è accaduto per il PET in Germania, mentre in Olanda la resa di bottiglie in PET cauzioneate ha raggiunto buoni livelli).

La pratica del cauzioneamento ha permesso la restituzione del 90% dei contenitori in Finlandia e Svezia, di poco inferiore in Norvegia, dell'80% in Olanda ed anche

in Danimarca non esistono vuoti a perdere. Il riutilizzo dei contenitori in vetro tal quali è economicamente più conveniente rispetto alla loro fusione conseguente alla raccolta differenziata tramite campane.

Problemi potranno derivare per il ritiro dei contenitori in poliaccoppiati che una volta usati non hanno possibilità di recupero se non come combustibile. ma questo è un problema che nel lontano 1978 un documento del Ministero dell'Industria già rilevava quando metteva in risalto la necessità di scoraggiare l'introduzione di imballaggi composti da più materiali perché difficili da smaltire e soprattutto da recuperare.

La cauzione può essere usata anche per il ritiro delle pile al mercurio. Nel normali pile alcaline si avviano ad avere un contenuto nullo di metalli pesanti ed altre sostanze tossiche, la raccolta differenziata delle pile a carico dei Comuni può essere eliminata e sostituita da un sistema di cauzionamento per li pile a bottone ad alto contenuto di mercurio che può essere recuperato dalle stesse aziende che le producono.

A carico del Comune dovrà invece essere la raccolta differenziata della frazione organica dei rifiuti che inizialmente dovrà essere rivolta verso le grandi utenze (mercati ortofrutticoli, ristoranti, alberghi ecc.). Solo a seguito di una separazione preventiva dal resto dei rifiuti è possibile parlare di compost pulito: le esperienze passate con impianti di separazione a valle hanno dato pessimi risultati in termini economici e di prodotto finale.

Un discorso a parte merita il recupero della carta: destinarla alla discarica è uno spreco imperdonabile. Allo stesso tempo non pensiamo che il suo destino ottimale sia quello di diventare un combustibile.

L'Italia è al quinto posto per tasso di utilizzo di carta da macero (48%), dopo Danimarca (68%), Paesi Bassi (66%), Spagna (61%), Gran Bretagna (56%) ma all'ultimo per il tasso di recupero (27,9%). In Italia la carta da macero viene utilizzata soprattutto per ondulati (100% carta di recupero) cartoncini (91%), mentre è poco usata per altri prodotti.

In questo campo il lavoro deve seguire due direttrici: aumentare la diffusione e l'utilizzo di prodotti in carta riciclata (anche per uso scolastico, amministrativo - occorre una legge più incisiva della 283/85- ed ufficio), dunque aumentare la richiesta di questo prodotto;

migliorare le modalità di raccolta della carta in modo da avere un macero di qualità superiore, obiettivo che si può ottenere con raccolte mirate all'interno o nelle immediate vicinanze dei luoghi di maggior produzione (scuole, uffici ecc.).

Non per nulla l'Italia importa oltre 700.000 tonnellate l'anno di macero di buona qualità che in Italia la raccolta differenziata attuata per le strade non riesce a fornire.

ALLEGATO 16

CGIL-CISL-UIL

**Memoria consegnata dai rappresentanti di CGIL-CISL-UIL
in occasione dell'audizione del 12 luglio 1994**

Osservazioni sul testo del decreto-legge n. 279 del 1994

PAGINA BIANCA

Scopo del decreto: introdurre una nuova disciplina intesa a superare la parziale paralisi operativa determinata dalle incertezze normative conseguenti allo svuotamento, per effetto di successive sentenze della Corte dell'Aia, Corte Costituzionale e Corte di Cassazione a sezioni riunite, del Decreto 26 gennaio 1990 recante "Individuazione delle materie prime secondarie e determinazione delle norme tecniche generali relative alle attività di stoccaggio, trasporto, trattamento e riutilizzo delle materie prime secondarie".

