

Dichiarazione ambientale

EDIZIONE 3, GIUGNO 2012

2011

**Dichiarazione
Ambientale**

2011

EDIZIONE 3, GIUGNO 2012



La presente Dichiarazione Ambientale è redatta secondo i requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 (EMAS). Tramite questo documento, il Consorzio Comieco rende disponibile al pubblico le informazioni relative:

- all'organizzazione del proprio sistema di gestione per la qualità, l'ambiente e la sicurezza;
- alle prestazioni ambientali associate alle attività svolte.

La presente Dichiarazione Ambientale è stata preparata da Davide Migliavacca (Responsabile del Sistema di Gestione Integrato) sulla base del Programma Specifico di Prevenzione e Rapporto di Sostenibilità Comieco 2011. Il presente documento è stato approvato da Carlo Montalbetti (Direttore Generale).

La Dichiarazione Ambientale è oggetto di validazione da parte di un soggetto terzo indipendente (il verificatore ambientale) a garanzia della veridicità delle informazioni contenute. La Dichiarazione Ambientale di Comieco è stata validata ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 da parte del verificatore ambientale accreditato:

Certiquality S.r.l.
(N. di accreditamento EMAS IT-V-0001).

in data 21 giugno 2012

L'aggiornamento della presente Dichiarazione Ambientale, previsto con cadenza annuale, sarà realizzato indicativamente in giugno 2013.

L'emissione della nuova Dichiarazione Ambientale, prevista come da Regolamento CE 1221/2009 ogni tre anni, sarà effettuata indicativamente in giugno 2015.

Il riferimento per ricevere informazioni riguardanti il sistema di gestione ambientale di Comieco è:

Davide Migliavacca
Responsabile Audit, Controlli e Certificazione
COMIECO - Via Pompeo Litta 5 - 20122 Milano
tel. +39 02 550241 - fax. +39 02 55024249
certificazione@comieco.org

INDICE

1. PREMESSA	6
<hr/>	
2. IL CICLO DI VITA DELLA CARTA E DEL CARTONE	7
2.1 Cos'è la carta	7
2.2 Le imprese produttrici di legname ad uso industriale cartario	8
2.3 Le cartiere	8
2.4 Le imprese di trasformazione e grafiche	9
2.5 Le aziende utilizzatrici di imballaggi e la distribuzione	9
2.6 I consumatori	10
2.7 Le piattaforme di raccolta e selezione	11
2.8 Il recupero energetico	12
2.9 L'impatto positivo della raccolta differenziata	13
<hr/>	
3. IL CONSORZIO COMIECO	14
3.1 Premessa	14
3.2 Attività di Comieco	15
3.3 Ubicazione degli uffici	20
3.4 Organizzazione	21
<hr/>	
4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	23
4.1 Politica ambientale e per la qualità	23
4.2 Storia e struttura del sistema di gestione ambientale	24
4.3 Formazione e coinvolgimento del personale	25
4.4 Coinvolgimento del pubblico nel sistema di gestione ambientale	25
<hr/>	
5. LE INIZIATIVE DEL CONSORZIO DI RILEVANZA AMBIENTALE	26
5.1 Comunicazione	26
5.2 Prevenzione, riciclo, recupero e riuso	29
5.3 Istruzione e formazione	34
<hr/>	
6. GLI ASPETTI AMBIENTALI	35
6.1 Identificazione degli aspetti ambientali	35
6.2 Valutazione degli aspetti ambientali	37
6.3 Gestione degli aspetti ambientali	38
6.4 Aspetti ambientali diretti	40
6.5 Aspetti ambientali indiretti	43
<hr/>	
7. GLI OBIETTIVI, I PROGRAMMI E I TRAGUARDI	48
7.1 Obiettivi per il triennio 2012-2014	48
7.2 Obiettivi e piano delle attività 2011	48
7.3 Obiettivi e piano delle attività 2012	50
<hr/>	
8. LA NORMATIVA ED ALTRI DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	51
8.1 Prescrizioni legali per gli uffici Comieco	51
8.2 Aggiornamenti normativi di interesse di Comieco	51
8.3 Elenco delle prescrizioni legali di principale interesse per Comieco	52
8.4 Elenco delle prescrizioni di altro tipo	53
<hr/>	
9. GLOSSARIO	54

1. PREMESSA

La maggior parte delle informazioni contenute nella Dichiarazione Ambientale sono state estratte dal “Programma Specifico di Prevenzione 2011 del 31 maggio 2012” di Comieco (nel seguito “PSP”). Se da una parte quindi i contenuti del presente documento risultano ripetersi con quelli presenti nel PSP, dall’altra la validazione ad opera di verificatore indipendente dei dati contenuti in questo rapporto consente indirettamente di validare anche i dati riportati nel PSP.

Alcune parti descrittive delle sezioni che seguono sono state estratte dalla pubblicazione “Il ciclo del riciclo”, realizzata da Comieco e disponibile sul sito web del Consorzio.

I dati riportati nel presente documento sono riferiti all’anno 2011, con aggiornamento al 31 maggio 2012.

2. IL CICLO DI VITA DELLA CARTA E DEL CARTONE

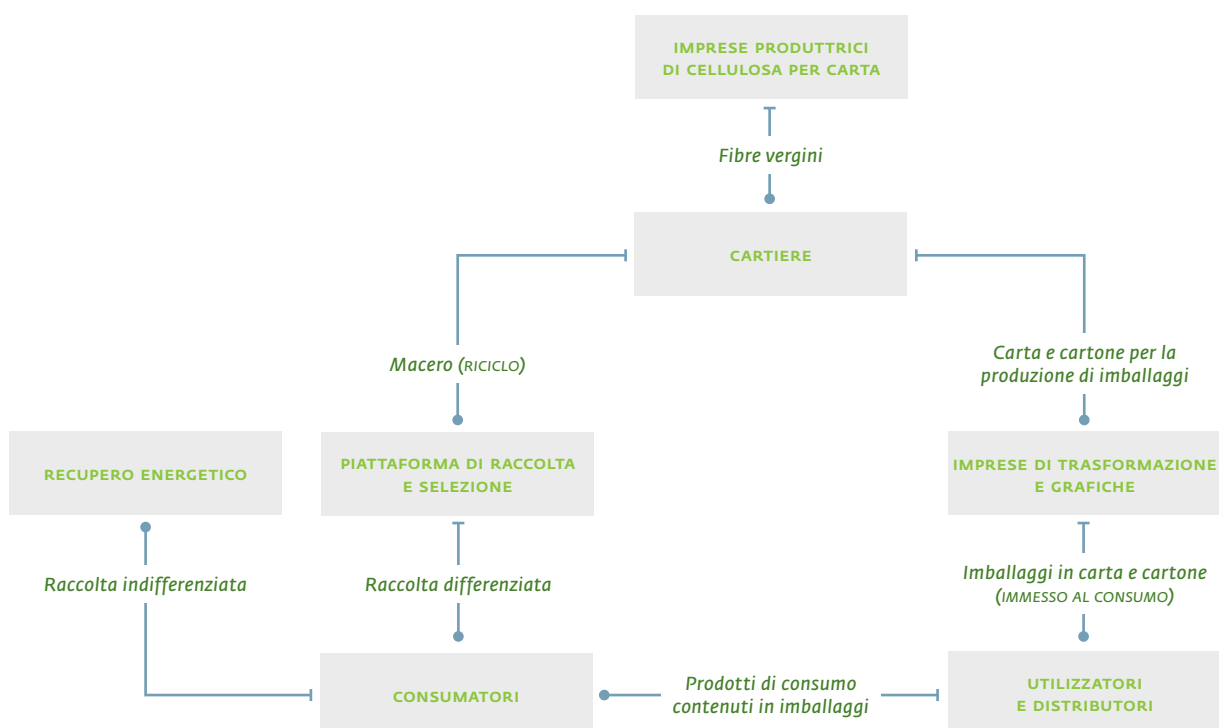
2.1 Cos'è la carta

Carta e cartone sono materiali diffusissimi nel mondo moderno, e sono utilizzati per gli scopi più diversi. Libri, riviste e giornali sono stampati su carta. Carta, cartoncino e cartone sono impiegati negli imballaggi degli articoli di ogni forma e dimensione. Inoltre, la carta è entrata nelle nostre case anche per usi igienici, come carta moneta o come rivestimento delle pareti (carta da parati). Nell'edilizia conosce un nuovo boom il cartongesso, materiale leggero e versatile per costruire pareti divisorie di scarso impegno. Il grande sviluppo dell'informatica e di Internet non ha affatto eliminato, come qualcuno aveva erroneamente previsto, l'utilizzo di questo formidabile supporto, che anzi accompagna i più moderni mezzi di comunicazione, e si conferma come il principale veicolo di diffusione della cultura nel mondo. La fonte principale della materia prima rimase per secoli quella degli stracci, utilizzati ancora fino a tutto il XIX secolo. Fu solo a metà dell'Ottocento che si affermò l'utilizzo del legno. L'industria cartaria ebbe così la possibilità di accedere a una materia prima rinnovabile e molto facilmente accessibile. Oggi la grandissima maggioranza, per non dire la totalità, della carta, del cartone e del cartoncino prodotti nel mondo derivano dalla cellulosa, ossia dalla componente fibrosa che si estrae dal legno degli alberi e di altre specie vegetali o anche dal riciclo di carta e cartoni usati.

Gli attori coinvolti nel ciclo di vita degli imballaggi a base cellulosica sono riportati nel diagramma che segue.

TAVOLA 1

Gli attori coinvolti nel riciclo degli imballaggi a base cellulosica.



2.2 Le imprese produttrici di legname ad uso industriale cartario

Le fibre vegetali vergini utilizzate nell'industria cartaria provengono in massima parte dal legno, anche se possono essere ricavate da piante annuali quali la paglia di grano o di riso, le canne, la canapa, il lino e altri arbusti, il cui impiego prende sempre più piede dopo anni in cui questa pratica era stata sostanzialmente abbandonata.

Per produrre paste cartarie si usa in gran parte legname derivante da scarti di altre produzioni (ad esempio da segherie, fabbriche di imballaggi o mobili) e da tronchi di piccola pezzatura e comunque non utilizzabili per lavorazioni qualitativamente superiori. Un'altra parte del legname utilizzato per produrre paste proviene da alberi coltivati espressamente per questo scopo.

Per produrre una tonnellata di carta ci vogliono da due a due tonnellate e mezzo di legname.

Sulla base dei dati FAO, si stima che in totale l'industria internazionale della carta utilizzi non più del 12-13% del legname mondiale. Nei Paesi dell'Unione Europea, l'area forestale e il potenziale di raccolta di legname sono in continuo incremento. Negli ultimi 50 anni tale area è aumentata di 1,5 milioni di ettari. Nello stesso periodo, la popolazione è cresciuta del 40% e la richiesta di prodotti cartari del 500%. Queste cifre dimostrano come un'industria cartaria in crescita non comporti un pericolo per le risorse forestali, come viene comunemente creduto sulla base di vecchi stereotipi, bensì un'opportunità per il loro ulteriore sviluppo.

Alla salvaguardia ambientale, oltre che a motivi di carattere economico, è legata anche l'attenzione sempre crescente verso la produzione di carta riciclata. L'uso del macero limita infatti il ricorso alle materie prime vergini e contemporaneamente riduce la quantità di materiali destinati allo smaltimento.

In un Paese povero di foreste, l'incremento del riciclo di carta e cartone consente un migliore uso di una risorsa rinnovabile quale è la cellulosa, oltre a ridurre sensibilmente l'importazione di fibre dall'estero. I cassonetti della raccolta differenziata diventano così la nostra **"foresta urbana"** alla quale l'industria cartaria può attingere per le sue produzioni, nel massimo rispetto dell'ambiente.

2.3 Le cartiere

Le cartiere sono impianti industriali, in genere di grandi dimensioni, nei quali si producono la carta e il cartone.

La carta è sostanzialmente una sottile pellicola composta da cellulosa e collanti (per lo più amidi) che si ottiene facendo filtrare attraverso un telo permeabile una miscela di acqua e cellulosa e poi pressando con una serie di rulli ed essiccando il prodotto così ottenuto. Carta e cartone sono dunque formati da milioni di fibre di cellulosa intrecciate fra loro e associate a elementi minerali che hanno una funzione di collante, e che sono utilizzati anche per migliorare il colore del prodotto finito e il suo peso specifico (grammatura).

Le fibre vegetali, sia che derivino da legno vergine o da carta da macero, vengono gettate in una grande vasca piena d'acqua di un apposito macchinario, chiamato in inglese "pulper"

(letteralmente “spappolatore”), che ha la funzione di separare fra loro le fibre. Sul fondo della vasca del pulper, potenti pale rotanti creano un moto vorticoso che provoca lo sfaldamento del materiale introdotto, riducendolo in fibre elementari. Il prodotto finale è una poltiglia di fibre in sospensione acquosa al 2 - 4% circa. Il che significa che per ogni parte di fibra ce ne sono fino a 98 di acqua.

La quantità di macero che si immette nel pulper insieme alle fibre vergini varia a seconda delle diverse tipologie di carta che si vogliono ottenere. In certi casi, come in alcune carte e cartoni per imballaggio, si può utilizzare, come in effetti avviene, anche solo macero, senza alcun ricorso a fibre vergini.

A questa miscela di acqua e fibre vegetali viene aggiunta una quantità proporzionale (più o meno elevata) di additivi, a seconda della resistenza che si vuol dare al prodotto e, nel caso di molte carte grafiche, una “carica inerte” (in genere carbonato di calcio ricavato dalla lavorazione del marmo o dai sottoprodotti dell'estrazione del calcare) per migliorarne il colore e aumentarne il peso.

Alcuni tipi di carta sono composti da diversi strati, ciascuno dei quali viene prodotto nel modo appena esposto, che poi vengono accoppiati prima dell'essiccamento. Cartone e cartoncino vengono prodotti nello stesso modo, solo dando alla pellicola uno spessore maggiore.

2.4 Le imprese di trasformazione e grafiche

I principali utilizzi del materiale cartaceo possono essere ricondotti a otto famiglie: uso grafico (libri, giornali, riviste, carta per stampanti e fotocopie); uso fotografico; imballaggio; usi domestici e igienici (tissue); usi commerciali (cartamoneta: un tipo del tutto particolare di “uso grafico”, grazie a fibre di essenze particolarmente resistenti); usi ludici (le carte da gioco; ma anche cotillon, coriandoli, stelle filanti e addobbi); usi strumentali (per esempio la carta vetrata); edilizia (per esempio carta da parati, carta catramata, cartongesso, materiali isolanti, ecc.).

Le imprese cartotecniche operanti nel campo dell'imballaggio, ad esempio, trasformano fogli e rotoli di cartoncino e cartone in ogni sorta di imballaggio. I fogli e i rotoli vengono stampati e poi avviati alla macchina fustellatrice, che pratica incisioni nei punti nei quali il cartone andrà piegato e taglia le parti in eccesso. Il cartone ondulato si ottiene sovrapponendo e incollando tra loro tre o più nastri di carta, di cui quello o quelli intermedi subiscono contemporaneamente un processo di ondulazione.

2.5 Le aziende utilizzatrici di imballaggi e la distribuzione

La carta riciclata conquista sempre nuovi spazi, soprattutto per ragioni economiche e ambientali. La grande maggioranza dei quotidiani sono stampati su carta che contiene una elevata percentuale di fibre riciclate. Il cartone ondulato, indispensabile per confezionare gli scatoloni, è in genere interamente composto di fibre riciclate. Oltre la metà degli oggetti di carta e cartone immessi al consumo in Italia viene raccolta dopo l'uso e avviata a riciclo.

