



Applicazione Regolamento REACH (sostanze chimiche)

Linee guida associative sulla base della “Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate” dell’Agenzia Europea per le Sostanze Chimiche (ECHA)

luglio 2010

PREMESSA

Confindustria accoglie favorevolmente la pubblicazione della Linea Guida dell'ECHA relativa ai rifiuti e alle sostanze recuperate nell'ambito del REACH (“Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate” versione 2: maggio 2010). Si tratta di un documento sul quale il sistema industriale, italiano ed europeo, ha avuto modo di confrontarsi nei mesi scorsi sia con le Autorità nazionali, sia con le Istituzioni comunitarie. I contenuti della Guida sono pertanto condivisibili e rappresentano uno strumento utile per indirizzare gli operatori economici, in particolare coloro che effettuano attività di recupero, negli adempimenti previsti dal sistema REACH.

Con il presente documento Confindustria intende approfondire alcuni aspetti trattati dalla Linea Guida ECHA, con particolare riguardo alle specificità e alle realtà produttive dell'industria italiana. A tal fine il documento è suddiviso in due parti:

- A) Interpretazioni, osservazioni ed integrazioni confederali relative a punti specifici trattati (o non trattati) dalla Linea Guida ECHA;
- B) Schede relative a specifiche categorie di sostanze e materiali recuperati di particolare importanza per il settore industriale italiano e per i quali sono descritti gli adempimenti derivanti dall'applicazione del REACH. Tali schede si basano su quanto già indicato dalla Linea Guida ECHA, in taluni casi chiarendo il testo della Linea Guida ECHA, in altri approfondendo alcuni aspetti che caratterizzano l'attività di recupero italiana.

Pertanto, il presente documento non intende sostituire la Linea Guida dell'ECHA, che resta il testo di riferimento, ma ne costituisce un'integrazione. Il documento contiene informazioni di carattere generale e fornisce alcune interpretazioni condivise dal Sistema confederale. Esso non è pertanto esauriente e necessita di aggiornamenti in funzione dell'evoluzione della normativa; inoltre non deve ritenersi sostitutivo di un servizio di consulenza professionale.

A) CONSIDERAZIONI/INTEGRAZIONI CONFINDUSTRIALI IN MERITO ALLA GUIDA DELL'ECHA

1. Caso del sottoprodotto

Il documento dell'ECHA prende in considerazione unicamente i rifiuti e le sostanze che hanno cessato di essere rifiuto. Si osserva, tuttavia, che esiste anche il caso in cui la sostanza (come tale, in miscele o in articoli) esce dal processo produttivo già con le idonee caratteristiche qualitative, senza fasi intermedie, e quindi senza un processo di recupero disciplinato dalla normativa sui rifiuti. Esso è normato attualmente nel nostro Paese dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente 28 giugno 1999 (Prot. n. 3402/V/MIN e/o nella definizione di sottoprodotto (art. 183, lett. p) del D.Lgs. 152/2006). E' da evidenziare che in questo caso la sostanza ha comunque caratteristiche analoghe a quelle della sostanza recuperata. Va inoltre precisato che la suddetta Circolare riguarda anche i casi in cui la sostanza abbia già le idonee caratteristiche qualitative, pur provenendo da attività diverse da quelle di un "processo di produzione", uno dei parametri dell'attuale nozione di sottoprodotto. Pertanto, nei casi sopra descritti, pur non trovando applicazione l'esenzione prevista dall'art. 2(7)(d) del REACH, le sostanze immesse sul mercato o contenute nei materiali immessi sul mercato [sottoprodotti, MPS all'origine] non sono soggette a registrazione nel momento in cui sono state già registrate a monte nella filiera e non hanno subito alcuna modificazione chimica.

2. Necessità di evitare duplicazioni di analisi sul materiale

La Commissione Europea, già nel documento CA/24/2008 rev.2 del 29 Ottobre 2008, ha evidenziato che *“nel caso in cui taluni costituenti siano presenti con regolarità in quantità prossime al limite, si raccomanda un approccio cautelativo e considerare tali costituenti come sostanza in sé. Quando invece taluni costituenti superino il 20% solo in rare e singole forniture e non è realistico aspettarsene la presenza in condizioni normali, questi costituenti non devono essere considerati come sostanze. Non è inoltre necessario esaminare la presenza di tali costituenti in ogni fornitura di materiale di rifiuto”*.

Questi concetti, che si ritrovano nell'attuale Linea Guida dell'ECHA nell'appendice 1.4 relativa agli aggregati recuperati, sono applicabili a tutti i materiali e sono di notevole importanza al fine di semplificare le procedure ed evitare una inutile duplicazione di analisi. A tal fine potrebbe essere utile che, per le varie categorie di prodotto, le Associazioni di categoria (nazionali o europee) sviluppino documenti standard sul prodotto recuperato che possano evitare la necessità di effettuare analisi su ogni lotto e possano essere utilizzati per lo scambio di informazioni lungo la filiera. Peraltro, per talune tipologie di materiali, esistono già norme tecniche o specifiche settoriali in grado di soddisfare questa esigenza mentre, d'altra parte, il ruolo delle Associazioni di categoria in questo contesto è riconosciuto dalla stessa ECHA nella linea guida in esame.

3. Classificazione dei materiali ai fini dell'esportazione

E' da evidenziare che, nel caso di spedizioni transfrontaliere, la qualifica come materia prima seconda/prodotto recuperato sulla base dei criteri comunitari “end-of-waste” potrebbe non coincidere con la qualifica data nel Paese extracomunitario di destinazione. Ciò potrebbe portare,

secondo il Regolamento comunitario sulle spedizioni transfrontaliere dei rifiuti (Regolamento CE 1013/2006), ad applicare, al materiale recuperato destinato all'esportazione, la qualifica di rifiuto, con evidente difformità di regime (e quindi di oneri anche economici) rispetto allo stesso tipo di materiale recuperato che rimane all'interno del territorio comunitario. In questi casi il materiale recuperato in questione dovrebbe, quindi, poter essere considerato all'interno dell'Unione europea, anche ai fini del REACH, come una materia prima recuperata, a prescindere dalla classificazione dello stesso come materia prima seconda o come rifiuto nel Paese di destinazione. Deve comunque sempre essere garantita la tracciabilità del materiale stesso fino al sito di utilizzo e la materia recuperata deve risultare conforme, oltre che alle specifiche comunitarie sull'end-of-waste, alle specifiche tecniche imposte dalla legislazione del Paese di destinazione per l'utilizzo della stessa in un processo di produzione. Ciò è necessario per poter assicurare un livello omogeneo di protezione e di controlli in tutta la Comunità, con riferimento a sostanze/materiali analoghi per composizione anche se diversi per classificazione.