E' un atto di tipo transitorio, resta cioè in vigore fino al recepimento della normativa nazionale delle direttive CEE n. 91/156 e 91/689 (comma 4 art. 1).

Lo scopo è lodevole in quanto gli effetti delle sentenze indicate hanno provocato un processo di stoccaggi e movimentazione dei residui tutto in chiave di rifiuti e comportanti oneri di gestione; tuttavia resta un dubbio sulla necessità del decreto "transitorio" visto che la soluzione definitiva consiste nel recepire le due direttive europee giacenti dal 1991.

L'impostazione del decreto è ben definita in quanto:

- disciplina le attività finalizzate al riutilizzo, come materia prima o come fonte di energia, dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo;
- consente la libera attività di riutilizzo dei residui (salvo quelli tossico-nocivi) entro i limiti dello stabilimento dove il residuo è prodotto considerando tale attività parte integrante del processo produttivo;
- estende la disciplina ai residui derivanti dal consumo, quindi offre uno sbocco alla raccolta differenziata;
- orienta l'intervento in base alla destinazione economica dei residui, non più alla loro origine ed elimina la contestata dizione "materie prime secondarie";
- semplifica le procedure amministrative relative a raccolta, trasporto, stoccaggio e trattamento dei residui

destinati al riutilizzo pur imponendo un necessario sistema informativo relativo a quantità, qualità e destinazione;

- distingue tra residui destinati e non destinati al riutilizzo i quali ultimi restano subordinati al DPR 915/82;

- regola la gestione dei residui tossico-nocivi destinati al riutilizzo attraverso specifiche misure di sicurezza e procedure amministrative;

- esclude dalla disciplina:

 i residui di origine vegetale e animale destinati al riutilizzo se regolati da norme di carattere igienico-sanitario, alimentare e mangimistico, o da specifiche norme in materia di fertilizzanti;

 i materiali quotati con precise specifiche merceologiche in borse merci o in listini e mercuriali ufficiali istituiti presso le camere di commercio;

 i semilavorati non costituenti residui di produzione o di consumo.

- per i materiali quotati prevede, entro 45 giorni dall'entrata in vigore del decreto, una ricognizione positiva effettuata con decreto dal Ministro dell'Ambiente, in concerto con i Ministri dell'Industria e della Sanità e l'aggiornamento dell'elenco nazionale dei materiali inclusi od esclusi dalla disciplina attraverso due comunicazioni annuali (30 giugno e 31 dicembre) delle camere di commercio;

- entro 60 giorni dall'entrata in vigore del decreto è previsto un decreto del Ministro dell'Ambiente, in concerto con i Ministri della Sanità e dell'Industria relativo alle norme tecniche generali che individuano i tipi, le caratteristiche dei residui e le condizioni riferite ai valori limite di sostanze pericolose contenute nei residui, ai valori limite di emissioni, alle caratteristiche minime merceologiche dei prodotti ottenuti ed al tipo di qualità, alle quali il riutilizzo è sottoposto alla disciplina del decreto 279/94.

Questa disciplina consente anche una risistemazione dei problemi relativi al Regolamento che istituisce l'albo nazionale delle imprese esercenti attività di smaltimento dei rifiuti, nel senso che esclude dall'obbligo di iscrizione all'albo, ovvero sia agli elenchi speciali di questo, una quantità elevatissima di imprese di ogni dimensione e settore che attualmente sono tenute all'obbligo per il solo fatto di stoccare, come prevedono le norme, anche una limitatissima quantità di residui della propria produzione.

Resta tuttavia da definire a chi competa l'onere economico derivante all'albo, sia per le sezioni regionale che per il comitato nazionale, in conseguenza degli obblighi organizzativi per la gestione e conservazione delle comunicazioni relative alla movimentazione dei residui destinati al riutilizzo, perchè col superamento dell'obbligo di iscrizione negli elenchi dell'albo il presente decreto escluda ogni onere a carico delle imprese, mentre impone all'albo stesso la gestione delle comunicazioni suddette.

Roma, 7 luglio 1994