L'imballaggio (ogni tipo di imballaggio) ha molte funzioni: contenere il prodotto e conservarlo nel tempo; proteggerlo dal contatto con l'atmosfera, dagli urti o dalle operazioni di immagazzinamento; trasportarlo; presentarlo e caratterizzarlo; informare il pubblico sulle sue caratteristiche e fargli pubblicità. Questa pluralità di funzioni ha fatto sì, in passato, che il peso e il volume di molti imballaggi crescessero più dello stretto necessario. Da diversi anni però, in particolare dal varo del cosiddetto "Decreto Ronchi", nel 1997 e successive modifiche, le imprese produttrici di imballaggi devono rendere disponibili le risorse economiche per la raccolta, il riciclo e il recupero dei rifiuti in proporzione alla quantità (in peso) degli imballaggi che mettono in circolazione. Anche per questo prendono sempre più piede soluzioni tese a ottimizzare gli imballaggi, a renderli più leggeri, più funzionali, più economici, riutilizzabili, facilmente recuperabili o riciclabili; a concentrare sullo stesso contenitore una molteplicità di funzioni: trasporto, esposizione, informazione al pubblico; a separare il contenitore permanente a disposizione dell'utente (rigido e ingombrante) dal refill (ovvero "ricarica"), leggero e riciclabile.

Gli imballaggi si suddividono in base alla funzione principale che assolvono. Da questo punto di vista si parla di imballaggi primari, secondari e terziari.

Sono **primari** gli imballaggi a diretto contatto con un prodotto concepiti in modo da costituire, nel punto di vendita, un'unità di vendita per l'utente finale o per il consumatore e che accompagnano il prodotto fino al momento del consumo finale. Sono anche detti imballaggi per la vendita, senza i quali il prodotto non può essere contenuto, conservato o etichettato e presentato al consumatore.

Sono **secondari** gli imballaggi che servono a raggruppare, nell'unità di vendita, un gruppo di prodotti omogenei, che può anche essere acquistato come tale dal consumatore finale.

Sono **terziari** gli imballaggi utilizzati soltanto per il trasporto di un insieme omogeneo di prodotti presso l'unità di vendita.

2.6 I consumatori

In Italia ogni abitante consuma in media in un anno diverse decine di chili di prodotti realizzati con carta e cartone. Quando un cittadino raccoglie in casa propria la carta e il cartone per consegnarli alla raccolta differenziata, verifica che la maggior parte di quanto raccoglie sia composta da giornali, riviste e simili; gli imballaggi costituiscono solo una percentuale ridotta del totale.

Gli imballaggi eliminati dalle famiglie, dai negozi, dai locali pubblici e dagli uffici sono, ai fini della raccolta, considerati rifiuti urbani e l'onere di raccogliarli resta in capo ai Comuni, i quali effettuano la raccolta avvalendosi del sostegno finanziario e organizzativo del CONAI (Consorzio Nazionale Imballaggi). Sono i Comuni a valutare e a decidere autonomamente forme e modi della raccolta.

La raccolta differenziata dei rifiuti urbani è strettamente connessa, e completamente dipendente, dall'impegno con cui gli utenti,

famiglie, esercizi commerciali, uffici e scuole, tengono distinte le diverse frazioni e le collocano negli appositi contenitori. Senza l'impegno diretto dei cittadini, l'azienda di igiene urbana non può fare il suo lavoro e i rifiuti non si possono riciclare.

I sistemi adottati per la raccolta differenziata sono essenzialmente tre, e talvolta possono coesistere in uno stesso bacino: porta a porta, con campana o cassonetto stradale, a piattaforma o isola ecologica (conferimento di grandi quantitativi in appositi depositi custoditi, adibiti soprattutto ai rifiuti ingombranti). In generale si può affermare che nessuno di questi sistemi è in assoluto migliore degli altri. Il vantaggio di utilizzare un sistema rispetto ad un altro dipende dalla qualità e quantità del materiale conferito, oltre che dalle caratteristiche del territorio. Non è vantaggioso, per esempio, organizzare la raccolta porta a porta nelle zone rurali, dove le abitazioni distano diversi chilometri una dall'altra, mentre è quasi inevitabile farla nei centri storici, dove i grandi camion della raccolta non possono entrare e non esiste lo spazio per posizionare o movimentare campane stradali.

Un discorso a parte merita il cartone ondulato degli imballaggi secondari e terziari, che costituisce la parte più consistente dei rifiuti prodotti da molti esercizi commerciali, ma che si trova anche tra i rifiuti delle famiglie. Per gli imballaggi di cartone ondulato è preferibile organizzare raccolte porta a porta mirate (cioè circuiti di raccolta che tocchino solo certi punti), chiedendo agli utenti, quando sono imprenditori o gestori di attività produttive, di conferire il cartone ondulato già piegato in apposito carrello ("roller") oppure legato con un giro di spago.

I rifiuti di imballaggio provenienti dalle imprese e dalla grande distribuzione (non assimilati agli urbani ed esclusi dalla privativa comunale) rientrano nella categoria dei rifiuti speciali, e l'onere, sia economico che organizzativo, della loro raccolta e corretta gestione ricade su chi li produce sulla base della vigente normativa comunitaria e nazionale. Vi sono, quindi, una serie di operatori che, ormai da anni, sul mercato libero provvedono a ritirare il materiale e ad avviarlo a riciclo con consolidati circuiti e sistemi di raccolta.

In via sussidiaria, per facilitare il loro conferimento e la loro raccolta, Comieco ha sottoscritto un accordo con COREPLA (Consorzio Nazionale per la Raccolta, il Riciclaggio e il Recupero dei Rifiuti di Imballaggi in Plastica) e Rilegno (Consorzio Nazionale per il Recupero e il Riciclaggio degli Imballaggi in Legno) per l'individuazione di una rete di piattaforme plurimateriale e monomateriale che garantiscano il ritiro, senza oneri per il conferente, dei rifiuti di imballaggio secondari e terziari provenienti dalle utenze industriali, commerciali e artigianali non conferiti al servizio pubblico di raccolta.

2.7 Le piattaforme di raccolta e selezione

La carta e il cartone usati e consegnati alla raccolta differenziata passano per appositi impianti di selezione. In questi impianti si compie una cernita dei diversi materiali e si fa una prima selezione dei materiali non cellulosici (metalli, plastica, legno, vetro, ecc.), che vengono scartati, perché non utili al processo di produzione della carta.

Alcune piattaforme selezionano i diversi materiali cellulósici a seconda delle diverse tipologie e dei differenti utilizzi, e confezionano il risultato in balle che vengono stoccate in attesa di essere consegnate alle cartiere.

Sotto il profilo delle fonti di raccolta il macero si distingue in:

- a) macero da raccolta industriale e commerciale costituito dai rifili di cartotecnica, casse di cartone ondulato, rese di quotidiani e periodici, tabulati, ecc. Tale macero, localizzato presso industrie cartotecniche ed editoriali, uffici, grandi magazzini, è raccolto da recuperatori professionali e quindi selezionato e imballato prima di essere fornito alle cartiere per rientrare nel ciclo produttivo;
- b) macero domestico proveniente da raccolta differenziata, contenente prodotti cartari raccolti nelle abitazioni e nei piccoli negozi e uffici. Esso non contiene, ovviamente, solo imballaggi, ma anche giornali e riviste, a seconda delle tipologie dei sistemi di raccolta e delle utenze servite.

I costi di selezione e i possibili utilizzi delle diverse tipologie di macero variano notevolmente. In ogni caso, tutti i prodotti a base di cellulosa conferiti alla raccolta differenziata vengono utilizzati nel processo produttivo, per realizzare nuovamente carta e cartone. A questo punto il ciclo ricomincia: la carta e il cartone usati, accuratamente selezionati nelle piattaforme e confezionati in balle facilmente stoccabili e movimentabili, tornano alle cartiere che li possono impiegare come “materia prima seconda” (termine che viene usato per distinguere questi materiali dalla materia prima vergine) per produrre nei pulper una nuova sospensione di fibre cellulósiche diluite in acqua, e dar vita a nuovi prodotti.

Negli imballaggi di cartone nuovi ci possono essere fibre che hanno avuto tre, quattro, o anche cinque vite precedenti, assumendo di volta in volta forme diverse, così come dettato dal caso.

2.8 Il recupero energetico

Solo la carta raccolta in maniera differenziata viene avviata al riciclo.

La carta bagnata, o sporca di terra o di alimenti, non va conferita nei contenitori della raccolta differenziata, perché rischia di contaminare anche la carta riciclabile. Non viene, quindi, avviata a riciclo la carta di giornali o di imballaggi finita per sbaglio o per disattenzione tra gli scarti indifferenziati, perché mescolandosi con gli altri rifiuti si contamina e diventa impossibile separarla dalle impurità.

I rifiuti cartacei che non sono riciclabili sono comunque recuperabili come combustibile, avendo la carta un discreto potere calorifico. Il recupero energetico di queste frazioni può avvenire in un inceneritore per rifiuti urbani indifferenziati, oppure trasformando le frazioni combustibili dei rifiuti urbani in CDR (Combustibile Derivato dai Rifiuti), attraverso un processo di selezione meccanica del rifiuto indifferenziato e di “arricchimento” della frazione combustibile (quella secca) con altri rifiuti ad elevato potere calorifico.

Il CDR può essere utilizzato come combustibile addizionale nelle centrali elettriche a carbone, oppure in cementifici.

Inoltre, può essere bruciato in appositi inceneritori, che sono diversi da quelli tradizionali perché il potere calorifico del CDR è molto più elevato di quello del rifiuto indifferenziato.

2.9 L'impatto positivo della raccolta differenziata

Come riportato nel "16° Rapporto Raccolta, Riciclo e Recupero di carta e cartone" di Comieco, dal 1999 al 2010 la raccolta e il riciclo di carta e cartone hanno portato al Paese benefici netti per 3,5 miliardi di euro. Il riciclo di carta e cartone nello stesso periodo equivale al volume di circa 222 discariche che non sono state realizzate nel territorio. Inoltre, la raccolta differenziata e il riciclo hanno sull'ambiente un impatto positivo in termini di riduzione delle emissioni di CO₂. Queste attività, infatti, consentono un minor uso di materie prime vergini nella produzione cartaria e riducono lo smaltimento di rifiuti. In dodici anni si sono evitate emissioni nette per circa 34,4 milioni di tonnellate di CO₂.

3. IL CONSORZIO COMIECO

3.1 Premessa

3.1.1 Quadro normativo di riferimento

Sulla Gazzetta Ufficiale CE n. L 47 del 18 febbraio 2004 è stata pubblicata la direttiva 2004/12/CE dell'11 febbraio 2004 che fissava gli obiettivi di recupero e riciclo degli imballaggi nel periodo 2004-2008. Il testo integrava quello precedente (direttiva 94/62/CE), che nel 1997 era stato recepito in Italia con l'adozione del cosiddetto Decreto Ronchi (D. Lgs. 22/97). La prima direttiva in materia di gestione degli imballaggi aveva introdotto la responsabilizzazione degli operatori economici conformemente al principio "chi inquina paga" e la cooperazione degli stessi operatori secondo il principio della responsabilità condivisa tra tutti i soggetti coinvolti nel ciclo di vita di un prodotto, e cioè tutti coloro che partecipano a vario titolo alla produzione, alla distribuzione e al consumo di beni i cui imballaggi, una volta divenuti rifiuti, gravano sull'ambiente. La direttiva 2004/12/CE ha fissato gli obiettivi da raggiungere per tutti i paesi dell'Unione Europea entro il 31 dicembre 2008 come segue :

- a) il recupero (compreso l'incenerimento dei rifiuti con recupero di energia) di almeno il 60% in peso dei rifiuti di imballaggio;
- b) il riciclo tra il 55% e l'80% in peso dei rifiuti di imballaggio;
- c) il riciclo minimo (in peso) del 60% per il vetro; del 60% per la carta e il cartone; del 50% per i metalli; del 22,5% per la plastica (tenendo conto solo dei materiali riciclati sotto forma di plastica); del 15% per il legno.

Riguardo alla prevenzione la direttiva prevede l'eventuale introduzione di misure sulla responsabilità del produttore con riferimento alla riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio.

3.1.2 Il sistema CONAI e il contributo ambientale CONAI

Il Decreto Legislativo 22/97, che ha recepito la normativa europea sugli imballaggi ha previsto la creazione di un sistema consortile costituito da sei consorzi "di filiera", uno per ciascuna tipologia di materiale di imballaggio (carta e cartone, plastica, vetro, legno, alluminio e acciaio) e dal CONAI (Consorzio Nazionale Imballaggi) con funzioni di garanzia e coordinamento. La revisione della normativa ambientale, iniziata nel dicembre 2004 e culminata con l'emanazione, nell'aprile 2006, del decreto legislativo 152/2006, poi integrato e modificato con successivi decreti legislativi correttivi, ha confermato l'assetto del sistema consortile CONAI/Consorzi delineato dal decreto Ronchi, ossia del sistema basato su un Consorzio Nazionale per ogni materiale d'imballaggio. Insieme i consorzi devono garantire il raggiungimento degli obiettivi di recupero e riciclo previsti dalla normativa. Al CONAI aderiscono tutte le imprese italiane che producono o utilizzano imballaggi (compresi grossisti e dettaglianti) fabbricati con i suddetti materiali; ai consorzi di filiera aderiscono invece solo i produttori e gli

importatori di imballaggi e di materiale di imballaggio di loro competenza. CONAI e consorzi di filiera non organizzano né gestiscono direttamente la raccolta dei rifiuti di imballaggio contenuti nei rifiuti urbani: questo compito spetta per legge alla Pubblica Amministrazione e per essa ai Comuni.

3.1.3 Il contributo ambientale CONAI

Il ciclo del riciclo è reso possibile dalle risorse generate dal contributo ambientale CONAI (CAC), che a sua volta è alla base di un ciclo economico. Il contributo ambientale CONAI, stabilito in misura diversa per ciascuna tipologia di materiale di imballaggio, rappresenta la forma di finanziamento attraverso la quale CONAI ripartisce tra produttori e utilizzatori i costi della raccolta differenziata, del riciclo e del recupero dei rifiuti di imballaggio. Il contributo è applicato quando l'imballaggio passa dall'ultimo produttore o dall'importatore al primo utilizzatore. Il produttore/importatore, dunque, applica in fattura il contributo ambientale all'impresa utilizzatrice che acquista l'imballaggio. Lo stesso produttore/importatore è tenuto a dichiarare periodicamente al CONAI le quantità di imballaggi ceduti ai propri clienti, e quindi l'ammontare dei contributi ambientali incassati. Il CONAI emette una fattura, in nome e per conto dei consorzi di filiera, nei confronti dell'operatore della catena che ha incassato il contributo.

3.1.4 Convenzioni e corrispettivi

Queste risorse generate dal contributo ambientale CONAI possono così essere utilizzate dai consorzi di filiera per coprire i maggiori oneri sostenuti dai Comuni per l'organizzazione del servizio di raccolta differenziata. Ai Comuni spetta l'obbligo della raccolta dei rifiuti di imballaggio. I consorzi di filiera stipulano delle convenzioni con le Amministrazioni locali o con i gestori del servizio a ciò appositamente delegati dal Comune, impegnandosi a ritirare e ad avviare a riciclo i rifiuti di imballaggio conferiti da cittadini e imprese alla raccolta differenziata.