4. Criticità di tipo applicativo

Sebbene, come già menzionato, il sistema confederale condivide le indicazioni contenute nella Linea Guida dell'ECHA, si riscontrano delle criticità di tipo applicativo, soprattutto in merito ad alcune disposizioni specifiche inerenti la determinazione della comparabilità tra la sostanza recuperata e la sostanza di origine già registrata, nonché le informazioni da ottenere o da fornire.

A livello pratico, in taluni casi potrebbe essere difficile poter analizzare ed individuare le singole impurezze contenute in una sostanza/materiale recuperata/o così da permetterne la comparazione con una sostanza già registrata. Ad esempio, l'acetone per l'industria farmaceutica può avere impurezze diverse rispetto all'acetone destinato all'industria delle vernici e pertanto tali sostanze potrebbero non essere del tutto uguali all'acetone originariamente registrato. E' da evidenziare, comunque, che la presenza di impurezze di natura differente è determinante soltanto qualora tali impurezze dovessero modificare la classificazione di pericolosità della sostanza. A supporto delle imprese l'Agenzia ricorda comunque la possibilità di utilizzare, nella valutazione, altri canali d'informazione diversi dalla mera analisi, come ad esempio le informazioni standardizzate prodotte dalle Associazioni di categoria.

Si ribadisce che è estremamente importante che il recuperatore, per beneficiare dell'esenzione dalla registrazione, disponga effettivamente delle informazioni sulla sostanza di origine già registrata. In particolare è necessario che il recuperatore disponga delle informazioni minime relative alla sicurezza della sostanza.

Infine, per talune sostanze, il recuperatore potrebbe trovarsi nella condizione di dover comunicare ai clienti le informazioni sulla sicurezza di componenti presenti in quantità > 0,1 % nella sostanza recuperata contenuta in una miscela (par. 2.4.1.) i quali potrebbero, però, già essere presenti nel rifiuto o potrebbero derivare dallo stesso ciclo di produzione del rifiuto. Anche in questo caso possono venire in aiuto del recuperatore le informazioni trasmesse dalle Associazioni di categoria, assumendo eventualmente un atteggiamento prudentiale come anche suggerito nella linea guida dell'ECHA (rif. Nota 49 a pag. 29).

B) SCHEDE PER MATERIALI SPECIFICI

ACCIAIO E METALLI NON FERROSI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

La produzione siderurgica e metallurgica si realizza essenzialmente attraverso due cicli produttivi distinti. Il primo utilizza come materia prima il minerale o i concentrati metallici, mentre il secondo si realizza attraverso la rifusione del rottame metallico sfruttando la caratteristica di completa riciclabilità dell'acciaio e dei metalli non ferrosi.

In Italia oltre il 60% della produzione di acciaio si realizza attraverso il processo di riciclo del rottame ferroso negli impianti a forno elettrico.

Anche la produzione di metalli non ferrosi italiana è prevalentemente orientata al riciclo: si va dal 100% del rame al 82% dell'alluminio per elencare i due metalli più diffusi.

Il rottame metallico può essere classificato sia come "rifiuto", sia come "materia prima secondaria"(nei casi previsti dalla normativa).

B) Posizione secondo il REACH

L'acciaio, e le altre leghe metalliche sono inquadrati nel REACH come "preparati speciali": ai fini del REACH, che è basato sulla registrazione delle sostanze, sono pertanto da prendere in considerazione le singole sostanze componenti la lega. Nell'esempio dell'acciaio devono pertanto essere considerate, ai fini della registrazione, il ferro e i singoli metalli elementi di lega (questi ultimi solo qualora svolgano una riconosciuta funzione per conferire certe proprietà al materiale) e non l'acciaio in quanto tale.

Così come per le leghe metalliche devono essere registrate le sostanze componenti la lega e non la lega in quanto tale.

Le sostanze recuperate dal rottame possono avvalersi a pieno titolo dell'esenzione prevista dall'art 2.7(d). Infatti sia nel caso in cui l'operazione di recupero consista nella semplice selezione/cernita o trattamento meccanico del rottame-rifiuto per ottenerne una materia prima secondaria, sia che consista nella fusione del rottame per ottenerne nuovi prodotti in metallo, tutte le condizioni richieste dall'art 2.7(d) saranno pienamente soddisfatte (vedi paragrafo seguente).

Per usufruire del periodo transitorio previsto dal Regolamento e potersi avvalere dell'esenzione dalla registrazione prevista dall'art 2.7(d) (sostanze recuperate già registrate), le industrie siderurgiche e metallurgiche hanno effettuato la pre-registrazione delle sostanze contenute nel rottame recuperate per la fabbricazione di nuovi prodotti in metallo.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

Le aziende siderurgiche e metallurgiche stabilite in UE, per potersi avvalere dell'esenzione dalla registrazione delle sostanze recuperate dal rottame, devono verificare il soddisfacimento delle condizioni di cui all'art 2.7 (d) :

Le sostanze recuperate dal rottame sono già registrate?

I singoli metalli saranno sicuramente registrati dai produttori primari entro la scadenze fissate dal Regolamento. Ad esempio il ferro metallico sarà sicuramente registrato dai produttori di acciaio a ciclo integrale, che lo "estraggono" dal minerale di ferro. Gli elementi di lega contenuti in certe tipologie di rottame di acciaio (quali nichel, cromo, manganese, ecc), saranno sicuramente registrati dai produttori/importatori di ferroleghe (quali

ferrocromo, ferronickel, ferromanganese).

Si sottolinea che è stato ormai ampiamente chiarito dall'ECHA che, nel caso del recupero, “non è necessario che la sostanza sia stata registrata da un attore a monte nella stessa catena di approvvigionamento, ma è sufficiente che una qualunque entità legale abbia registrato la medesima sostanza”.

