

Nota illustrativa
CRITERI “END-OF-WASTE” PER I ROTTAMI METALLICI
(Reg. n. 133/2011 del 31 marzo 2011)

Con la pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell’Unione europea L 94/2 del 8 aprile 2011 del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31 marzo 2011, vengono definiti i *“criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio”*.

Il disposto normativo sarà direttamente applicabile in tutti gli Stati dell’Unione europea a partire dal 9 ottobre 2011 e rappresenta il primo tra i set di criteri previsti dall’art. 6, par. 2 della direttiva 2008/98/CE, recepita in Italia con il D.Lgs. 205/2010 che modifica il D.Lgs. 152/2006, per la cessazione della qualifica di rifiuto (cfr. art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006).

I **requisiti** per l’effettiva cessazione della qualifica di rifiuto sono delineati in maniera dettagliata negli allegati I (rottami di ferro e acciaio) e II (rottami di alluminio), richiamati rispettivamente come requisito da soddisfare dagli artt. 3 e 4. Per il contenuto degli allegati si veda oltre nella nota.

Di particolare interesse sono le novità introdotte con gli artt. 5 e 6 del Regolamento. Il primo è relativo alla **dichiarazione di conformità** che il produttore o l’importatore deve stilare per ogni partita di rottami e trasmettere al detentore successivo della partita di rottami stessa (che la deve conservare per almeno un anno e metterla a disposizione delle autorità competenti). I contenuti di tale dichiarazione di conformità sono riportati nell’allegato III che prevede, oltre alle informazioni di dettaglio sulle partite cedute, le dichiarazioni in merito al rispetto dei requisiti di cui agli allegati sopra menzionati, del sistema di qualità aziendale -di cui si dirà più avanti- e dell’avvenuta verifica circa la radioattività del rottame stesso.

L’art. 6 invece introduce quale elemento essenziale la presenza di un **sistema di gestione della qualità**, richiedendo così implicitamente importanti requisiti di organizzazione e qualità dell’azienda stessa. Tali requisiti sono chiaramente mirati all’ottenimento di una gestione attenta, documentata e sottoposta a verifiche costanti dei processi operati e della qualità dei rottami in ingresso ed in uscita dai processi -tenendo conto dei riscontri da parte dei destinatari del rottame recuperato- per il rispetto degli standard dei prodotti ma anche ambientali e di sicurezza (si veda quanto detto a proposito di radioattività e componenti pericolose nei rottami). Sempre in questa chiave si inserisce l’elemento della qualifica e della formazione del personale operante, che deve rispondere a requisiti documentati e verificabili al fine di essere in grado di determinare le caratteristiche e la conformità dei materiali anche solo attraverso il controllo visivo degli stessi.

L’importanza di un sistema di gestione della qualità, implicitamente inteso come sistema di gestione anche degli aspetti ambientali connessi alle attività di recupero, è ulteriormente sancita dal requisito di cui al comma 5 dell’articolo 6, che richiede che tale sistema sia verificato con cadenza almeno triennale da organismi in possesso dei specifici requisiti. Sarà a questo punto auspicabile l’adesione delle aziende alle certificazioni volontarie sancite dalle norme UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004, che prevedono già gli elementi di cui all’articolo 6, commi 2 e 3.

Il comma 4 precisa inoltre che qualora processi di trattamento di rifiuti “contenenti elementi pericolosi” siano effettuati, a monte, da soggetti diversi dal produttore di materiale EOW, tutti devono garantire lo stesso standard di qualità, applicando un sistema di gestione conforme alle disposizioni del regolamento:

ciò significa che tutto il processo di recupero deve rispondere agli stessi standard senza discontinuità alcuna. Anche i soli importatori devono “esigere” che i loro fornitori applichino un sistema di gestione della qualità come sopra (comma 7).

Per quanto riguarda i due **allegati tecnici** sopra menzionati (I e II), essi dispongono precisi criteri e obblighi minimi di monitoraggio interno delle aziende, sia relativi alla qualità dei rottami ottenuti dalle operazioni di recupero (punto 1), sia ai rifiuti utilizzati come materiale in ingresso a tali operazioni (punto 2) ed alle tecniche e processi di trattamento operati (punto 3).

In tutte le fasi viene riconosciuta la validità dei controlli visivi, a patto che siano effettuati da personale qualificato (in relazione a questo punto, come si diceva, assume particolare rilevanza il sistema certificato di qualità che impone corsi di formazione, verifica dell'apprendimento e costante miglioramento).

Per i rottami ottenuti viene previsto anche un monitoraggio analitico almeno semestrale condotto su campioni rappresentativi dei rottami; sull'alluminio in particolare sono definiti precisi criteri per la determinazione delle grandezze richieste, tra le quali le rese (rottami ferrosi con materiali estranei $\leq 2\%$; rottami di alluminio con materiali estranei $\leq 5\%$ o resa uguale o superiore al 90%).

Gli altri requisiti sono relativi all'assenza di sostanze ed elementi pericolosi ed alle verifiche in merito, anche sul materiale in ingresso ai processi di trattamento previsti, elencati sommariamente negli allegati.

Come notazione generale, si osserva che il Regolamento fornisce elementi oggettivi di chiarezza nel delicato processo di qualifica e verifica dei materiali recuperati da rifiuti metallici ferrosi e di alluminio, ponendo precisi criteri e limiti ai quali riferirsi, in assenza dei quali in passato si era assistito a delle interpretazioni ed applicazioni dei disposti normativi non sempre univoche ed oggettive da parte di imprese e organi di controllo. In tale contesto, si richiama comunque l'attenzione sulla presenza, nel Regolamento, di alcuni passaggi che potrebbero lasciare spazio ad interpretazioni soggettive, come ad esempio i punti 3.3 – lettera e) degli allegati I e II, nei quali si precisa che le sostanze pericolose devono essere state eliminate “efficacemente”, senza fornire ulteriori dettagli interpretativi, come invece viene fatto altrove (es. relativamente ai cavi, fusti, recipienti in pressione, assenza di colamento di oli, ecc.).

29 Aprile 2011

p70006_Allegato