3.2 Attività di Comieco

Comieco nasce nel 1985 come associazione volontaria di aziende del settore e si costituisce in Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica il 24 ottobre 1997, secondo quanto previsto dall'art. 40 del D. Lgs. 22/97, come sostituito dall'art. 223, D. Lgs.152/2006 e successive modificazioni, ottenendo l'approvazione del proprio statuto con Decreto Ministeriale del 15 luglio 1998. La finalità principale del Consorzio è il raggiungimento degli obiettivi di recupero e riciclo dei rifiuti di imballaggio cellulosici previsti dalla normativa europea. Grazie al circolo virtuoso creato tra filiera cartaria, istituzioni, aziende e cittadini il riciclo ha raggiunto negli ultimi anni risultati importanti che hanno consentito di raggiungere l'80% di riciclo e l'87% di recupero (superando e anticipando nel tempo gli obiettivi fissati dalla legislazione italiana (minimo 60% di riciclo per il 2008).

L'impegno economico e gestionale assunto da Comieco è volto a garantire sempre e comunque il riciclo attraverso la continuità

dell'approvvigionamento di macero da raccolta differenziata alle cartiere che lo utilizzano, anche quando e laddove, secondo le logiche di mercato, ciò non sarebbe possibile perché economicamente sconveniente. Comieco dunque non produce carta o cartone, non li trasforma, non li distribuisce, e non raccoglie nemmeno i rifiuti di imballaggio: con un organico di poche decine di collaboratori il Consorzio è però al centro di questo ciclo economico e produttivo, garantendone il funzionamento.

TABELLA 1

Riferimenti Comieco.

COMIECO

Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica

Sede Comieco	via Pompeo Litta, 5 – Milano – Tel. 02 55024.1 – Fax. 02 54050240
Uffici Comieco	via Tomacelli, 132 – Roma – Tel. 06 681030.1 – Fax. 06 681030230
Indirizzo e-mail	info@comieco.org
Sito internet	www.comieco.org
Numero di dipendenti	39 (30 presso la sede di Milano, 9 presso l'ufficio di Roma – agg. 31.12.2011)
Codice NACE	94.11
Riferimento per la presente Dichiarazione	Davide Migliavacca – Responsabile Audit, Controlli e Certificazione Tel. 02 55024216 – Fax 02 55024249 – e-mail: certificazione@comieco.org

Comieco è composto da 3.397 Consorziati (al 31/05/2012) che operano sul territorio nazionale. Sono tenuti a partecipare al Consorzio i produttori ed importatori di materiale cellulosico per imballaggio e i produttori ed importatori di imballaggio. Fanno parte del Consorzio anche 189 recuperatori (piattaforme di lavorazione macero).

Sulla base di un Accordo Quadro che il CONAI ha stipulato a livello nazionale con l'ANCI (Associazione Nazionale dei Comuni Italiani), Comieco stipula, secondo criteri di massima efficienza, efficacia ed economicità, convenzioni con Comuni, gestori, consorzi di Comuni per l'attivazione dei servizi di raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio a base cellulosica e delle f.m.s. (frazioni merceologiche similari: es. riviste, giornali, ecc.). Tali convenzioni, riguardanti esclusivamente la raccolta effettuata in privativa (raccolta urbana), prevedono un riconoscimento economico ai gestori della raccolta stessa, variabile in funzione del tipo di servizio effettuato: raccolta selettiva (solo imballaggio) o raccolta congiunta (imballaggio e f.m.s.). Il Consorzio indica quindi le piattaforme di consegna del rifiuto ed individua le cartiere per il riciclo finale, per una quota del materiale in convenzione. Una restante quota di tale materiale è invece resa disponibile sul mercato tramite un sistema di aste, sulla base di quanto nel seguito riportato.

TAVOLA 2

Schema di funzionamento della riciclo in convenzione.



La gestione a regime dell'Accordo Quadro 2009-2013

Si conferma il quadro attorno ai quattro punti cardine che caratterizzano il nuovo accordo.

- corrispettivo unico per la raccolta degli imballaggi e prezzo delle frazioni merceologiche similari (f.m.s.) legato al valore di mercato;
- miglioramento della qualità;
- maggiore sussidiarietà al mercato;
- maggiore controllo su efficienza piattaforme.

L'anno 2011 porta invece novità importanti per quanto attiene i meccanismi di individuazione dei riciclatori dei maceri derivanti dalla raccolta. In data 1 aprile 2011 l'Autorità Garante per la Concorrenza ed il Mercato (AGCM) ha infatti pubblicato la chiusura di una istruttoria su Comieco recependo gli impegni relativi alla modifica di ripartizione.

In sintesi:

- attivazione di una prima asta entro 45 giorni;
- allocazione tramite asta del 30% della quantità annuale in convenzione per il periodo 1/4/11-31/3/12;
- da aprile 2012 l'allocazione del 40% della quantità annuale in convenzione nel Regolamento d'asta depositato;
- tramite l'asta, individuazione da parte di Comieco di un riciclatore a cui viene ceduto il diritto d'avvio a riciclo della raccolta.

Sono state esperite, nel periodo maggio-novembre 2011 quattro aste che hanno allocato, come da impegni assunti, il 30% delle quantità previsionali di materiale gestito nell'ambito delle convenzioni, per un quantitativo di circa 575mila tonnellate (dato di preconsuntivo).

3.2.1 La raccolta differenziata di carta e cartone gestita da Comieco

Nel 2011 le convenzioni siglate sono divenute 811 contro le 771 chiuse al 31 dicembre 2010; nella maggior parte dei casi si tratta di oscillazioni che possono essere ritenute fisiologiche nella normale gestione degli assestamenti dei flussi di raccolta. Si confermano le eccezioni in Campania e Sicilia che determinano da sole praticamente l'intero incremento nel valore dei contratti, contesto riconducibile ad una meno consolidata situazione dei servizi di raccolta.

Ulteriore evidenza di quanto sopra si ha dall'analisi del dato sui Comuni che passano a 6.112 (copertura 75,5%), con un calo di oltre 4 punti percentuali sul 2010. Ma mentre al nord diminuisce la copertura per la chiusura di una serie di convenzioni per gestori che scelgono diversi canali di riciclo, al sud cala il numero di Comuni convenzionati (-53 unità) nonostante la crescita del numero di convenzioni.

Stabile il numero degli italiani che raccoglie in territori ricadenti nell'ambito delle convenzioni operative. Sono 52.753.290 gli utenti convenzionati al 31/12/11. Tale situazione, stabile rispetto all'anno precedente, si delinea in un contesto in cui il valore significativo delle materie prime, pur con delle oscillazioni, ha consentito ai Comuni di ponderare la scelta relativamente alle possibilità previste dall'Allegato Tecnico su un tempo comunque tale da acquisire elementi di valutazione oggettivi. Entro il 31/12/2011 una serie di gestori ha deciso di modificare le proprie opzioni di convenzionamento, con operatività dal 1 aprile 2012.

Nell'ambito delle convenzioni sono state gestite e avviate al riciclo presso le cartiere 1,89 milioni di tonnellate di carta e cartone (pari a 35,8 kg/abitante-anno) a fronte di una raccolta differenziata urbana complessiva che si valuta nel 2011 attestata, in prima analisi, a circa 3,05 milioni di tonnellate. La quota di raccolta differenziata comunale di carta e cartone gestita dal Consorzio Comieco si conferma nell'ordine del 63%, in calo di oltre 8 punti rispetto al 2010. Si tratta di un quantitativo di oltre 300mila tonnellate in meno di carta che sono state avviate a riciclo su canali diversi da quello consortile.

Per la maggior parte di tali quantità si tratta di flussi di raccolta intercettati da convenzionati che, utilizzando la finestra di uscita a decorrere dall'1 aprile 2011, hanno utilizzato canali di riciclo alternativi a Comieco. L'area principalmente interessata da tale fenomeno è quella centrosettentrionale. Differente l'origine della contrazione al Sud, dove il meccanismo delle finestre di uscita è pressoché inutilizzato. La riduzione si può ricondurre ad un "prelievo" a monte di flussi di raccolta, principalmente imballaggi da attività commerciali o altre tipologie "nobili" che escono dai circuiti di raccolta comunali.

Terzo non trascurabile aspetto la contrazione dei consumi che si riflette in una riduzione dei rifiuti prodotti, fenomeno rilevato su tutto il territorio nazionale.

La quota di imballaggi gestita da Comieco nel 2011 tramite convenzione si è attestata a 1,01 milioni di tonnellate, derivante dai flussi di raccolta commerciale (0,72 Mt) e dalla quota di imballaggio presente nella raccolta di carta e cartone presso le famiglie (0,29 Mt). Contemporaneamente sono gestite in convenzione un ulteriore milione di tonnellate di altra carta raccolta con i flussi conferiti dalle famiglie.

3.2.2 Le attività di supporto svolte da Comieco

Comieco svolge sistematiche verifiche ispettive presso convenzionati, piattaforme, cartiere, aggiudicatari delle aste e trasformatori con l'obiettivo di garantire la trasparenza e l'affidabilità dei dati, dare garanzie sul grado di controllo del

sistema, assicurare il buon funzionamento del sistema minimizzando i contenziosi.

Inoltre, il Consorzio Comieco realizza una serie di attività incentrate sulla prevenzione nell'ottica dei principi comunitari in tema di sviluppo sostenibile. In particolare, concentra i propri sforzi sulle politiche di prevenzione per diffondere presso i propri Consorziati l'innovazione mirata alla creazione di imballaggi con minore impatto ambientale.

Comieco è attivo anche nel campo della formazione esterna. In particolare, il Consorzio svolge attività di sensibilizzazione gratuita degli operatori sul sistema di gestione degli imballaggi e attività di sensibilizzazione verso il mondo della scuola e verso i cittadini.

Comieco attribuisce ad ogni consorziato un codice socio con la possibilità di utilizzo del marchio di appartenenza a Comieco. Il Consorziato può apporre il marchio Comieco sui propri imballaggi, sulla carta intestata, sui documenti contabili.

Comieco incentiva la raccolta differenziata della carta e degli imballaggi cellulosici garantendone l'effettivo riciclo. L'obiettivo è quello di incrementare sia la qualità che la quantità dei materiali raccolti e successivamente avviati a riciclo. Attività di comunicazione quali "RicicloAperto" (giornate di visita alle cartiere, alle cartotecniche, alle piattaforme di selezione del macero nonché ai musei della carta) rappresentano momenti centrali per motivare i cittadini alla raccolta differenziata, mostrando loro come avviene l'effettivo riciclo dei materiali cellulosici. Comieco sviluppa anche attività di comunicazione locale attraverso l'invio di materiale divulgativo e il supporto per la redazione di strumenti di comunicazione sviluppati dai convenzionati.

Tra le attività di comunicazione attivate da Comieco in ambito nazionale e locale si possono citare campagne di advertising istituzionale a supporto di specifici eventi, l'organizzazione fiere e seminari, la realizzazione di pubblicazioni, la messa a disposizione del sito internet, l'istituzione di premi locali, la realizzazione di seminari tecnici.

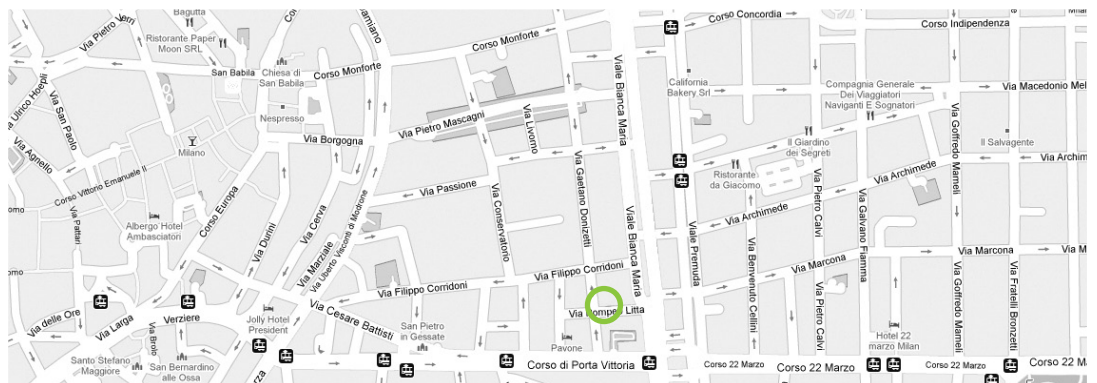
3.3 Ubicazione degli uffici

Comieco opera sul territorio nazionale direttamente tramite l'utilizzo di due sedi, a Milano e a Roma.

La sede di Milano occupa un ufficio di circa 555 m², si trova in Via Pompeo Litta n. 5 ed è raggiungibile attraverso numerose linee di trasporto pubblico urbano. Le fermate metropolitane più vicine sono quelle di San Babila (linea 1) e Duomo (linee 1 e 3). Da queste fermate gli uffici di Comieco sono raggiungibili in pochi minuti a piedi.

TAVOLA 3

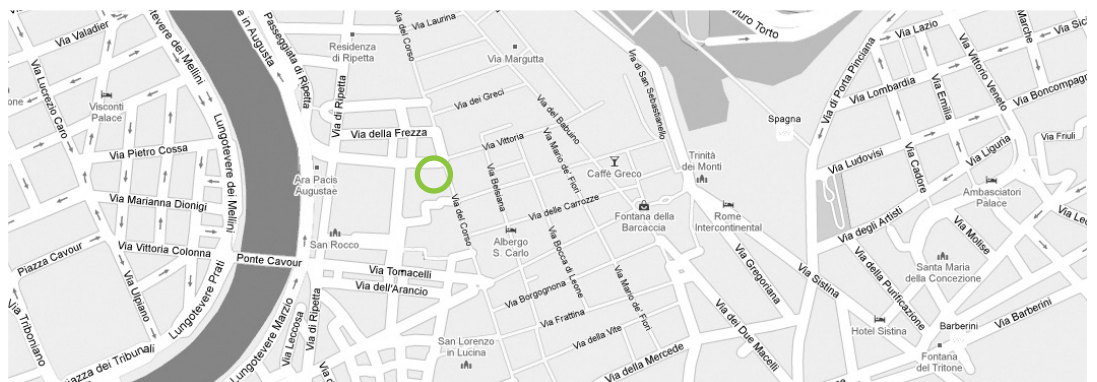
Ubicazione degli uffici Comieco a Milano.



L'ufficio di Roma occupa circa 180 m², si trova in Via Tomacelli n. 132 ed è raggiungibile in circa 20 minuti tramite mezzi pubblici dalla stazione Termini. La fermata metropolitana più vicina è Spagna (linea A) a circa 500 metri.

TAVOLA 4

Ubicazione degli uffici Comieco a Roma.