Le sostanze risultanti dal processo di recupero sono le medesime sostanze (stessa identità chimica) delle sostanze già registrate?

E' del tutto evidente e facilmente dimostrabile che i singoli metalli recuperati dal rottame, non cambiano la loro natura chimica né nella fase di trattamento meccanico (o semplice selezione/cernita) del rottame, né nel momento in cui vengono rifiutati. Ad esempio il ferro metallico presente nell'acciaio riciclato è esattamente il medesimo ferro metallico presente nel rottame d'acciaio da cui deriva. In questo caso poiché l'operazione di recupero (sia essa la semplice selezione/cernita, o il trattamento meccanico o rifusione) non comporta alcuna modifica dal punto di vista chimico dei singoli metalli oggetto di registrazione, non è necessaria una dimostrazione analitica della “sameness”, ma saranno sufficienti informazioni di carattere standard (come esplicitamente indicato al punto 2.3.1. della linea guida ECHA)

Le informazioni di cui agli artt. 31 e 32 sono a disposizione di chi effettua il recupero ?

Per soddisfare tale condizione è necessario istituire uno scambio di informazioni e un coordinamento tra il produttore primario che registra la sostanza e chi effettua il recupero della medesima. Ad esempio questo coordinamento è già attualmente in atto all'interno dei SIEF e Consorzi, con il positivo contributo delle associazioni di categorie europee. Si fa inoltre notare che nel caso in cui le sostanze non presentino particolari caratteristiche di pericolosità le informazioni richieste dagli artt. 31 e 32 saranno estremamente limitate.

Alla luce di quanto sopra, nel momento in cui le condizioni imposte dall'art. 2.7(d) sono a tutti gli effetti soddisfatte, le sostanze recuperate dal rottame sono esentate dall'obbligo di registrazione.

D) Note e commenti

E' bene precisare che l'esenzione di cui all'art 2.7.d è applicabile unicamente alle sostanze (metalli) presenti nei prodotti o semilavorati metallici ottenuti che derivano dal rottame e che sono da esso intenzionalmente recuperate.

Ad esempio nel caso di affinazione dell'acciaio tramite aggiunta di ferroleghe (es: ferrocromosilicio), il produttore di acciaio che acquista le ferroleghe dovrà assicurarsi che il proprio fornitore di ferroleghe abbia correttamente registrato i metalli contenuti nella ferrolega (es: ferro, cromo e silicio) o nel caso di importazione diretta da paesi terzi dovrà procedere in prima persona alla registrazione. Lo stesso vale nelle produzioni di metalli non ferrosi e loro leghe.

CARTA E CARTONI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

Il materiale d'interesse per le valutazioni espone in questo documento, che entra nel ciclo produttivo della produzione di carta, è la carta da macero.

La carta da macero utilizzata dalle cartiere viene generalmente classificata secondo la norma UNI EN 643, la cui ultima versione risale al 2002.

La carta da macero, detta anche carta di recupero, può essere distinta in tre tipologie:

1) Carta da macero proveniente da raccolta differenziata e sottoposta ad attività di selezione per ottenere le caratteristiche di materia prima secondaria indicate dal D.M. 5.2.2008 prima del riciclaggio in cartiera.

2) Carta da macero ottenuta direttamente dal processo produttivo, avente già all'origine le caratteristiche indicate dalla norma UNI EN 643 (Circolare del Ministero dell'Ambiente 28 giugno 1999 prot. n. 3402/V/MIN).

In entrambi i casi la carta da macero così ottenuta è classificata come materia prima secondaria (ovvero non rifiuto) e in questa forma viene ricevuta dalle cartiere.

3) In taluni casi la carta da macero viene ricevuta dalla cartiera con la classificazione di rifiuto (in questi casi non necessariamente rispondente alle caratteristiche dettate dal D.M. 5.2.2008).

A bis) Caratteristiche dei materiali considerati

La carta da macero è una sostanza contenente pasta di cellulosa e impurezze. Nel dettaglio, dato che le sostanze differenti dalla pasta di cellulosa vergine (per esempio gli inchiostri, le cariche minerali, gli additivi, ecc.) presenti nella carta da macero non sono oggetto di recupero intenzionale (come riconosciuto dal documento della Commissione) e dato che comunemente il livello di tali impurezze non supera la soglia del 20%, la carta da macero rispetta, ai fini del REACH, i requisiti di identità con la pasta di cellulosa vergine.

La pasta di cellulosa è una sostanza composta in varie proporzioni da cellulosa, lignina, emicellulose e altri componenti minori ed è esente dalla registrazione in quanto inclusa nell'allegato IV del Regolamento.

La pasta di cellulosa ha numero EINECS 265-995-8.

La carta da macero, in quanto pasta di cellulosa, è pertanto esentata dalla registrazione.

In merito alle altre sostanze eventualmente presenti nella carta da macero, si evidenzia che, come riportato sopra, generalmente non sono presenti sostanze non riconducibili alla pasta di cellulosa in concentrazioni uguali o superiori al 20% in peso. In talune specifiche tipologie di carta possono essere riscontrate presenze eccedenti tale limite di minerali (carbonato di calcio o di caolino). In questo caso la carta da macero si configurerebbe come un preparato composto da pasta di cellulosa e i suddetti minerali. E' da notare comunque che i due minerali in esame sono esenti da registrazione in virtù dell'allegato V. Per la valutazione della presenza di tali minerali in soglie prossime o superiori al 20% è opportuno evidenziare che il documento CA/24/2008 rev.2 "Waste and recovered substances" della Commissione chiarisce che "...nel caso in cui taluni costituenti siano presenti con regolarità in quantità prossime al limite, si raccomanda un approccio cautelativo e considerare tali costituenti come sostanza in sé. Quando invece taluni costituenti superino il 20% solo in rare e singole forniture e non è realistico aspettarsene la presenza in condizioni normali, questi costituenti non devono essere considerati come sostanze. Non è inoltre necessario esaminare la presenza di tali costituenti in ogni fornitura di materiale di rifiuto".