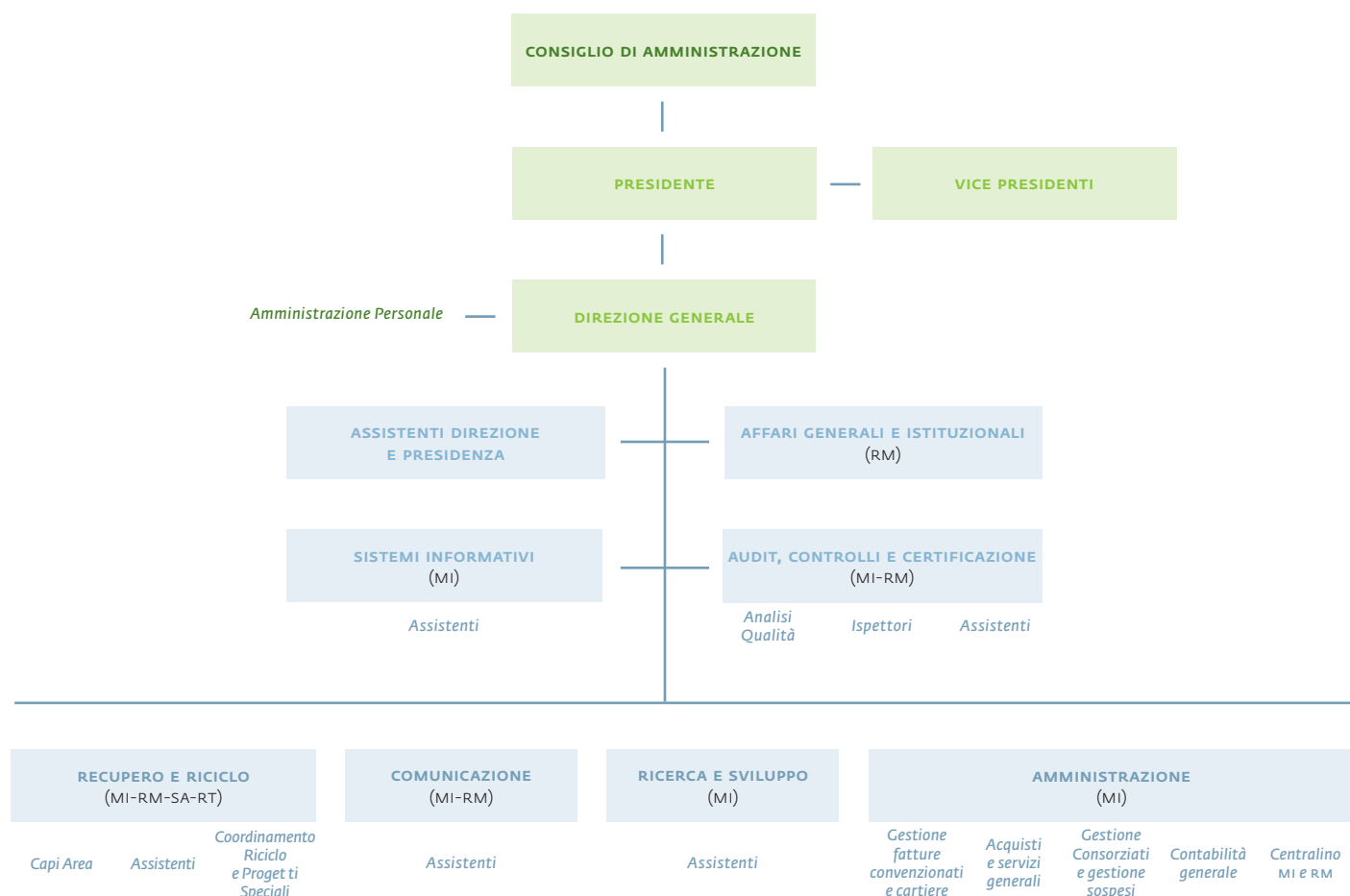
Come supporto per le attività svolte con i convenzionati del Sud Italia, il Consorzio si avvale della collaborazione di una società appaltatrice, ElleGi Service S.r.l., i cui uffici sono ubicati in Via delle Fratte n. 5 a Pellezzano (SA).

3.4 Organizzazione

La struttura organizzativa di Comieco è formata da un Consiglio di Amministrazione, da un Presidente, tre Vice-presidenti, da una Direzione Generale con i propri assistenti e da sette aree operative.

TAVOLA 5

Organigramma Comieco.



LEGENDA:

MI: attività svolte presso l'ufficio di Milano

RM: attività svolte presso l'ufficio di Roma

SA: supporto fornito da ElleGi Service - Pellezzano (SA)

RT: supporto fornito dai Referenti Territoriali

L'Area Riciclo e Recupero si occupa delle iniziative connesse alla raccolta, al riciclo e al recupero. L'attività consiste principalmente nell'attivazione e gestione delle convenzioni per la raccolta differenziata nonché allo sviluppo di progetti pilota per l'implementazione del sistema di raccolta. Per lo svolgimento delle attività, l'Area si avvale anche di undici "referenti territoriali", ovvero di professionisti esterni al Consorzio incaricati principalmente di fornire un supporto per la gestione delle relazioni con i convenzionati.

L'Area Audit, Controlli e Certificazione gestisce i controlli condotti dal Consorzio su Convenzionati, piattaforme e cartiere, a garanzia del rispetto delle convenzioni sottoscritte, e svol-

ge le attività per il mantenimento delle certificazioni qualità, ambiente e sicurezza del Consorzio.

L'Area Ricerca e Sviluppo è impegnata prevalentemente sul fronte delle attività di prevenzione, della formazione, della ricerca e dello sviluppo tecnologico.

L'Area Amministrativa si occupa della gestione corrente del Consorzio (fornitori, rapporti con banche, personale, ecc) e delle attività inerenti alla gestione dei Consorziati.

L'Area Comunicazione organizza e gestisce eventi, fiere, manifestazioni e campagne pubblicitarie a livello locale e nazionale, si occupa inoltre dei rapporti con la stampa.

L'Area Affari Generali e Istituzionali svolge attività di supporto alla Direzione Generale nella gestione delle relazioni istituzionali, collabora con le altre aree su questioni di carattere giuridico - normativo, gestisce l'osservatorio normativo e svolge attività di informazione ai Consorziati sugli adempimenti derivanti dalla partecipazione al sistema CONAI.

L'Area Sistemi Informativi si occupa di ottimizzare ed implementare la gestione dei sistemi e collegamenti informatici, dello sviluppo del software gestionale interno e di fornire alla struttura supporto e assistenza.

4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

4.1 Politica ambientale e per la qualità

Comieco ha formalmente definito una propria politica per la qualità, l'ambiente e la sicurezza. La politica, sottoscritta dalla Direzione Generale, è resa disponibile a tutti i propri dipendenti, agli appaltatori del Consorzio e al pubblico.

TAVOLA 6

Politica per la qualità, l'ambiente e la sicurezza di Comieco.

POLITICA PER LA QUALITÀ, L'AMBIENTE E LA SICUREZZA

Comieco, Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica, opera con lo scopo di razionalizzare, organizzare, garantire e promuovere, per quanto riguarda gli imballaggi a base cellulosica, la ripresa degli imballaggi usati, la raccolta dei rifiuti di imballaggi secondari e terziari su superfici private, ed il ritiro dei rifiuti di imballaggi conferiti al servizio pubblico, nonché il riciclaggio ed il recupero dei rifiuti da imballaggio secondo criteri di trasparenza, efficacia, efficienza ed economicità.

Comieco è impegnato nel conseguimento dei seguenti obiettivi:

1) OBIETTIVO DI RICICLO

Il Consorzio opera affinché il sistema di raccolta e riciclo nazionale raggiunga l'obiettivo fissato dalla Direttiva 2004/12/CE che prevede entro il 2008 di riciclare almeno il 60% in peso degli imballaggi a base cellulosica immessi al consumo.

2) SODDISFAZIONE DELLE PARTI INTERESSATE

Le attività del Consorzio sono svolte ponendo attenzione alla soddisfazione dei soggetti interessati, sia interni all'organizzazione sia esterni. Periodicamente sono condotte indagini di soddisfazione sui soggetti convenzionati con Comieco, sulle piattaforme di selezione del macero e sulle cartiere operanti nel circuito del Consorzio.

3) SENSIBILIZZAZIONE VERSO LE ATTIVITÀ' DI RICICLO

Il Consorzio promuove su tutto il territorio nazionale iniziative volte ad aumentare costantemente la conoscenza e la sensibilizzazione verso il riciclo degli imballaggi a base cellulosica. Durante il corso dell'anno sono realizzati eventi, convegni ed incontri formativi aperti agli operatori del settore e al pubblico.

4) MIGLIORAMENTO CONTINUO

È impegno di Comieco migliorare costantemente le proprie prestazioni, relativamente all'efficacia e all'efficienza dei servizi erogati, relativamente agli impatti ambientali diretti ed indiretti generati dalle attività svolte, e relativamente alla tutela della salute occupazionale e della sicurezza del personale dipendente o che opera per conto del Consorzio.

5) ATTENZIONE VERSO LA SICUREZZA DEL PERSONALE

Comieco è impegnato a prevenire le situazioni che possono causare danni alla salute dei dipendenti e del personale che lavora per conto del Consorzio, con riferimento sia alle attività svolte presso i propri uffici sia a quelle svolte in trasferta presso le sedi dei soggetti che operano nel circuito Comieco.

6) PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO

Il Consorzio tiene sotto controllo le attività svolte allo scopo di prevenire potenziali rischi di inquinamento ambientale. Annualmente sono resi pubblici i dati di sintesi sul monitoraggio dei propri aspetti ambientali.

7) RISPETTO DELLA LEGISLAZIONE E DEI REQUISITI APPLICABILI

Il Consorzio opera con costante attenzione al rispetto della legislazione e dei requisiti normativi e contrattuali applicabili, tenendo sotto controllo ed aggiornando sistematicamente il quadro delle prescrizioni di riferimento.

Milano, li 01 gennaio 2012

Il Direttore

Montalbetti

4.2 Storia e struttura del sistema di gestione ambientale

Il sistema di gestione qualità e ambiente di Comieco è certificato ISO 9001 e ISO 14001 dal 2003, relativamente alle proprie sedi di Milano e Roma. In giugno 2006 è stata ottenuta l'estensione della certificazione ISO 9001 anche all'Ufficio Sud Comieco, gestito in outsourcing a Pellezzano (SA). Nel dicembre 2006 è stata formalizzata la Registrazione EMAS. Nel 2007 il sistema di gestione si è esteso anche al campo della salute e sicurezza, tramite l'ottenimento della certificazione OHSAS 18001 per le sedi di Milano e Roma. Il 17 giugno 2008 Certiquality ha conferito a Comieco il "Certificato di Eccellenza", a riconoscimento dell'efficacia del proprio sistema di gestione integrato qualità, ambiente e sicurezza. A garanzia della correttezza della attività svolte dal Consorzio, dal 2009 è stato attivato e mantenuto attivo un controllo aggiuntivo semestrale da parte dell'ente di certificazione in merito al rispetto e alla corretta gestione di due specifiche procedure operative: (a) Ripartizione quote di spettanza; (b) Modalità di accesso per quote di spettanza e gestito in convenzione.

Con particolare riferimento alla componente ambientale, il sistema di gestione prevede:

- 1) l'emissione di una politica ambientale da parte dell'alta direzione;
- 2) una fase di **pianificazione** del sistema comprendente:
 - a. l'individuazione dei requisiti legali e di altro tipo di rilevanza ambientale e relativo controllo;
 - b. l'individuazione degli aspetti ambientali significativi delle attività svolte sia direttamente dal Consorzio che indirettamente dai soggetti coinvolti nella filiera del riciclo della carta e cartone;
 - c. la determinazione degli obiettivi e dei traguardi aziendali per la gestione degli aspetti ambientali significativi;
- 3) una fase di **attuazione** del sistema includente l'assegnazione di responsabilità, la predisposizione di procedure, il coinvolgimento e la formazione del personale;
- 4) una fase di **verifica** del corretto funzionamento del sistema tramite misurazioni e tramite audit interni, del rispetto delle procedure e della prestazione ambientale del Consorzio;
- 5) una fase di **riesame** da parte della direzione sull'andamento generale del sistema, con particolare attenzione alla valutazione del raggiungimento degli obiettivi ambientali.

Il sistema di gestione si basa sull'approccio "PDCA" ("plan-do-check-act" ovvero "pianificazione-azione-verifica-revisione") previsto dalle norme. Tale approccio porta alla conduzione sistematica e alla ripetizione ciclica delle fasi sopra elencate, allo scopo di mantenere aggiornato costantemente il sistema e per potere migliorare continuamente la prestazione ambientale.

Il sistema coinvolge tutto il personale aziendale ed è applicato

con particolare riferimento alle sedi di Milano e Roma.

Il campo di applicazione del sistema di gestione integrato, oggetto delle attività di certificazione è:

"organizzazione, promozione, coordinamento di attività legate alla raccolta, al riciclo e al recupero di imballaggi e di altri materiali a base cellulosica".

L'alta direzione ha nominato il Responsabile dell'Area Audit, Controlli e Certificazione come "Rappresentante della Direzione" per il sistema di gestione integrato allo scopo di:

- assicurare che il sistema di gestione sia stabilito, attuato e mantenuto attivo in conformità ai requisiti delle norme ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 e del Regolamento EMAS;
- riferire all'alta direzione sulle prestazioni del sistema di gestione al fine del riesame, comprese le raccomandazioni per il miglioramento.

Il Sistema di Gestione di Comieco include, come aspetti ambientali indiretti, anche le attività di supporto svolte da ElleGi Service S.r.l. tramite la sede di Pellezzano (SA) e le attività svolte dai referenti territoriali.

4.3 Formazione e coinvolgimento del personale

Il personale Comieco è periodicamente formato ed aggiornato sulla conoscenza degli aspetti e degli impatti ambientali, negativi e positivi, derivanti dalla attività svolte dal Consorzio. Ogni anno per tutti i dipendenti è prevista una apposita sessione formativa dedicata alle tematiche ambientali.

Tutto il personale interno è inoltre consultato sistematicamente per la raccolta dei suggerimenti finalizzati al miglioramento delle prestazioni ambientali.

4.4 Coinvolgimento del pubblico nel sistema di gestione ambientale

Allo scopo di raccogliere dal pubblico segnalazioni di particolare rilevanza per il miglioramento delle prestazioni ambientali del Consorzio e dei soggetti impegnati nella filiera della raccolta differenziata di carta e cartone, è stata predisposta un'apposita area del sito web www.comieco.org e un indirizzo di posta elettronica a cui riferirsi: certificazione@comieco.org

5. LE INIZIATIVE DEL CONSORZIO DI RILEVANZA AMBIENTALE

Comieco gestisce una serie innumerevole di attività con un rilevante impegno di risorse umane ed economiche.

5.1 Comunicazione

Comieco promuove la raccolta differenziata ed il riciclo della carta e degli imballaggi cellulosici attraverso attività di comunicazione e sensibilizzazione; l'obiettivo è quello di incrementare la qualità e la quantità dei materiali raccolti e successivamente avviati a riciclo e di affermare il ruolo di Comieco come garante di tutto il processo.

Anche nel 2011 si è confermata la scelta strategica di lavorare a livello locale, con l'obiettivo di implementare la raccolta differenziata domestica in aree i cui risultati sono al di sotto delle prestazioni mediamente registrate in altri ambiti, o in situazioni in cui l'amministrazione locale si impegna per una raccolta differenziata più efficiente o l'implementazione/modifica del servizio. A queste attività sono state affiancate iniziative di carattere nazionale (per capillarità geografica o per capacità di catturare l'attenzione dei media a livello nazionale), in modo da coprire con la comunicazione tutte le aree del Paese.

Le attività di comunicazione ruotano essenzialmente intorno a tre macro-ambiti:

- Comunicazione diretta ai cittadini sui temi della raccolta differenziata di qualità
- Valorizzazione del materiale
- Affermazione del ruolo istituzionale di Comieco

Comunicazione diretta ai cittadini

Il programma "RicicloAperto", principale strumento di interazione diretta con i cittadini, nel 2011 ha fatto una pausa per il suo evento di punta, ovvero il "porte aperte" degli impianti in tutta Italia, ma ha proposto in occasione dei 150 anni dell'unità d'Italia una versione inedita di Palacomieco. Oltre alle ormai consolidate installazioni che mostrano in scala il processo del riciclo di carta e cartone, Palacomieco ha dato il suo contributo alle celebrazioni del centocinquantesimo del Paese proponendo un allestimento e materiali didattici dedicati al ruolo giocato dalla carta nel processo di unificazione, nella formazione dell'opinione pubblica e dell'identità nazionale in entrambe i tour portati avanti in collaborazione con Assocarta, Assografici e FIEG (Federazione Italiana Editori Giornali). La mostra "La carta unisce gli italiani" ha dunque ripercorso in primavera il cammino dei Mille (Genova, Marsala, Messina, Reggio Calabria e Roma) ed in autunno lo stivale nel versante adriatico (Montebelluna - Tv, Ancona, Termoli e Viterbo).

Questa iniziativa è stata inserita nel calendario delle manifestazioni ufficiali dedicate al 150° Anniversario Unità d'Italia ed ha ricevuto sia la Menzione speciale presso Parlamento Europeo nell'ambito del "Paper Recycling Award" sia il premio speciale ASSOREL nella categoria "150 anni unità d'Italia". Oltre 18.000 i

visitatori e 260 le uscite tra stampa, web radio e tv.

RicicloAperto a Teatro - “Una scelta di vita”, ovvero lo spettacolo teatrale pensato per insegnare agli studenti l'importanza dei piccoli gesti quotidiani, ha coinvolto circa 6.500 studenti delle scuole superiori nei Comuni di Arezzo, Monza, Frosinone, Ceccano, Monopoli, Brindisi, Falzè (Tv), Benevento, Biella, Lecce, Grottaglie, Roma, e Ortona.

L'altro punto di forza dell'attività di comunicazione di Comieco sono le **“Cartoniadi”**: città o regioni, in gara per incrementare quantità e qualità della raccolta differenziata di carta e cartone, e vincere un premio messo in palio da Comieco. Tre le edizioni concretizzate nel 2011: Regione Umbria, Provincia di Roma e Comune di Bari.

Per la Regione Umbria, dal 15 novembre al 15 dicembre, i Cittadini di Città di Castello, Foligno, Gubbio, Orvieto, Perugia, Spoleto e Terni (oltre 400.000 abitanti totali) si sono sfidati a colpi di carta e cartone. In 30 giorni la raccolta è aumentata del 46,33%. La manifestazione è stata organizzata con la Regione Umbria che ha investito 30.000 euro (per il 2° e 3° premio). Si sono classificati ai primi 3 posti: Terni, Città di Castello e Perugia.

Nella Provincia di Roma, sempre dal 15 novembre al 15 dicembre, sono stati i cittadini di Anguillara Sabazia, Ardea, Ariccia, Ciampino, Civitavecchia, Fiano Romano, Formello, Grottaferrata, Guidonia Montecelio e Rocca di Papa (250.000 abitanti totali) a sfidarsi. In un mese la raccolta è aumentata del 21%. La manifestazione, organizzata in collaborazione con la Provincia di Roma che ha investito 40.000 euro per il 1° premio - ha visto sul podio Fiano Romano, Ariccia e Guidonia.

Ultima Cartoniade dell'anno, quella del Comune di Bari, dove dal 22 novembre al 22 dicembre i cittadini delle 9 Circoscrizioni (250.000 abitanti totali) si sono sfidati per contendersi il premio da 30 mila euro, vinto poi dalla 3° Circoscrizione, che ha registrato un incremento del +46,35%. In 30 giorni la raccolta dell'intera città è aumentata del 29,46%. La manifestazione è stata organizzata in collaborazione con Comune di Bari e Amiu Bari.

Valorizzazione del materiale

Tramite la valorizzazione del materiale cellulosico Comieco intende dare ai cittadini, alle aziende, e in generale ai media una percezione diversa di carta e cartone. Obiettivo è farli percepire come materiali non “consolidati” ma come portavoce di maestria e di espressione tecnico-artistica che va oltre il consueto.

Si è consolidato inoltre il legame carta e cartone/arte e design, in particolare per quanto riguarda l'esposizione al pubblico di prodotti, manufatti e opere d'arte in carta e cartone.

Tre i principali appuntamenti del 2011:

- Milano di carta e la mostra “VIVERE E PENSARE IN CARTA E CARTONE”, che dal 12 aprile al 29 maggio ha conquistato le sale del Museo Diocesano di Milano, in contemporanea alla mostra “Gli occhi del Caravaggio”, curata da Sgarbi
- Roma di carta
- Spazio-laboratorio presso all'interno della Mostra “STAZIONE FUTURO. QUI SI RIFÀ L'ITALIA” allestito all'interno delle Officine Grandi Riparazioni di Torino dal 17 marzo al 20 novembre.

Il progetto “Vivere e pensare in carta e cartone” si è inserita nella rassegna “Milano di carta”, un programma che dal 6 aprile al 30 maggio, ha visto la carta protagonista di iniziative originali e uniche nel loro genere. La mostra sulle eccellenze in carta e cartone riciclati, tra arte e design è stata curata da Irene Ivoi nella parte del Design e dal direttore del Museo Paolo Biscottini per le opere d’arte, mentre l’allestimento, anch’esso rigorosamente in carta e cartone - è stato realizzato da Città Sottili - Lucense. Per l’occasione è stato editato il catalogo con la collaborazione di Edizioni Dativo e condotta un’indagine qualitativa in collaborazione con Astra Ricerche per valutare gradimento della mostra. Qualche numero: 48 Giorni d’apertura, 8.000 visitatori totali, 1.140 visitatori medi a settimana, 22 opere d’arte e 35 pezzi di design in mostra. Dopo il successo milanese, anche Roma ha dedicato un mese all’universo della carta con mostre, iniziative culturali ed esposizioni. I principali appuntamenti: al Museo MAXXI “Recycle”, mostra basata sul concetto di riciclo applicato all’architettura, che conta su di un allestimento coerente, realizzato totalmente in cartone riciclato e Fashion in Paper, l’esposizione di 120 creazioni tra abiti, gioielli e accessori moda di design tutti realizzati esclusivamente in carta da studenti delle più prestigiose scuole italiane.

Il LAB interno alla mostra “Stazione futuro. Qui si rifà l’Italia” - inaugurata il 17 marzo, alla presenza del Presidente della Repubblica - ha registrato un pubblico da record: oltre 160.000 visitatori totali. Stazione futuro è stato un esercizio sulle eccellenze che l’Italia potrà e vorrà esprimere tra dieci anni, attraverso i progetti e le idee più innovative che provengono dai centri di ricerca delle università, dai laboratori di grandi aziende come Alenia, Fiat, Eni, Telecom, Telespazio... e Comieco. Comieco infatti è stato invitato direttamente dal curatore della mostra Riccardo Luna per rappresentare - all’interno dell’area “Rifiuti Zero” - il futuro della carta. Abbiamo parlato ai visitatori in rappresentanza di tutta la filiera cartaria, per dimostrare che quando con il lavoro di squadra di cittadini, istituzioni e industria, l’imballaggio a base cellulosica viene “raccolto bene” e “riciclato meglio”, non parliamo più di un rifiuto ma di una risorsa. Tutto rigorosamente in cartone, lo spazio è stato progettato e realizzato da P-One ed ha ospitato, nell’arco dei 9 mesi, 8 laboratori/workshop dedicati a vari aspetti del riciclo di carta e cartone.

Affermazione del ruolo istituzionale di Comieco

Oltre a partecipare con i propri relatori a numerosi seminari e convegni riguardanti il settore della raccolta, del recupero e del riciclo e il settore cartario in genere, ha organizzato nel corso del 2011 numerose iniziative, manifestazioni, mostre e fiere.

Comieco sviluppa anche attività di comunicazione locale in accordo con i singoli Comuni o con gli Operatori del servizio di raccolta su delega dei Comuni per gli aspetti logistico - organizzativi e per quelli tecnici legati alle attività di comunicazione e sensibilizzazione che loro stessi intendono attivare sul proprio territorio.

In questa direzione proseguono le attività speciali rivolte ai

Comuni facenti parte del “Club dei Comuni Virtuosi della Campania” che nel 2011 ha raggiunto i 54 Comuni membri (la prima formazione ne contava 7), un progetto fortemente voluto da Comieco per dar voce a tutti quei Comuni che hanno raggiunto risultati superiori alla media regionale nella raccolta differenziata della carta e del cartone, tali da divenire un modello di riferimento soprattutto in Regioni dove persiste l’annosa questione dell’emergenza rifiuti.

Infine, il 5 e il 6 novembre, il Centro Commerciale Ciclope ed Aciamambiente hanno collaborato col Consorzio per la Manifestazione DIAMO VALORE AL TUO CARTONE: 10 euro di spesa in cambio di un bagagliaio d’auto pieno di carta e cartone da riciclare raccolto negli spazi del Ciclope, parco commerciale di Acireale. Iniziativa inedita che ha riunito pubblico e privato insieme. 2800 i buoni erogati, ottima copertura stampa e 25 tonnellate raccolte in soli 2 giorni.

5.2 Prevenzione, riciclo, recupero e riuso

Prosegue l’attività di prevenzione di Comieco in linea con le indicazioni fornite dal decreto legislativo n. 205 del 3 dicembre 2010 che recepisce la direttiva-quadro sui rifiuti (2008/98/CE) e rafforza i principi di precauzione e prevenzione nella gestione dei rifiuti.

Le azioni messe in atto dal Consorzio risultano coerenti con le misure suggerite dalla norma (allegato L, D. Lgs. 205/10) e riguardano l’incidenza su:

- le condizioni generali relative alla produzione di rifiuti;
- la fase di progettazione e produzione e di distribuzione;
- la fase del consumo e dell’utilizzo.

Iniziative volte all’incidenza sulle condizioni generali relative alla produzione di rifiuti

In linea con il punto 10 dell’allegato L (D. Lgs. 205/10) il Consorzio sostiene l’adesione ai sistemi volontari di gestione ambientale in quanto strumenti efficaci di controllo degli impatti e di miglioramento delle prestazioni ambientali. Cresce il numero delle aziende consorziate che si dota della certificazione per l’implementazione del sistema di gestione ambientale e della qualità, al fine di migliorare l’efficacia e l’efficienza nella realizzazione del prodotto e nell’erogazione del servizio. L’acquisizione della certificazione ISO 14001 ha visto un incremento del 12% dal 2010 al 2011, mentre la registrazione EMAS del 10%. Risulta in netta crescita (+76%) l’acquisizione della certificazione OHSAS18001 che identifica un sistema di gestione della Sicurezza e della Salute dei Lavoratori.

In un’ottica di un uso efficiente delle risorse e del miglioramento della gestione dei rifiuti (punto 1, allegato L, D. Lgs. 205/10), la filiera della carta ha condiviso l’introduzione di un metodo che definisca il grado di riciclabilità degli imballaggi e dei prodotti cellulosici, in seguito all’esigenza di una migliore definizione tecnica della norma UNI EN 13430. Comieco, Assocarta e Assografici promuovono, grazie alla collaborazione tecnico-scientifica di Innovhub - Stazioni Sperimentali Industria, un nuovo metodo, il metodo di prova Aticelca

MC 501-11 (Aticelca è l'Associazione Tecnica Italiana per la Cellulosa e la Carta) per l'analisi della riciclabilità di imballaggi cellulósici. Questo strumento risulta un aiuto per gli utilizzatori di packaging e per le cartiere, oltre che un incentivo all'eco-design degli imballaggi.

Comieco nel 2011 ha contribuito alla promozione del nuovo metodo nell'ambito dell'annuale convegno Aticelca (26-27 maggio a Ferrara) e ha organizzato un seminario presso il Polo Tecnologico Lucchese (1 dicembre 2011) portando all'attenzione delle aziende il ruolo fondamentale della riciclabilità nel momento in cui l'imballaggio entra nella fase del riciclo. La risposta degli utilizzatori di imballaggi nel largo consumo è stata positiva e ha dato il via a nuove sinergie tra Comieco e le imprese nello sviluppo e diffusione dei migliori casi di packaging sostenibile.

Iniziative volte all'incidenza sulla fase di progettazione e produzione e di distribuzione

Tra le iniziative che possono incidere sulla fase di progettazione degli imballaggi (punto 4, allegato L, D. Lgs. 205/10) spicca il supporto dato da Comieco al mondo della ricerca universitaria impegnato nell'indagine dei nuovi stili di vita legati al consumo di cibo e allo sviluppo di imballaggi più sostenibili.

Al fine di diffondere le buone pratiche sulle tecniche di prevenzione (punto 5, allegato L, D. Lgs. 205/10) applicate al packaging, Comieco ha realizzato un libro "Il buon packaging" in collaborazione con l'Università IUAV di Venezia che contiene i risultati della ricerca svolta nel 2010, sulle buone prassi nell'innovazione degli imballaggi in carta, cartone e cartoncino. In questo progetto Comieco ha coinvolto le aziende e ha messo a sistema una serie di riflessioni sull'innovazione responsabile del packaging. Dalle scelte fatte dalle aziende emergono i trend dell'innovazione sostenibile dell'imballaggio: monomaterialità, riduzione dei pesi e volumi, uso di materiale riciclato e riciclabile, accoppiamento con materiali biodegradabili e compostabili, allungamento della *shelf life* del prodotto. Anche la comunicazione riveste un importante ruolo nell'imballaggio responsabile.

Per "imballaggi responsabili" si intendono imballaggi rappresentativi di qualità, che coniugano tutela dell'ambiente, rispetto delle esigenze di tutti gli utenti e miglioramento delle aspettative economiche, sociali e culturali. L'imballaggio va oltre al ruolo funzionale. Parallelamente Comieco ha implementato la ricerca di casi di imballaggi innovativi e ha promosso, in collaborazione con la rivista di settore Italia Imballaggio, uno spazio dedicato al buon packaging e ai migliori casi.

Il supporto di Comieco alla formazione in ambito universitario si è concretizzato nel tempo con la collaborazione con oltre 68 dipartimenti delle facoltà italiane (da Bolzano a Siracusa). Citiamo ad esempio il progetto "easyEATING" sviluppato, a partire dal 2010, da Comieco insieme al Politecnico di Torino sul tema del confezionamento, trasporto e consumo di prodotti enogastronomici, a partire da materiali cartacei da riciclo, si è concluso nel 2011 con la realizzazione di un volume "easyEATING - packaging sostenibile in carta e cartone per prodotti enogastronomici" che contiene i progetti realizzati dagli

studenti del Corso di Laurea in Progetto Grafico e Virtuale della Facoltà di Architettura.

A Firenze Comieco, il dipartimento di Architettura e design "P. Spadolini" e altre aree scientifico industriali dell'Università degli Studi di Firenze hanno dato vita al percorso di ricerca sul packaging design per il sistema Made in Italy, dedicato ai distretti produttivi di eccellenza del centro Italia.

I risultati della ricerca sono stati diffusi attraverso la pubblicazione del primo volume "Packed in Italy", che racchiude tutti i progetti.

Come nel 2010 anche nel 2011 Comieco ha attivato sistemi premianti dedicati all'innovazione e alla creatività, creando occasioni di stimolo per il mondo dei progettisti, studenti e designer affinché le loro idee possano contribuire al miglioramento della gestione dei rifiuti.

Si è chiuso il concorso EXPOPACK, lanciato da Comieco con il patrocinio di Expo 2015, in partnership con Assocarta, Assografici, Amsa, Slow Food e Fondazione Symbola e con la rivista Interni, con l'obiettivo di sviluppare un contenitore in carta e cartone, che potesse accompagnare il pubblico dell'EXPO durante la visita ed essere utilizzato come porta-cibo e bevande e diventare un simbolo della manifestazione. Tra i 172 progetti presentati la giuria ha voluto premiare, lo scorso 5 dicembre a Milano, i lavori che maggiormente si sono distinti per innovazione, funzionalità, estetica, modularità e soprattutto capacità di apportare benefici ambientali. Incentivare l'innovazione e l'evoluzione degli imballaggi in carta e cartone è uno degli aspetti fondamentali dell'attività di Comieco, soprattutto per quanto riguarda le confezioni di prodotti alimentari che assorbono oltre il 50% del totale degli imballaggi cellulosici immessi sul mercato.