B) Posizione secondo il REACH

Per esaminare la posizione della carta da macero nel REACH bisogna riprendere le tre casistiche menzionate in precedenza:

1) Nel caso di carta da macero ottenuta per selezione da raccolta differenziata, il soggetto che effettua le operazioni di selezione (per esempio la piattaforma di selezione) è responsabile del passaggio da rifiuto a sostanza recuperata. Questa operazione prevede dei trattamenti meccanici di selezione e di rimozione di materiali estranei che non modificano le caratteristiche chimiche della pasta di cellulosa. In questo caso la cartiera riceve quindi una sostanza recuperata che ha cessato di essere rifiuto (la carta da macero selezionata) e produce un articolo (la carta riciclata) che, come tale, non ha obblighi di registrazione in quanto articolo.

2) Nel caso di carta da macero ottenuta direttamente dal processo produttivo, il soggetto che effettua la lavorazione della carta (per esempio lo stampatore o la cartotecnica) non effettua alcun trattamento meccanico di selezione e di rimozione di materiali estranei in quanto la materia prima secondaria ottenuta è già conforme. Anche in questo caso non si hanno pertanto modificazioni delle caratteristiche chimiche della pasta di cellulosa. In questo caso la cartiera riceve una sostanza recuperata (la carta da macero selezionata all'origine) e produce un articolo (la carta riciclata) che, come tale, non ha obblighi di registrazione in quanto articolo.

3) Nel caso di carta da macero classificata come rifiuto, il soggetto che effettua la produzione della carta (ovvero la cartiera) è responsabile del passaggio diretto da rifiuto ad articolo. Questa operazione avviene contestualmente alla produzione della carta. La produzione della carta non induce comunque modificazioni delle caratteristiche chimiche della pasta di cellulosa. In questo caso la cartiera riceve quindi un rifiuto (la carta da macero non selezionata) e produce un articolo (la carta riciclata) che, come tale, non ha obblighi di registrazione in quanto articolo.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

La pasta di cellulosa è esentata dalla registrazione. Pertanto le Aziende del settore hanno scelto di non pre-registrare la carta da macero beneficiando della specifica esenzione disposta dall'allegato IV del Regolamento REACH. Per la carta da macero, in quanto paste di cellulosa di recupero si applica quindi l'esenzione prevista dall'art 2.7(d) del REACH (v. sez 1.6.4.5. della Guida alla Registrazione, richiamata nel documento della Commissione qui riportato).

Le condizioni poste dal REACH perché possa essere applicata questa esenzione sono che la stessa sostanza che viene recuperata sia stata registrata (o esente da registrazione) all'interno della Comunità e che all'azienda recuperatrice siano rese disponibili alcune informazioni circa tale registrazione.

Tali condizioni potranno facilmente verificarsi nel caso in esame. In particolare, in virtù dell'esenzione per la pasta di cellulosa, decade anche l'obbligo di disporre delle informazioni circa la registrazione.

Analogo ragionamento potrà essere fatto per le sostanze minerali (carbonato di calcio o di caolino) eventualmente presenti in concentrazioni uguali o superiori al 20% in peso in talune specifiche tipologie di carta.

D) Note e commenti

La carta, sia essa prodotta a partire da fibre vergini che a partire da carta da macero, in fogli o bobine, è un articolo ai sensi del Regolamento REACH in quanto la sua forma prevale sulla composizione.

Ad essa si applicano pertanto le disposizioni del Regolamento relative agli articoli.

CEMENTO

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

Tra i materiali di interesse per le valutazioni espresse in questo documento, che entrano nel ciclo produttivo del cemento, sono qui considerati, in ragione dei volumi utilizzati e della diffusione del loro impiego tra le aziende del settore, **le ceneri volanti** ed i **gessi chimici**.

Tali materiali sono finemente macinati insieme ad altri componenti ed al clinker (il componente principale, ottenuto dalla cottura ad elevate temperature di alcune materie prime naturali) per la fabbricazione del cemento. Le proporzioni dei diversi componenti sono stabilite dalla norma UNI EN 197-1 (febbraio 2008).

A bis) Caratteristiche dei materiali considerati

1. Ceneri volanti

Identification of the substance									
Name and other identifiers									
Type of substance (RIP 3.12) - Guidance on substance identification	UVI substance (Substance of unknown or variable composition, or complex reaction product)								
IUPAC name or other international chemical name	Ashes (residues)								
Other names (usual name, trade name, abbreviation)	PFA (pulverised fly ash), ashes from coal power plants, calcereous, siliceous fly ash								
EC number (EINECS or ELINCS number)	265-627-4								
EC name	Ashes (residues)								
EC description	The residuum from the burning of a combination of carbonaceous materials. The following elements may be present as oxides: aluminium, calcium, iron, magnesium, nickel, phosphorus, potassium, silicon, sulfur, titanium, and vanadium.								
CAS number	68131-74-8								
CAS name	Fly ash								
Related CAS numbers									
Other identity code and Reference									
Degree of purity									
For UVCB substances									
Source									
Process									
Classification according to 675/60/EEC (if CMR 1 or 2, or R50/53)	-								
Read across from other substances? If yes, indicate which									
Composition information – constituents present at concentrations > 10%*									
IUPAC name	EC number	CAS number	Mol. Formula Hill method	Typical conc. (%w/w)	Conc. Range (%w/w)				
A Silicon dioxide	231-545-4	7631-86-9	SiO ₂		40-70				
B Aluminium trioxide	215-591-5	1344-28-1	Al ₂ O ₃		20-35				
C Iron trioxide	1309-37-1	1339-37-1	Fe ₂ O ₃		4-17				
D Calcium oxide	215-136-9	1308-78-8	CaO		1-8				
* The exact composition will be defined during the pre-SIEF discussions among the potential registrants. CEMBU/REAU will update the table as soon as more information becomes available from ECORA.									