L'idea di ExpoPack è nata per sottolineare l'importanza degli imballaggi in un contesto come quello di Expo2015, dedicato all'alimentazione e alla promozione di stili di vita sostenibili per il pianeta. Sempre in tema di concorsi e creatività, Comieco ha lanciato il secondo concorso della serie "crazy", e dopo CRAZYPACK del 2010 ha attivato CRAZYTIME (11 marzo/15 luglio 2011 - www.crazytime.it) in collaborazione con CIAL (Consorzio Imballaggi Alluminio), Novamont Spa, BPM Banca Popolare di Milano Società Cooperativa a R.L. e da Matrec (Material Recycling) e ha premiato i suoi vincitori (9 premiati su 50 partecipanti) con oggetti sostenibili messi in palio da alcune aziende italiane che producono a partire da materiale riciclato.

Le attività di riduzione dell'utilizzo delle risorse nella filiera della carta e del cartone

La filiera della carta è impegnata da anni nel miglioramento della gestione delle risorse in un'ottica di riduzione sia per rispondere ad esigenze economico-aziendali che a quelle del mercato. Le materie prime per la produzione di carta e cartone in Italia sono per il 49% carta da macero, 34% fibra vergine e 17% additivi non fibrosi. La prevalenza del macero riflette lo sviluppo e l'efficacia delle operazioni di raccolta e riciclo della

carta e del cartone che, di fatto, prolungano la vita della cellulosa e contribuiscono all'approvvigionamento di materia prima del comparto produttivo.

Tra le linee di indirizzo perseguite dai produttori di carta e cartone, l'alleggerimento dei materiali è sicuramente quella prioritariamente seguita e, negli anni, ha portato a risultati molto significativi. L'impegno dei produttori di cartone ondulato, che rappresenta il 70% degli imballaggi immessi al consumo, verso la riduzione delle risorse (punto 1, allegato L) è un'attività molto concreta e in continuo sviluppo tanto da raggiungere una grammatura media di 568 g/m² nel 2011, quando nel 2005 era di 600 g/m² (fonte GIFCO, Gruppo Italiano Fabbricanti Cartone Ondulato). Mediamente per i fogli si è raggiunta una riduzione di 6 grammi rispetto al 2010 e per le casse di 4 grammi.

A questi risultati vanno aggiunti quelli degli impianti di cartiera, che in termini di riduzione dell'uso delle risorse sfidano da anni i consumi di acqua ed energia e la produzione dei rifiuti. L'acqua, indispensabile nel processo di formazione della carta, è da sempre al centro dell'attenzione delle aziende, volte a ottimizzarne l'uso e il riciclo. Generalmente, fatto cento l'impiego di acqua nel processo produttivo, per il 90% si tratta di acqua di riciclo, mentre solo il restante 10% è costituito da acqua fresca. Questo impegno ha portato risultati evidenti, tanto che sono stati dimezzati, a parità di carta prodotta, i quantitativi impiegati nell'arco degli ultimi trent'anni. Se, infatti, alla fine degli anni settanta erano necessari mediamente 100 metri cubi d'acqua per produrre una tonnellata di carta, attualmente ne vengono utilizzati 25 (dato medio del campione di riferimento). Non necessariamente però, in un'ottica di approccio integrato, la riduzione dell'impiego di risorse idriche è la soluzione ambientalmente preferibile. La riduzione dell'impiego di acqua fresca comporta, infatti, un incremento della concentrazione delle acque di processo con conseguente crescita biotica, corrosione dell'attrezzatura e, in generale, perdita di qualità del prodotto. L'impiego di acqua da parte del settore nel 2010 è stato di 223 milioni di metri cubi, in linea con l'anno precedente (211 milioni), tenuto conto della maggiore produzione. Negli ultimi 15 anni l'impiego d'acqua calcolato per unità di prodotto si è dimezzato, con un netto calo dei consumi dopo il 2003.

L'industria cartaria, grazie all'impiego combinato nel proprio processo di energia elettrica e termica, ottiene i più elevati livelli di efficienza energetica, contribuendo fattivamente alla limitazione delle emissioni di gas responsabili dell'effetto serra.

Il processo di fabbricazione della carta richiede significative quantità di energia, sotto forma sia di calore che di energia elettrica. Considerando che gli approvvigionamenti di fonti energetiche rappresentano generalmente per le cartiere la seconda voce di costo, con un'incidenza valutabile in media nell'ordine del 20% dei costi di produzione, si comprende perché l'industria cartaria sia annoverata tra i settori «Energy Intensive». In Italia, peraltro, il costo delle fonti energetiche è particolarmente elevato, e ciò ha fatto sì che il settore abbia

sempre lavorato per mantenere i più alti livelli di efficienza nell'impiego dell'energia, con un miglioramento dell'efficienza energetica di oltre il 20% registrato negli ultimi sedici anni. La possibilità di impiegare nel proprio processo sia il vapore che l'energia elettrica, ha favorito, dove le dimensioni lo hanno consentito, l'introduzione di moderni sistemi di cogenerazione, con effetti positivi sul consumo di fonti primarie, ridotte di un terzo rispetto al necessario se il settore avesse dovuto approvvigionarsi delle stesse quantità di energia dalla rete elettrica nazionale. Attualmente il settore produce più della metà dell'energia elettrica di cui necessita, per la gran parte utilizzando la fonte combustibile fossile meno impattante, ovvero il gas naturale. L'effettivo sviluppo della cogenerazione nell'ambito cartario vede una forte dipendenza dal contesto normativo. La direttiva europea del 2004 sulla cogenerazione trova finalmente applicazione anche in Italia, seppur con forte ritardo rispetto agli altri paesi europei, ma gli effetti positivi sono vanificati dalle maggiori accise che vengono pagate in Italia, unico settore "Energy intensive" a non esserne esonerato.

L'olio combustibile è ancora utilizzato essenzialmente nei limitati casi in cui non vi sia disponibilità di gas naturale. Di rilievo sono anche gli impianti che utilizzano fonti rinnovabili, in particolare energia idroelettrica che coprono il 2% del fabbisogno. Rimane invece di entità trascurabile l'impiego come combustibile dei fanghi di cartiera al contrario di quanto avvenuto in altre realtà europee, benché la tecnologia sia oramai matura e di assoluta garanzia in termini di tutela ambientale. Considerando, peraltro, che in questi fanghi è presente una significativa quantità di biomassa, le potenzialità che potrebbero essere sviluppate in questo ambito sono ancora più rilevanti.

I residui della produzione della carta si presentano principalmente sotto forma di fanghi e sono generalmente prodotti dal processo di depurazione delle acque, sia chimico-fisico, che biologico. Gli scarti di lavorazione, gli sfridi e i fogliacci, sono invece riavviati direttamente in testa all'impianto e rimessi in produzione. Inoltre vi sono gli scarti di pulper (derivanti dalla separazione della fibra dalle impurità più grossolane) e fanghi di disinchiostrazione (ottenuti a seguito della separazione dell'inchiostro dalla fibra cellulosica). Tali residui, la cui generazione è necessaria per poter estrarre dal macero una fibra utilizzabile per fare nuova carta, rappresentano comunque in media meno del 10% del rifiuto evitato.

Negli ultimi anni si è registrato un incremento nella generazione di rifiuti dovuto essenzialmente al potenziamento delle capacità di trattamento degli impianti di depurazione delle acque e all'aumentato impiego del macero, in particolar modo quello proveniente dalla raccolta differenziata, caratterizzati da un più elevato contenuto di impurità e di fibra non riutilizzabile. Tale incremento si sta attenuando solo di recente grazie anche alla maggiore efficienza nel recupero delle fibre e all'adozione di tecnologie che consentono una maggiore disidratazione dei fanghi. La matrice organica, e l'estremamente basso contenuto di metalli e altri composti pericolosi, rende infatti

i residui di cartiera adatti per la termovalorizzazione, soprattutto lo scarto di pulper che a oggi non trova spesso alternativa alla discarica. Attraverso la combustione dello scarto di pulper si ottiene il doppio vantaggio di ridurre il consumo di combustibili d'origine fossile per la generazione d'energia elettrica e di ridurre sensibilmente il volume dei fanghi stessi. Inoltre, il rifiuto, reso inerte dalla combustione, una volta conferito in discarica non rilascia più nell'atmosfera metano, uno dei gas responsabili dell'effetto serra. La percentuale di residui dell'industria cartaria avviati a recupero energetico in Italia è pari al 33% e, seppure in crescita rispetto agli anni precedenti, non è ancora arrivata ai livelli della media europea (Italia inclusa) che si attesta su un valore del 46%. I residui della produzione della carta hanno caratteristiche tali da renderli idonei per essere riutilizzati, per esempio per la copertura di discariche o cave, e più in generale per le operazioni di ripristino del suolo. I fanghi di cartiera sono avviati a impianti di produzione di cemento e laterizi, che ne recuperano le cariche minerali contenute, o anche ad altre cartiere, che ne recuperano la fibra.

5.3 Istruzione e formazione

Comieco è attivo anche nel campo della formazione svolgendo, a richiesta, attività gratuita per gli operatori sul sistema di gestione degli imballaggi e sulla prevenzione.

Il Consorzio nel 2011 ha partecipato inoltre a numerosi seminari e convegni di formazione e informazione affrontando, con il proprio personale esperto diverse tematiche dalla raccolta differenziata all'analisi della riciclabilità di imballaggi cellulosici, dal ruolo della responsabilità sociale di Comieco al coinvolgimento dei cittadini nella raccolta differenziata.

6. GLI ASPETTI AMBIENTALI

Gli aspetti ambientali di Comieco sono diretti ove riconducibili alle attività svolte dagli uffici di Milano e Roma ed indiretti ove riconducibili alle attività svolte dagli appaltatori (es.: ufficio Comieco di Salerno) e dai soggetti impegnati nella filiera per il recupero e riciclo di carta e cartone.

6.1 Identificazione degli aspetti ambientali

Il Consorzio ha identificato tutti gli aspetti ambientali legati alle normali attività operative nonché a possibili situazioni anomale (es.: avviamento o fermata degli impianti) o di emergenza. Questa identificazione, sia per gli aspetti ambientali diretti che per quelli indiretti, è stata condotta utilizzando come riferimento un elenco di potenziali aspetti ambientali. Sulla base di questi aspetti di riferimento sono quindi stati selezionati i soli applicabili.

TABELLA 2

Elenco degli aspetti ambientali utilizzato per individuare gli aspetti ambientali applicabili.

ELENCO DEI POTENZIALI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI E INDIRETTI

1 = EMISSIONI IN ATMOSFERA

2 = SCARICHI IDRICI

3 = PRODUZIONE DI RIFIUTI

4 = CONSUMO DI RISORSE IDRICHE

5 = CONSUMO DI ENERGIA

6 = CONSUMO DI MATERIE PRIME E RISORSE NATURALI

7 = CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

8 = CONTAMINAZIONE DEL SOTTOSUOLO

9 = GENERAZIONE DI ODORI

10 = GENERAZIONE DI RUMORE

11 = IMPIEGO DI SOSTANZE PERICOLOSE

12 = PRESENZA DI DISPOSITIVI CONTENENTI PCB/PCT

13 = PRESENZA DI AMIANTO

14 = PRESENZA DI DISPOSITIVI CONTENENTI CFC/HCFC

15 = TRAFFICO INDOTTO

16 = PRESENZA DI SORGENTI RADIOATTIVE

17 = EMISSIONI ELETTROMAGNETICHE

18 = GENERAZIONE DI VIBRAZIONI

19 = IMPATTO VISIVO

Gli aspetti **ambientali diretti**, connessi alle attività svolte negli uffici di Milano e di Roma, sono riportati in tabella 3.

TABELLA 3

Aspetti ambientali diretti.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI: ATTIVITÀ DEGLI UFFICI DI MILANO E ROMA

DESCRIZIONE DELL'ASPETTO E CONDIZIONE OPERATIVA ASSOCIATA ALL'ASPETTO
(N: NORMALE, A: ANOMALA, E: EMERGENZA)

EMISSIONI IN ATMOSFERA	N, A
SCARICHI IDRICI	N
PRODUZIONE DI RIFIUTI	N
CONSUMO DI RISORSE IDRICHE	N
CONSUMO DI ENERGIA	N
CONSUMO MATERIE PRIME E RISORSE NATURALI	N

L'individuazione degli **aspetti ambientali indiretti** considera le fasi e gli attori della filiera del recupero e riciclo di carta e degli imballaggi a base cellulosica.

In particolare sono stati identificati ed esaminati gli aspetti ambientali connessi alle attività date in appalto (incluse le attività dell'ufficio Comieco di Salerno), alle attività di raccolta differenziata, di selezione del macero presso le piattaforme, di riciclo della carta e del cartone presso le cartiere, di recupero energetico presso i termovalorizzatori. È stata inoltre valutata l'attività di prevenzione che può essere intrapresa dai Consorziati e dagli utilizzatori di imballaggio allo scopo di mitigare gli impatti ambientali delle proprie attività.

TABELLA 4

Aspetti ambientali indiretti.

PRINCIPALI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Agli aspetti ambientali individuati (indicati con "x") sono associate le relative condizioni operative (N: normali; A: anomale; E: emergenze)

ATTIVITÀ	APPALTI		RACCOLTA DIFFERENZIATA		SELEZIONE E PRESSATURA		PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE		RECUPERO ENERGETICO		PREVENZIONE	
SOGGETTI COINVOLTI	APPALTATORI, REFERENTI TERRITORIALI E UFFICIO COMIECO DI SALERNO		GESTORI DELLA RACCOLTA		IMPIANTI DI SELEZIONE DEL MACERO		CARTIERE		TERMO-VALORIZZATORI		CONSORZIATI E UTILIZZATORI DI IMBALLAGGIO	
PRODUZIONE DI RIFIUTI	X	N	X	N	X	N	X	N, A	X	N	X	N
CONSUMO DI ENERGIA	X	N	X	N	X	N	X	N	X	N	X	N
EMISSIONI IN ATMOSFERA	X	N, A	X	N, A	X	N, A	X	N, A, E	X	N, A, E	X	N
SCARICHI IDRICI	X	N	X	N	X	N	X	N, A, E	X	N	-	-
GENERAZIONE DI RUMORE	-	-	X	N, E	X	N, E	X	N, E	X	N, A, E	-	-
TRAFFICO INDOTTO	-	-	X	N	-	-	X	N, A	X	N	X	N
IMPATTO VISIVO	-	-	X	N, E	-	-	X	N	X	N, E	-	-
GENERAZIONE DI ODORI	-	-	-	-	-	-	X	N, E	X	N, E	-	-
CONSUMO DI RISORSE IDRICHE	X	N	-	-	-	-	X	N, E	-	-	X	N
CONSUMO DI MATERIE PRIME E DI RISORSE NATURALI	X	N	-	-	-	-	X	N	-	-	X	N

Per non rendere generica l'identificazione degli aspetti ambientali indiretti, in tabella 4 sono stati riportati i soli aspetti più rilevanti e che generalmente sono associabili all'intera categoria di attività e di soggetti identificati, a prescindere dai casi specifici. Ad esempio, la presenza di amianto non è stata considerata come un aspetto ambientale per gli impianti di selezione del macero in quanto, seppure applicabile per qualche caso, non può essere associata a tutti gli impianti di selezione; il consumo idrico per una cartiera è invece considerato come aspetto ambientale indiretto in quanto associabile a tutte le cartiere.