2. Gessi chimici:

Identification of the substance					
Name and other identifiers			Well-defined composition mono-constituent substance		
Type of substance (RIP 3.12) – Guidance on substance identification					
IUPAC name or other international chemical name	Calcium sulphate				
Other names (usual name, trade name, abbreviation)	Gypsum				
EC number (EINECS or ELINCS number)	231-900-3				
EC name	Calcium sulphate				
EC description					
CAS number	7778-18-9				
CAS name	Calcium sulfate				
Related CAS numbers	94114-19-9				
Other identity code and Reference					
Degree of purity					
For UVCB substances					
Source					
Process					
Classification according to 675/60/EEC (if CMR 1 or 2, or R50/53)					
Read across from other substances? If yes, indicate which					
			EINECS: 302-652-4 FGD gypsum, CAS: 10034-76-1 Calcium sulfate hemihydrate, CAS: 10101-41-4, Calcium sulfate dehydrate		
Composition information – main constituents					
IUPAC name	EC number	CAS number	Mol. Formula Hill method	Typical conc. (%w/w)	Conc. Range (%w/w)
A Calcium sulphate, dihydrate		7778-18-9	CaSO ₄ ·2H ₂ O		> 80%*
B Silicon dioxide	231-545-4	7631-86-9	SiO ₂		<20
C Aluminium trioxide	215-591-5	1344-28-1	Al ₂ O ₃		<5
D Iron oxide	1309-37-1	1339-37-1	Fe ₂ O ₃		<3
F Magnesium oxide	215-171-9	1309-48-4	MgO		<1
G Potassium oxide	204-746-5	13133-45-7	K ₂ O		<0.5
H Disodium oxide	215-305-9	13132-50-3	Na ₂ O		<0.2
* minimum > 80% to be considered as FGD gypsum.					

B) Posizione secondo il REACH

Sia le **ceneri volanti** sia i **gessi chimici** sono ricevuti dalle aziende del settore come rifiuti.

All'interno dei cementifici essi subiscono esclusivamente un trattamento fisico (la macinazione) che non ne altera in alcun modo le caratteristiche, per entrare nella composizione di un preparato (il cemento) destinato alla commercializzazione.

Questi materiali sono dunque identificabili con la tipologia, individuata dalla Linea Guida ECHA, delle “*sostanze recuperate*” cioè “sostanze (come tali, in preparati o in articoli) [...] che, dopo essere state rifiuti, hanno cessato di essere tali secondo la Direttiva quadro sui rifiuti”. Essi, infatti, cessano di essere rifiuti una volta divenuti componenti di un preparato commercializzato (venendo quindi, nella pratica, commercializzati essi stessi).

Le ceneri volanti e i gessi chimici sono sostanze e sono quindi in principio soggette ad obbligo di registrazione; esse inoltre, essendo sostanze phase-in, possono essere pre-registrate.

Infine, in base a quanto affermato nella Linea Guida, l’azienda cementiera che commercializza il preparato, in quanto recuperatore delle sostanze ricevute come rifiuti, ne diventa a tutti gli effetti – ai fini del REACH – il fabbricante.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

Le aziende del settore hanno scelto di pre-registrare queste sostanze per poter continuare ad utilizzarle (e recuperarle) e beneficiare delle disposizioni specifiche sulla registrazione previste dal REACH oltre che per avere accesso alla condivisione dei dati con gli altri dichiaranti, attraverso la partecipazione ai SIEF.

E’ comunque intenzione delle aziende del settore non procedere poi alla registrazione di queste sostanze in quanto ad esse si applica l’esenzione prevista dall’art 2.7(d) del REACH (v. sez 1.6.4.5. della Guida alla Registrazione, richiamata nel documento della Commissione qui riportato).

Le condizioni poste dal REACH perché possa essere applicata questa esenzione sono che la stessa sostanza che viene recuperata sia stata registrata all’interno della Comunità e che all’azienda recuperatrice siano rese disponibili alcune informazioni circa tale registrazione.

Tali condizioni potranno facilmente verificarsi nel caso in esame. Infatti i principali fornitori di queste sostanze al settore cementiero nazionale, pur fornendole come rifiuti al mercato italiano, ne hanno già effettuato la pre-registrazione e sono intenzionati ad eseguirne anche la registrazione. Questa scelta deriva dal fatto che si tratta di materiali forniti anche in altri Paesi europei dove gli stessi sono classificati come prodotti in base alle vigenti normative nazionali. Il medesimo fornitore si trova così ad immettere sul mercato un identico materiale che è ritirato come rifiuto dalle aziende italiane e come prodotto dalle aziende di altri Paesi.

La condizione dell’avvenuta registrazione del materiale all’interno della Comunità sarà dunque soddisfatta e sarà anche possibile reperire facilmente le informazioni relative a tale registrazione, con la certezza che la sostanza risultante dal processo di recupero è la stessa sostanza registrata.

D) Note e commenti

Le brevi considerazioni su esposte a proposito dell’applicazione del REACH a queste due tipologie di materiali fa emergere in modo evidente la necessità di una loro chiara e definitiva classificazione che ne evidenzi la natura di non rifiuti, così come è già stato fatto nella maggior parte degli altri Paesi europei. Il recepimento della Direttiva Quadro sui rifiuti e la revisione del TUA Dlgs 152/06, che si dovrebbe completare entro la stessa data, sono le occasioni per sancire anche in Italia questo principio.

OLI E GRASSI ANIMALI E VEGETALI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

Gli oli e grassi dopo il loro utilizzo nella cottura di alimenti, devono essere gestiti come rifiuti non pericolosi e identificati con codice CER 20.01.25 e vengono destinati ad operazioni di recupero (R3, R9). I rifiuti, in base all'articolo 2, comma 2, del regolamento REACH, sono esclusi dal campo di applicazione di tale normativa.

Il rifiuto in oggetto origina da una materia prima che viene utilizzata solo ed esclusivamente per la cottura e la preparazione di cibi destinati all'alimentazione umana. Quindi non viene sottoposta ad alcuna modifica chimica.

Si precisa che il rifiuto si differenzia dalla materia prima per la presenza di acqua derivante dalla cottura e/o preparazione dei cibi e una piccola percentuale di residui alimentari solidi.

A bis) Caratteristiche dei materiali considerati

I rifiuti di cui sopra, sono destinati ad impianti autorizzati dalle Province in base al D.Lgs n. 152/2006 per il loro recupero a mezzo di trattamento fisico industriale, che non modifica in alcun modo la struttura chimica del rifiuto stesso. Il procedimento fisico industriale a cui vengono sottoposti i rifiuti in questione è rivolto alla separazione fisica dell'acqua e dei residui solidi alimentari presenti. La materia di recupero derivante dai rifiuti in oggetto, ha una percentuale di impurità e umidità non superiore al 3% rispetto alla sostanza di origine.

B) Posizione secondo il REACH

I grassi animali e gli oli vegetali vergini ai sensi dell'allegato V, punto 9, del Regolamento REACH, richiamato dall'art. 2, comma 7, lettera b) del citato regolamento sono esclusi dall'obbligo di registrazione. Inoltre i prodotti destinati all'alimentazione umana sono esclusi ai sensi dell'art. 2, comma 5, reg. citato.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

Le aziende del settore hanno optato per la pre-registrazione delle sostanze da loro recuperate solo ed esclusivamente nel dubbio interpretativo relativo alla definizione delle impurezze. Infatti, una volta recuperate, tali sostanze hanno delle impurezze ma sono identiche a quelle di partenza che beneficiano dell'esclusione dall'obbligo di registrazione ai sensi dell'allegato V, punto 9, come richiamato dall'art. 2, comma 7, lettera b) del regolamento REACH.

L'ultima versione dell'allegato V risulta dalla revisione effettuata dalla Commissione europea e pubblicata solo nel mese di ottobre 2008, ossia un mese prima della scadenza del termine di pre-registrazione. Anche per tale motivo le aziende hanno provveduto cautelativamente ad effettuare la suddetta pre-registrazione.

È però ora intenzione delle aziende del settore di non procedere alla registrazione di tali sostanze in quanto ad esse si applica l'esenzione prevista dall'art. 2, comma 7, lettera b) del REACH.

D) Note e commenti

In base all'art. 2, comma 7, lettera d) del Regolamento REACH, le sostanze risultanti da un processo di recupero sono esentate dall'obbligo di applicazione delle norme di registrazione, degli utilizzatori a valle e di valutazione qualora risultino identiche a quelle di partenza.

Inoltre la Guida sulla identificazione delle sostanze definisce un'impurezza

“un costituente non intenzionale presente in una sostanza prodotta. Può avere origine dai materiali iniziali o essere il risultato di reazioni secondarie o incomplete durante il processo di produzione. Pur essendo presente nella sostanza finale non è stato aggiunto intenzionalmente”.

Le sostanze recuperate possono contenere delle impurezze che non hanno alcuna funzione per il materiale recuperato, e l'unica ragione della loro presenza è che facevano parte del rifiuto destinato al processo di recupero.

I costituenti presenti in quantità superiore al 20% in peso non dovrebbero essere considerati impurezze ma piuttosto sostanze separate in un preparato. Pertanto anche le sostanze recuperate che contengono impurezze fino al 20% sono esentate dall'applicazione dei titoli II, V e VI del Regolamento REACH, se tali impurezze non hanno alcuna funzione per il materiale recuperato.

Visto quanto esposto sulla materia prima di origine e quanto disposto dalla normativa REACH, ne deriva che gli oli e grassi animali e vegetali recuperati sono esenti dall'obbligo di registrazione ai sensi del Regolamento REACH.

OLI BASE RECUPERATI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

Gli oli base recuperati sono tipicamente considerati sostanze UVCB, secondo quanto espresso nella “Guida all’identificazione e denominazione delle sostanze sottoposte al REACH” di ECHA. Il settore industriale che si occupa di oli base segue questo criterio di identificazione. Queste sostanze sono comunemente riferibili a “oli base” identificati da numeri EINECS riconducibili a questa categoria di sostanze.

A bis) Caratteristiche dei materiali considerati

Gli oli base recuperati richiedono un processo di recupero relativamente sofisticato, se si vuole recuperare sostanze che abbiano il medesimo utilizzo. Sotto queste condizioni, essi non presentano costituenti che, ottenuti attraverso il processo di recupero, non abbiano la stessa natura degli oli base. Se sono presenti tali costituenti, essi sono molto al di sotto del 20%. Gli oli base recuperati risultanti sono molto simili agli oli base originali e l’equivalenza della sostanza recuperata può essere stabilita di modo che per questi sia applicabile l’Articolo 2(7)(d) del REACH, purché l’operatore che effettua il recupero abbia accesso alle informazioni necessarie.

Processi di recupero meno avanzati porteranno a sostanze di recupero che, benché le principali impurezze siano state rimosse, ricadono al di sotto dei criteri di qualità della sostanza originale. Questo è dovuto alla presenza di impurezze come gli idrocarburi policiclici aromatici.

B) Posizione secondo il REACH

Gli oli base recuperati in modo intenzionale devono essere considerati come una sostanza per la quale si debba valutare l’effettiva applicabilità dell’esenzione secondo l’Articolo 2(7)(d). Gli oli base non possono beneficiare delle esenzioni elencate negli Allegati IV e V del REACH. Questa tipologia di recupero non porta normalmente ad un articolo. Nessun altra esenzione che non sia quella riconducibile all’Articolo 2(7)(d) può essere potenzialmente applicabile. Gli oli base recuperati sono descritti da pertinenti voci EINECS se le loro proprietà, in quanto sostanze UVCB, coincidono con l’identità della sostanza (vedi sezione 2.2.3.2 della Linea Guida ECHA).

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

Può essere difficile stabilire l’equivalenza degli oli base recuperati con quella delle sostanze registrate se vengono applicati processi di recupero meno sofisticati, in quanto possono intervenire effetti dovuti a processi evaporativi e legati alla combustione che causano sostanziali perdite o aggiunte di nuove sostanze durante l’uso della sostanza originale. In principio è ancora possibile che tale sostanza recuperata possa ancora beneficiare dell’esenzione secondo quanto previsto dall’Articolo 2(7)(d) del REACH, a condizione che l’operatore del recupero possa stabilire l’equivalenza e abbia accesso alle informazioni necessarie.

Riassumendo, gli usi identificati degli oli base recuperati non sempre sono gli stessi di quelli riferibili alle registrazioni degli oli base originali. In funzione del processo di recupero applicato, più o meno sofisticato, questi oli base recuperati possono ancora essere usati per lo stesso scopo o, se perdono le loro proprietà come lubrificante, possono essere usati come combustibili.

D) Note e commenti

Per quanto riguarda la definizione riportata nel primo paragrafo, il termine “oli base” comprende anche il termine “oli lubrificanti”. Quest’ultimo non deve essere confuso con il termine “lubrificanti”. Il termine “oli lubrificanti” si riferisce a miscele composte da oli base e additivi (vedi il CONCAWE Products Dossier 97/108 per la lista di oli base).