6.2 Valutazione degli aspetti ambientali

Con cadenza annuale Comieco analizza e valuta gli aspetti ambientali diretti ed indiretti, tramite la partecipazione del Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale, dei Responsabili di Area e della Direzione. La valutazione è condotta con frequenza superiore nel caso in cui si verifichi un significativo cambiamento di legislazione ambientale o un significativo cambiamento di attività/servizi;

Ogni singolo aspetto è valutato secondo tre differenti criteri:

- A: grado di conformità alle prescrizioni legislative e regolamentari;
- B: impatti ambientali generati;
- C: rapporti con le parti interessate e percezione dell'aspetto;

Ad ogni criterio è associato un punteggio che varia da un minimo di 0 (impatto nullo) ad un massimo di 3 (impatto molto rilevante). Sono considerati significativi gli aspetti ambientali che ottengono per almeno uno dei criteri un punteggio diverso da 0, distinguendo la significatività su tre livelli: ALTA (almeno un criterio con punteggio 3), MEDIA (almeno un criterio con punteggio 2), BASSA (almeno un criterio con punteggio 1).

Gli aspetti ambientali valutati come significativi sono i seguenti:

TABELLA 5

Aspetti ambientali significativi.

ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

Nella tabella è riportato il grado di significatività degli aspetti (ALTO, MEDIO E BASSO) e le condizioni di operative rispetto alle quali l'aspetto è ritenuto significativo (N: normali attività operative; A: condizioni anomale; E: situazioni di emergenza)

ATTIVITÀ/SOGGETTO	DIRETTI		INDIRETTI				
	UFFICI COMIECO DI MILANO E ROMA	APPALTI	RACCOLTA DIFFERENZIATA	SELEZIONE E PRESSATURA	PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE	RECUPERO ENERGETICO	PREVENZIONE
ASPETTI AMBIENTALI							
PRODUZIONE DI RIFIUTI	BASSA (N)	BASSA (N)	MEDIA (N)	BASSA (N)	MEDIA (N, A)	MEDIA (N)	MEDIA (N)
CONSUMO DI ENERGIA	-	-	BASSA (N)	BASSA (N)	MEDIA (N)	-	BASSA (N)
EMISSIONI IN ATMOSFERA	BASSA (N, A)	BASSA (N, A)	MEDIA (N, A)	BASSA (N, A)	MEDIA (N, A, E)	MEDIA (N, A, E)	BASSA (N)
SCARICHI IDRICI	BASSA (N)	BASSA (N)	BASSA (N)	BASSA (N)	BASSA (N, A) MEDIA (E)	BASSA (N)	BASSA (N)
GENERAZIONE DI RUMORE	-	-	MEDIA (N, E)	MEDIA (N, A)	MEDIA (N, E)	MEDIA (N, A, E)	-
TRAFFICO INDOTTO	-	-	MEDIA (N)	-	MEDIA (N, A)	MEDIA (N)	BASSA (N)
IMPATTO VISIVO	-	-	MEDIA (E)	-	MEDIA (N)	MEDIA (N, E)	-
GENERAZIONE DI ODORI	-	-	-	-	BASSA (N, E)	BASSA (N, E)	-
CONSUMO DI RISORSE IDRICHE	-	-	-	-	MEDIA (N, E)	-	BASSA (N)
CONSUMO DI MATERIE PRIME E DI RISORSE NATURALI	BASSA(N)	BASSA (N)	-	-	MEDIA (N)	-	BASSA (N)

Si precisa che il punteggio di significatività 3 (significatività “ALTA”) si riferisce a situazioni critiche a livello locale ovvero alla “rischio di superamento di un limite di legge” per il criterio di valutazione A, al “elevato rischio di inquinamento” per il criterio B, a “significativi reclami raccolti dalle parti interessate” per il criterio C. È quindi normale che tale punteggio sia applicabile ai soli aspetti ambientali diretti, dove Comieco ha la precisa conoscenza del contesto locale in cui opera, e non agli aspetti ambientali indiretti, dove le situazioni locali possono variare a seconda dei soggetti di riferimento. Nel caso degli aspetti ambientali indiretti quindi il massimo punteggio ottenibile per la significatività è “MEDIA”.

6.3 Gestione degli aspetti ambientali

Parallelamente alla valutazione degli aspetti ambientali, per ognuno di questi ultimi è condotta una analisi di praticabilità, relativa alla possibilità reale che Comieco ha di intervenire per controllare o migliorare gli impatti ambientali generati. Tale valutazione, per ogni aspetto, è realizzata mediante l'assegnazione di tre punteggi: 0 (alta possibilità di intervento da parte del Consorzio), -1 (media possibilità), -2 (bassa possibilità).

Nel caso degli aspetti ambientali diretti la praticabilità non è sempre alta in quanto Comieco occupa solo una parte degli stabili in cui risiedono i propri uffici. Gli stabili stessi non sono di proprietà e sono quindi gestiti da soggetti estranei al Consorzio. Sulla base di queste considerazioni, gli unici aspetti sui quali Comieco può garantire un controllo elevato sono

quelli relativi alla propria produzione di rifiuti e di consumo di materie prime (materiale per ufficio).

Nel caso degli aspetti ambientali indiretti l'analisi di praticabilità porta a punteggi differenti a seconda dell'influenza che Comieco può esercitare sui diversi soggetti relativamente ai diversi aspetti ambientali.

Per ogni aspetto ambientale, il punteggio ottenuto per la significatività è sommato al punteggio dell'analisi di praticabilità. Tale somma, "punteggio finale", fornisce un'indicazione di quali sono gli aspetti ambientali sui quali Comieco può agire. La tabella che segue mostra quali azioni Comieco intraprende a seconda del punteggio finale ottenuto.

TABELLA 6

Prospetto delle azioni da intraprendere sugli aspetti ambientali significativi.

PUNTEGGIO FINALE	PRIORITÀ	AZIONI CONSEGUENTI		
		COMMENTI	DEFINIZIONE DI OBIETTIVI, PROGRAMMI ED EVENTUALI PROCEDURE	ISTITUZIONE DI FORME DI CONTROLLO ED EVENTUALI PROCEDURE
3	Aspetto da migliorare immediatamente o nel breve periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi	Gli aspetti devono essere considerati nella definizione degli obiettivi e dei programmi di miglioramento ambientale, adeguati alla diversa gravità ed urgenza della situazione riscontrata. Se necessario, devono essere predisposte procedure di controllo operativo	SI	SI
2	Aspetto da migliorare nel medio - lungo periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi	Gli aspetti devono essere considerati nella definizione degli obiettivi e dei programmi di miglioramento ambientale, adeguati alla diversa gravità ed urgenza della situazione riscontrata. Se necessario, devono essere predisposte procedure di controllo operativo	SI	SI
1	Aspetto da tenere sotto controllo per garantire la continuità della sua corretta gestione nel tempo	Gli aspetti devono essere oggetto di attività di controllo e di sorveglianza volte a garantire il mantenimento dell'attuale situazione	NO	SI
0	Aspetto che può essere trascurato mantenendo semplicemente una traccia della sua esistenza ai fini di una sua successiva valutazione	Gli aspetti possono essere trascurati fino a nuova valutazione	NO	NO

Dal calcolo dei punteggi finali di ogni aspetto ambientale deriva l'elenco conclusivo degli aspetti significativi sui quali Comieco può intervenire (punteggi finali compresi tra 1 e 3). Tutti gli aspetti risultanti sono associati alle normali attività operative dei soggetti di riferimento.

TABELLA 7

Aspetti ambientali significativi e controllabili da Comieco.

ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI E CONTROLLABILI DAL CONSORZIO				
ATTIVITÀ	SOGGETTO INTERESSATO	TIPOLOGIA DI ASPETTO AMBIENTALE	DESCRIZIONE DELL'ASPETTO AMBIENTALE SIGNIFICATIVO	PUNTEGGIO FINALE
RACCOLTA DIFFERENZIATA	GESTORI DELLA RACCOLTA	INDIRETTO	PRODUZIONE DI RIFIUTI	2
PREVENZIONE	CONSORZIATI E UTILIZZATORI	INDIRETTO	PRODUZIONE DI RIFIUTI	
SELEZIONE DEL MATERIALE DA RACCOLTA DIFFERENZIATA	IMPIANTI DI SELEZIONE	INDIRETTO	PRODUZIONE DI RIFIUTI (SCARTI DALLE ATTIVITÀ DI SELEZIONE)	1
RICICLO DELLA CARTA E CARTONE	CARTIERE	INDIRETTO	PRODUZIONE DI RIFIUTI (SCARTI DEL MACERO IN INGRESSO IN CARTIERA)	
RACCOLTA DIFFERENZIATA	GESTORI DELLA RACCOLTA	INDIRETTO	EMISSIONI IN ATMOSFERA (EMISSIONI DAI MEZZI DI TRASPORTO)	
RACCOLTA DIFFERENZIATA	GESTORI DELLA RACCOLTA	INDIRETTO	TRAFFICO INDOTTO (MEZZI DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA)	1
ATTIVITÀ DI UFFICIO	COMIECO	DIRETTO	CONSUMO DI MATERIA PRIMA (MATERIALE PER UFFICIO)	
ATTIVITÀ DI UFFICIO	COMIECO	DIRETTO	PRODUZIONE DI RIFIUTI	

6.4 Aspetti ambientali diretti

6.4.1 Consumi di materie prime

I consumi più significativi per le attività del Consorzio sono relativi all'uso di carta, cartucce e toner per stampanti e fotocopiatrici. La tabella che segue riassume i consumi dal 2009 al 2011.

TABELLA 8

Consumi di materiale per ufficio.

		MILANO			ROMA			TOTALE		
		2009	2010	2011	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Numero di toner acquistati	n.	53	61	41	18	14	20	71	75	61
Consumo pro capite toner [n. toner/dipendente]	n.	1,76	2,54	1,37	2,25	1,75	2,22	1,87	2,34	1,56
Differenza % pro capite rispetto all'anno precedente	%	-	+44	-46	-	-22	+27	-	+25	-33
Numero di cartucce per stampa acquistate	n.	11	4	4	0	0	0	11	4	4
Consumo pro capite cartucce [n. cartucce/dipendente]	n.	0,37	0,17	0,13	0	0	0	0,29	0,13	0,10
Differenza % pro capite rispetto all'anno precedente	%	-	-54	-24	-	-	-	-	-55	-23
Kg di carta acquistati	n.	1.500	2.125	2.000	337	225	250	1.837	2.350	2.250
Consumo pro capite di carta [kg carta/dipendente]	n.	50	89	67	42	28	28	48	73	58
Differenza % pro capite rispetto all'anno precedente	%	-	+98	-25	-	-33	=	-	+52	-21

6.4.2 Consumi idrici

Le risorse idriche sono approvvigionate da acquedotto pubblico e l'acqua potabile è utilizzata esclusivamente per uso civile. Sia a Milano che a Roma gli uffici sono condivisi con

altre società e non sono presenti contatori di consumo specifici per utenza. Di conseguenza, il consumo di Comieco non è stimabile in modo corretto e pertanto tale informazione non è riportata. L'assenza di questo dato è comunque ritenuta poco significativa essendo le attività svolte dal Consorzio esclusivamente di ufficio ed essendo pertanto i consumi idrici limitati all'uso dei servizi igienici.

6.4.3 Consumi energetici

I consumi energetici sono essenzialmente legati all'illuminazione, al condizionamento degli uffici e agli ascensori. Sia a Milano che a Roma gli uffici sono condivisi con altre società e non sono presenti contatori di consumo specifici per utenza. Di conseguenza, il consumo di Comieco non è stimabile in modo corretto e pertanto tale informazione non è riportata. L'assenza di questo dato è comunque ritenuta poco significativa essendo le attività svolte dal Consorzio esclusivamente di ufficio ed essendo pertanto i consumi energetici specifici associati fondamentalmente all'uso dell'illuminazione degli uffici nonché all'uso dei computer e degli altri accessori elettronici.

6.4.4 Produzione di rifiuti

Le tipologie di rifiuto prodotte nel 2011 dalle attività presso gli uffici di Comieco sono le seguenti:

- Carta cartone, plastica, alluminio, vetro: sono rifiuti non pericolosi, sono raccolti in modo differenziato all'interno degli uffici del Consorzio e avviati alla raccolta tramite i gestori del servizio (AMSA Milano e AMA Roma).
- Toner di fotocopiatrici e cartucce di stampanti: sono rifiuti non pericolosi, classificati con CER 080318 oppure CER 160216 a seconda delle tipologie delle caratteristiche delle cartucce/toner.

TABELLA 9

Produzione di rifiuti per gli uffici di Milano e Roma.

	MILANO			ROMA		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Rifiuti: toner e cartucce [kg] CER 16 02 14, CER 15 01 06, CER 080318	76	70	37	18	14	20
Rifiuti pro-capite: toner e cartucce cer 16 02 14, cer 15 01 06, cer 080318 [kg/dipendente]	2,53	2,91	1,23	2,25	1,75	2,2
Rifiuti: apparecchiature elettriche fuori uso [kg] CER 16 02 14	0	285	0	0	0	0
Rifiuti pro-capite: apparecchiature elettriche fuori uso CER 16 02 14 [kg/dipendente]	0	11,86	0	0	0	0
Rifiuti: batterie al piombo [kg] CER 16 06 01	521	10	0	0	0	0
Rifiuti: batterie al piombo CER 16 06 01 [kg/dipendente]	17,37	0,42	0	0	0	0

(*) Nota: i dati di Roma sono stati stimati in funzione dei quantitativi di toner utilizzato.

6.4.5 Emissioni in atmosfera

La responsabilità della gestione degli impianti termici di riscaldamento è a cura dell'amministrazione dei condomini nei quali sono ubicati gli uffici.

Le amministrazioni dei condomini di Milano e Roma tengono aggiornati i libretti di centrale ed eseguono i controlli annuali finalizzati all'analisi dei fumi.

Comieco, nel corso del 2003, ha acquistato una flotta di 15 biciclette aziendali per gli spostamenti urbani (sia su Milano che su Roma) dei propri dipendenti. Si tratta di una scelta di mobilità efficiente, a emissione zero, che ottimizza i tempi e annulla i costi per taxi e mezzi pubblici. L'iniziativa è piaciuta anche a Legambiente, alla Regione Lombardia e alla Camera di Commercio di Milano che hanno segnalato l'iniziativa nell'ambito del premio all'innovazione amica dell'ambiente 2003. Inoltre, dal 2004, Comieco si è impegnato per agevolare la mobilità dei dipendenti attraverso l'acquisto agevolato di abbonamenti annuali ai mezzi pubblici. Anche in questo caso si tratta di una scelta che va nella direzione della mobilità efficiente a emissioni contenute. Nel 2008 è stato incentivato l'utilizzo dei mezzi pubblici, il Consorzio ha infatti premiato i dipendenti che hanno scelto di rinunciare a spostarsi con mezzi propri a favore dell'utilizzo di mezzi pubblici con un "premio mobilità sostenibile".

6.4.6 Scarichi idrici

L'attività svolta negli uffici di Comieco comporta l'emissione di scarichi idrici di natura esclusivamente civile che confluiscono nella rete fognaria.

La quantità annualmente scaricata dagli stabili di Milano e di Roma è direttamente riconducibile ai quantitativi di acqua consumata.