Si noti che nelle impurezze citate nel secondo paragrafo, si può riscontrare la contaminazione di oli base a carico di policlorobifenili (PCB) o altre tipologie di contaminanti severi. In quel caso, anche se questi costituenti sono molto al di sotto del 20%, il recupero o il riutilizzo non è permesso (per esempio, il livello massimo di legge per i PCB è di 50 ppm).

POLIMERI RECUPERATI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

I polimeri vengono normalmente impiegati sotto forma di granulo o di macinato. In generale la lavorazione (che prevede diverse tecnologie sulla base del polimero impiegato e del prodotto finale) consta di un trasferimento in tramoggia del granulo, della fusione all'interno delle macchine impiegate, del conferimento di una forma (trasformazione in articoli vari) all'interno delle stesse con successivo raffreddamento.

La temperatura di impiego delle materie plastiche, per la produzione di manufatti, varia in funzione della materia prima utilizzata: è fra 150 e 170 °C per i termoplastici più usati (PE, PET, PP, PS, PVC); temperature superiori a 220 °C sono necessarie per la lavorazione di alcuni polimeri speciali.

A bis) Caratteristiche dei materiali considerati

Chimicamente, le materie plastiche sono generalmente il risultato della polimerizzazione di una quantità di molecole base (monomeri) per formare catene anche molto lunghe.

A tale base polimerica vengono poi aggiunte svariate sostanze (detti additivi) in funzione dell'applicazione cui la materia plastica è destinata. Tali sostanze possono essere plastificanti, coloranti, antiossidanti, lubrificanti ed altri componenti atti a conferire alla materia plastica finita le desiderate proprietà di lavorabilità, aspetto e resistenza.

B) Posizione secondo il REACH

Ai sensi del REACH, un fabbricante o un importatore di polimeri (se soddisfatte le condizioni all'art. 6.3 del Regolamento REACH) deve registrare i monomeri e le altre sostanze utilizzate per fabbricare il polimero (stabilizzanti esclusi). In modo simile, per i polimeri recuperati, i monomeri e le altre sostanze presenti nel polimero devono essere registrati per far sì che i recuperatori possano usufruire dell'esenzione di cui all'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH.

Nella maggior parte dei casi i polimeri divenuti rifiuti sono raccolti e recuperati a livello comunitario. Il materiale da avviare a riciclo, proviene da scarti industriali (fuori specifica, rifilature, ritagli ecc.) o da raccolta differenziata. Al fine del loro recupero, tali rifiuti vengono sottoposti a trattamenti fisici (generalmente selezione, lavaggio, rimacinazione e/o rigranulazione, talvolta con l'aggiunta di una piccola percentuale di masterbatch colorati che non altera comunque chimicamente il polimero).

Gli operatori di recupero di polimeri sono esentati dall'obbligo di registrare il monomero o i monomeri o qualsiasi altra sostanza o altre sostanze che soddisfano i criteri dell'articolo 6, paragrafo 3 del REACH nel polimero recuperato, a condizione che tale sostanza o tali sostanze da cui è derivato il polimero sia stata registrata o siano state registrate. Inoltre, il recuperatore deve possedere le informazioni richieste dall'articolo 31 o dall'articolo 32 del REACH riguardanti il monomero o le altre sostanze registrate. A tale scopo, tutte le informazioni disponibili sui componenti del materiale recuperato devono essere tenute in considerazione.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

In caso di recupero selettivo, il recuperatore di polimeri deve identificare eventuali sostanze previste nel materiale recuperato (per esempio sostanze aggiunte per regolare o migliorare l'aspetto e/o le proprietà fisico-chimiche del materiale polimerico) presenti in origine nel materiale polimerico che è stato recuperato (si veda a tale proposito la sez. 1.5 della Linea Guida ECHA).

Qualora siano presenti impurezze (ad es. nella plastica cosiddetta “fine nastro”) in quantità rilevanti (oltre il 20%) o siano recuperate intenzionalmente sostanze insieme al polimero (recupero selettivo, es. PVC plastificato) potrebbe essere necessaria una registrazione anche per queste sostanze a meno che non siano stati registrate in precedenza. Il recuperatore deve prestare attenzione alle impurezze presenti nel materiale recuperato al fine di valutarne l’eventuale pericolo e in questo caso procedere alla classificazione e all’etichettatura.

Inoltre, informazioni sull’origine del materiale sottoposto a recupero possono essere importanti per definire quali costituenti possano essere presenti e se essi debbano essere considerati impurezze o sostanze. Il recuperatore deve poi valutare se sostanze contenute nei polimeri recuperati sono esentate ai sensi dell’allegato IV o dell’allegato V del Regolamento REACH o se è possibile applicare eventuali altri criteri di esenzione ai sensi REACH.

Le aziende che riciclano materie plastiche hanno pre-registrato i monomeri di partenza al fine di poter continuare ad utilizzare (e recuperare) i polimeri e beneficiare delle disposizioni specifiche sulla registrazione previste dal REACH.

E’ comunque intenzione delle aziende del settore non procedere poi alla registrazione di queste sostanze in quanto ad esse si applica l’esenzione prevista dall’art 2.7(d) del REACH .Le condizioni poste dal REACH perché possa essere applicata questa esenzione sono che la stessa sostanza (monomero) che viene recuperata sia stata registrata all’interno della Comunità e che l’azienda recuperatrice disponga delle informazioni richieste all’art. 31 e 32 del REACH.

I monomeri che sono alla base dei polimeri verranno registrati probabilmente entro il 30 novembre 2010 dalle aziende petrolchimiche, garantendo così la copertura della prima condizione necessaria per l’esenzione. Le Associazioni di riferimento del settore stanno collaborando a livello europeo al fine di concordare le modalità secondo cui saranno rese disponibili le informazioni richieste sull’uso sicuro.

SOLVENTI RECUPERATI

A) Tipologia di materiali considerati e loro utilizzo nel ciclo produttivo

I solventi, singole sostanze chimiche e/o in miscela, derivanti da processi chimici o dopo il loro uso sono identificati come rifiuti pericolosi. Tali solventi, pur avendo talvolta la stessa composizione, possono avere codici CER diversi a seconda della provenienza. Es. Acetone esausto può essere identificato con il CER 140603* o 070108* in relazione alla sua provenienza. La rigenerazione/recupero dei solventi si realizza essenzialmente attraverso processi di evaporazione/condensazione o distillazione/frazionamento sfruttando i diversi punti di ebollizione delle sostanze presenti nel solvente esausto. I processi di recupero/riciclaggio normalmente non sono responsabili della produzione di costituenti diversi da quelli presenti nel solvente d'origine.

I rifiuti costituiti da solvente non ricadono nel REACH ma sono normati dalla Direttiva rifiuti.

B) Posizione secondo il REACH

Il solvente ottenuto da processi di recupero e riciclaggio (non inteso come mezzo di reazione in un processo) è considerato, ai sensi della normativa rifiuti, prodotto (non più rifiuto), e dunque ricade nel campo di applicazione del REACH. I solventi recuperati o riciclati sono: sostanze singole, o miscele o UVCB secondo la Guida all'identificazione e alla denominazione di sostanze ai sensi del REACH. Generalmente il solvente recuperato si può ritenere "identico" alla sostanza vergine registrata poiché il recuperato solitamente non presenta costituenti non presenti nel vergine in quantità maggiore al 20% p/p. Tuttavia nel caso in cui un costituente fosse presente in quantità maggiore del 20% p/p questo può ritenersi sostanza e quindi considerare il recuperato come miscela. In certi casi (distillati del petrolio) è difficile che il solvente recuperato/riciclato sia identificabile come singola sostanza chimica o miscela in questo caso si avrà una sostanza UVCB da identificare come tale.

I riciclatori di solventi, in attesa che vengano registrate le sostanze di loro interesse (costituenti dei solventi recuperati), per usufruire del periodo transitorio previsto dal REACH, devono aver effettuato la pre-registrazione delle sostanze contenute nei solventi recuperati.

C) Adempimenti a carico delle aziende del settore

I recuperatori di solvente, per beneficiare dell'esenzione dalla registrazione del solvente recuperato devono verificare il soddisfacimento delle condizioni di cui all'art 2.7 (d) :

Le sostanze presenti nei solventi rigenerati sono già registrate?

Le singole sostanze chimiche presenti nel solvente recuperato saranno sicuramente registrate dai produttori/importatori primari entro la prima scadenza di Registrazione definita dal Regolamento tenuto conto degli alti volumi di produzione.

L'ECHA ha chiarito che, nel caso del recupero, "non è necessario che la sostanza sia stata registrata da un attore a monte nella stessa catena di approvvigionamento, ma è sufficiente che una qualunque entità legale abbia registrato la sostanza". Il recuperatore ha la responsabilità, definita l'identità della sostanza recuperata, di fornire al destinatario del solvente recuperato le informazioni sulla sicurezza atte a garantire l'uso sicuro del solvente fornito.

Le sostanze risultanti dal processo di recupero sono le medesime

sostanze (stessa identità chimica) delle sostanze già registrate?

Il processo di recupero normalmente non modifica la natura chimica dei costituenti del solvente recuperato pertanto si può presupporre che i solventi recuperati siano verosimilmente identici al solvente vergine registrato (regola 80:20). Il solvente recuperato potrebbe però differire dall'originario per il profilo di impurezze, derivanti dall'utilizzo del solvente e che non sono state rimosse dal processo di recupero/riciclaggio. In tal caso il solvente recuperato avrà un profilo di pericolosità diverso dal vergine e prevedibilmente anche diversa classificazione. Dunque è responsabilità del recuperatore verificarne il profilo delle impurezze ai fini della corretta classificazione

Le informazioni di cui agli artt. 31 e 32 sono a disposizione di chi effettua il recupero ?

Gli operatori di recupero di norma non riceveranno una SDS o altre informazioni sulla sicurezza dal fornitore del vergine nel quadro del titolo IV del REACH. Allo scopo di beneficiare dell'esenzione dalla registrazione, essi devono disporre delle informazioni necessarie. Per di più, se necessario, devono preparare indipendentemente SDS o chiedere il permesso ai proprietari di SDS esistenti per l'uso di tali SDS. Dato che non esistono disposizioni legali a questo proposito, questo è un compito del recuperatore. L'operatore di recupero può utilizzare qualsiasi informazione disponibile, iniziando dalle informazioni sul sito internet dell'ECHA e pubblicate a norma dell'articolo 119 del REACH, ma deve garantire di non violare alcun diritto di proprietà. Quando utilizza una SDS esistente, questi deve assicurarsi di avere accesso legittimo alle informazioni, e che il profilo di pericolo della sostanza recuperata sia adeguatamente coperto dalla SDS utilizzata (cfr. sezione 2.4.2). Lo stesso vale per altre informazioni sulla sicurezza, se richieste. Discussioni sull'uso di tali informazioni possono per esempio avere luogo nell'ambito del SIEF, se l'operatore di recupero ha pre-registrato la sostanza. Sicuramente questo è uno degli aspetti più importanti, ma anche forse problematici, dell'applicazione del REACH alle sostanze recuperate, ampiamente trattato nel punto 2.3.2 della Linea Guida ECHA. Le Associazioni industriali pertinenti possono svolgere un ruolo importante nella preparazione di informazioni standard per i propri associati.

D) Note e commenti

Le aziende di riciclo dei solventi hanno provveduto cautelativamente ad effettuare la pre-registrazione. Tuttavia, nelle note in fase di pre-registrazione, è stato dichiarato di non voler procedere alla registrazione di in virtù dell'esenzione prevista dall'art. 2.7 d) del REACH.

I solventi, siano essi singole sostanze o miscele, derivanti da recupero, sono materie prime seconde, ossia prodotti per la direttiva rifiuti. Tali prodotti, contenendo sostanze pericolose in concentrazioni tali da far scattare la classificazione, necessitano obbligatoriamente di Scheda Dati di sicurezza la cui redazione è di pertinenza di chi immette la sostanza/miscela classificata sul mercato.

Essendo necessaria la SDS, secondo l'art.31(1) o 31 (3), la preoccupazione maggiore per i riciclatori è quella di avere difficoltà a reperire le informazioni necessarie alla SDS e la mancanza del numero di registrazione, in SDS, che i clienti a torto sicuramente richiederanno (cfr. 2.4.3).