Per lo stabile di Milano, la conformità agli strumenti urbanistici del Comune di Milano, dettagliata di seguito, comporta implicitamente autorizzazione all'allaccio ed allo scarico in pubblica fognatura nel rispetto del regolamento vigente.

Per lo stabile di Roma la conformità normativa al prelievo e allo scarico idrico è attestata direttamente sulle bollette di pagamento per il consumo idrico.

6.4.7 Altri aspetti ambientali diretti

L'attività svolta negli uffici non produce emissioni sonore significative verso l'esterno.

Negli uffici non sono presenti estintori o impianti di condizionamento caricati con sostanze ritenute lesive per la fascia di ozono e trasformatori elettrici o apparecchiature contenenti PCB/PCT.

Sulla base delle informazioni raccolte dai proprietari degli stabili e dalle ditte esterne di manutenzione, si esclude la presenza di amianto nelle strutture edili.

6.5 Aspetti ambientali indiretti

La gestione dei rifiuti relativamente alle attività di raccolta risulta essere l'aspetto ambientale indiretto sul quale Comieco ha maggiormente la possibilità di agire. In particolare, le azioni Comieco può intraprendere sono relative alla stipula delle convenzioni e alle attività di comunicazione. Ricordando che le attività del Consorzio sono finalizzate all'aumento della quota del riciclo di imballaggi a base cellulosica, è naturale che proprio il riciclo costituisca l'aspetto ambientale indiretto maggiormente significativo.

6.5.1 Raccolta differenziata e riciclo degli imballaggi a base cellulosica

Effettuando il calcolo dei risultati di riciclo e recupero raggiunti nel 2011 si registrano diverse novità:

1. L'immesso al consumo risulta in crescita di circa il 2% ma ciò è dovuto al concomitante calo di produzione interna e all'aumento di merci imballate (import semplificato). Infatti la produzione interna risulta in calo dell'1,2%, ma la diminuzione dell'export di merci e di imballaggi all'estero e soprattutto l'aumento di merci imballate provenienti dall'estero per circa 100.000 tonnellate (+ 29%), porta complessivamente l'immesso al consumo ad un valore positivo.

2. Cala l'uso di macero per la produzione interna (in linea con la produzione di imballaggi in diminuzione) ma non la raccolta interna: il macero in eccesso viene esportato e riciclato all'estero.

Complessivamente il riciclo si attesta sull'80% (più precisamente 79,47%).

Si ricorda che a partire dal 2009 non sono stati definiti a livello normativo nuovi target di riciclo e recupero: ciò nonostante Comieco ha garantito, insieme a CONAI, la prosecuzione del trend di crescita delle performance di riciclo e recupero.

TABELLA 10

Quantitativi di imballaggio a base cellulosica riciclati e recuperati.

RICICLO E RECUPERO DI IMBALLAGGI A BASE CELLULOSICA PER L'ANNO 2011	
Imballaggi cellulosici immessi al consumo (t)	4.436.203
Rifiuti da imballaggio cellulosici da raccolta differenziata congiunta (imballaggi e carta) (t)	331.904
Rifiuti da imballaggio cellulosici da raccolta differenziata selettiva (solo imballaggi) (t)	2.257.289
Macero derivante da rifiuti da imballaggio avviato al riciclo all'estero (t)	936.449
Totale rifiuti da imballaggio cellulosici conferiti al riciclo (t)	3.525.642
RICICLO	79,47%
Imballaggi cellulosici recuperati come energia e come cdr (t)	355.000
Totale imballaggi cellulosici recuperati (riciclo + recupero come energia e cdr) (t)	3.880.642
RECUPERO	87,48

Analizzando i risultati degli anni 2001-2011 si può evidenziare come la percentuale di riciclo è passata dal 50,7% al 79,6% e come le tonnellate riciclate siano passate da 2,1 a oltre 3,5 milioni di tonnellate.

TABELLA 11

Imballaggi cellulósici immessi al consumo e avviati al riciclo.

	IMBALLAGGI CELLULOSICI IMMESSI AL CONSUMO E AVVIATI AL RICICLO										
	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
Imballaggi cellulósici immessi al consumo (kt)	4.160	4.218	4.208	4.333	4.315	4.400	4.619	4.501	4.092	4.338	4.436
Rifiuti da imballaggi cellulósici conferiti al riciclo (kt)	2.109	2.369	2.432	2.703	2.875	2.931	3.218	3.323	3.291	3.416	3.531
Riciclo (%)	50,70	56,16	57,79	62,39	66,61	66,61	69,66	73,83	80,44	78,75	79,59

6.5.2 Qualità della raccolta differenziata e scarti presenti nel macero

Allo scopo di determinare il corrispettivo da riconoscere ai Convenzionati per la raccolta effettuata, in base alle condizioni generali delle convenzioni e all'allegato tecnico vigente, Comieco ha eseguito 2.095 campionature nel corso del 2011 passando in rassegna 407.000 kg di carta e cartone.

Dalla media aritmetica di tutti i risultati delle analisi, si rileva un tenore di frazioni estranee pari a 2,20% con riferimento alle analisi associate alla raccolta congiunta (raccolta di imballaggi e riviste) e 0,60% per quelle associate alla raccolta selettiva (raccolta dedicata di imballaggi). I risultati qualitativi sono migliorati rispetto all'anno precedente (2,62% nel 2010 per le analisi associate alla raccolta congiunta, 0,69% nel 2010 per quelle associate alla raccolta selettiva).

6.5.3 Piattaforme di selezione del macero

Ai fini del funzionamento del sistema che vede Comieco quale coordinatore e garante del riciclo di carta e cartone raccolti dai Comuni nell'ambito delle convenzioni, è stata individuata una rete di piattaforme di primo conferimento del materiale perché questo venga selezionato, pressato e quindi reso disponibile alle cartiere.

La piattaforma non ha un legame contrattuale con Comieco bensì stipula un contratto di servizi con la cartiera destinataria del macero. Le diverse piattaforme competono tra loro in termini di affidabilità e competitività economica.

Le piattaforme di selezione vengono individuate nell'ambito delle convenzioni, secondo alcuni criteri-guida che tengono conto non solo degli aspetti tecnici, ma anche delle tematiche ambientali e di sicurezza legate ai singoli siti:

- autorizzazioni e applicazioni delle norme vigenti in materia di sicurezza da parte del sito;
- accessibilità e locazione rispetto al bacino di raccolta: sono individuate in via preferenziale le piattaforme distanti non oltre 30 km dal bacino di raccolta in accordo ai principi di efficienza, efficacia, economicità della gestione sanciti dalla normativa (con evidenti benefici in termini ad esempio di traffico indotto, consumi di carburante, emissioni in atmosfera da parte dei mezzi di trasporto);

- presenza di impianto di pesatura;
- dotazione di attrezzature tecniche: pressa, mezzi per la movimentazione interna, impianto di selezione;
- capacità di stoccaggio;
- adeguata gestione e comunicazione dei dati;
- costituisce elemento preferenziale il possesso della Registrazione EMAS e delle certificazioni ISO 14001 e ISO 9001.

6.5.4 Piattaforme per il ritiro dei rifiuti di imballaggio delle imprese

Comieco, unitamente a COREPLA e Rilegno e con la collaborazione di CONAI, promuove una rete di piattaforme per il ricevimento e l'avvio a riciclo, senza oneri economici per il detentore, dei rifiuti di imballaggio in carta, cartone, plastica e legno. Si tratta di un'opportunità per le imprese che al tempo stesso favorisce lo sviluppo di piattaforme in grado di ricevere le diverse tipologie di rifiuti di imballaggio. Attualmente il Consorzio non monitora i quantitativi di rifiuti di imballaggi che transitano dalle piattaforme per il ritiro degli imballaggi secondari e terziari.

6.5.5 Cartiere

L'Area Riciclo e Recupero si attiva presso le cartiere aderenti per la stipula del contratto di mandato, ovvero quel documento che definisce le modalità gestionali, tecniche ed economiche per garantire il riciclo del materiale cellulosico raccolto dai convenzionati e conferito in piattaforme di selezione e pressatura.

Comieco, annualmente, stabilisce il quantitativo di macero che presumibilmente verrà gestito nell'ambito delle convenzioni e, ad esclusione del materiale destinato alle aste, lo assegna alle diverse cartiere sulla base dei seguenti principi:

- immesso al consumo della cartiera;
- utilizzo di macero della cartiera;
- richieste di macero della cartiera.

Una volta definite la ripartizione del macero, Comieco, attraverso le diverse convenzioni con i Comuni, assegna ad una o più cartiere quote di carta e cartone sulla base di precisi criteri che dal punto di vista ambientale mirano alla prossimità dei bacini di raccolta.

6.5.6 Recupero energetico

I risultati sul raggiungimento degli obiettivi di recupero energetico sono forniti annualmente da CONAI e nel corso del 2011 ammontano a 355.000 tonnellate. Il dato complessivo delle quantità di imballaggi avviati a recupero energetico nel 2011 è il frutto di una stima effettuata da CONAI sulla base dei dati resi disponibili dagli impianti che hanno confermato il rapporto di collaborazione con il sistema consorziale, integrati in qualche caso, dai dati reperiti da altre fonti (regioni, camera di commercio).

6.5.7 Attività appaltate

Le attività appaltate più significative per il Consorzio si riferiscono alla gestione dell'ufficio di supporto da parte di ElleGi Service S.r.l. di Pellezzano (Salerno) e al supporto fornito all'Area Riciclo e Recupero da parte dei cosiddetti "referenti territoriali". Tutto il personale dell'ufficio di Salerno è inserito nel sistema di gestione integrato di Comieco, essendo in particolare formato sulla politica per la qualità e ambientale del Consorzio, sugli aspetti ambientali di pertinenza, sulle procedure operative di competenza. Inoltre, periodicamente, l'ufficio è sottoposto ad audit interno da parte di personale Comieco allo scopo di verificare il rispetto dei requisiti minimi imposti da parte del Consorzio.

I referenti territoriali, su indicazione e sotto il controllo dell'Area Riciclo e Recupero, gestiscono i rapporti con gli enti locali, con gli operatori della raccolta e della selezione e con le cartiere, monitorano i flussi di rifiuto cellulosico dalla raccolta al riciclo anche attraverso l'organizzazione di analisi qualità e predispongono la documentazione necessaria per l'attivazione e la gestione di convenzioni di raccolta e riciclo. Tutti i referenti territoriali sono inclusi nel sistema di gestione per la qualità e l'ambiente di Comieco, secondo le stesse modalità previste per l'ufficio ElleGi Service di Salerno.

Tutti gli ulteriori appaltatori del Consorzio sono regolarmente informati sulle politiche ambientali in atto e, se necessario, formati sulle modalità operative da seguire allo scopo di garantire il controllo di tutti gli aspetti ambientali di pertinenza.

6.5.8 Audit esterni

Nel corso del 2011, come per gli anni precedenti, Comieco ha svolto, con l'ausilio di tre società specializzate, audit presso piattaforme, cartiere e trasformatori con i seguenti obiettivi:

- garantire la trasparenza e l'affidabilità dei dati;
- fornire garanzie sul grado di controllo del sistema;
- assicurare il buon funzionamento del sistema minimizzando i contenziosi.

Nel 2011 sono stati svolti audit su 113 soggetti, secondo la seguente ripartizione:

- 57 piattaforme;
- 27 cartiere;
- 29 trasformatori.

Gli audit presso le piattaforme sono stati mirati alla verifica del rispetto dei requisiti contrattuali e per l'effettuazione di un bilancio di massa sul materiale in transito, proveniente dai convenzionati e destinato alle cartiere. Nel caso in cui le piattaforme fossero risultate aggiudicatarie di materiale da aste Comieco, l'audit è stato mirato anche alla verifica del rispetto del regolamento d'asta Comieco.

Gli audit presso le cartiere sono stati mirati alla verifica del rispetto del contratto di mandato stipulato con il Consorzio e alla verifica della correttezza delle dichiarazioni effettuate verso Comieco relativamente al macero utilizzato e alla

produzione di materia prima per imballaggio.

Gli audit ai trasformatori sono stati mirati alla verifica della correttezza delle dichiarazioni effettuate verso Comieco relativamente alla produzione di imballaggi.

Le criticità emerse durante gli audit sono state prese formalmente in carico dal Consorzio tramite l'apertura di specifiche azioni correttive.

7. GLI OBIETTIVI, I PROGRAMMI E I TRAGUARDI

7.1 Obiettivi per il triennio 2012-2014

Si conferma la stima già presentata a CONAI:

- Immesso al consumo +1%, con leggero ulteriore incremento nel 2014;
- Riciclo in leggera crescita;
- Recupero energetico stabile.

TABELLA 12

Trend del riciclo per il periodo 2009-11.

ANNO	2012	2013	2014
Percentuale di riciclo in peso degli imballaggi a base cellulosica immessi al consumo	80,07%	80,39%	80,62%

Il trend indicato in Tabella 12 sarà perseguito anche tramite la predisposizione di specifici obiettivi annuali e relativi piani di azione da definirsi annualmente, come dettagliato nei successivi punti.

7.2 Obiettivi e piano delle attività 2011

TABELLA 13

Obiettivi 2011 e grado di raggiungimento.

PROCESSI/ RESPONSABILITÀ	OBIETTIVI	TRAGUARDI 2011 (SCADENZA: 31.12.2011)	STATO DI RAGGIUNGIMENTO DEL TRAGUARDO	AZIONI	STATO DI ATTUAZIONE DELLE AZIONI
PREVENZIONE <i>Resp: Area R&S</i>	Aumentare la consapevolezza sulla prevenzione	Potenziare la formazione e l'informazione	100%	EROGAZIONE DI CORSI DI FORMAZIONE SU RICHIESTA E/O REALIZZAZIONE DI PUBBLICAZIONI.	100%
	Risorse previste: 545.000 euro	Approfondire la conoscenza sul consumo degli imballaggi e sui consumi sostenibili e formulare previsioni	100%	STUDI E RICERCHE • Innovazione di prodotto nella prevenzione e nel riciclaggio.	100%
GESTIONE CONVENZIONE (RACCOLTA) <i>Resp: Area R&R</i>	Garantire il riciclo attraverso la crescita mirata raccolta differenziata domestica Risorse previste: 98.030.000 euro (corrispettivi riconosciuti ai Convenzionati)	Aumento della RD in convenzione: • -10,14% a livello nazionale, • -11,32% al Nord, • -7,96% al Centro, • -7,43 al Sud.	• -13,53% a livello nazionale, • -12,75% al Nord • -9,01% al Centro, • -16,60 al Sud. Traguardi non raggiunti a causa di una riduzione della raccolta selettiva e dalla debolezza della raccolta congiunta al Sud.	Applicazione allegato tecnico carta: • Gestione della finestra garantita ai convenzionati, applicazione nuove misure su umidità, sistemi di RD, nuove fasce qualità con particolare attenzione al Sud; - Applicazione a livello locale della responsabilità del convenzionato per gestione frazioni estranee come evidenziato anche in Accordo Unionmaceri; - Completo funzionamento nuovo database ed eventuali miglioramenti in collaborazione SI. • Monitoraggio scostamenti, mensili e trimestrali, della RD rispetto alle quantità previsionali.	100%
GESTIONE MANDATO (RICICLO) <i>Resp: Area R&R</i>	Raggiungere gli obiettivi di riciclo Risorse previste: 3.670.000 euro (contributo di riciclo)	Nuovo contratto di mandato	100%	Gestione degli interventi definiti con AGCM • Attivazione del sistema di allocazione su mercato di una quota di raccolta, come concordato con l'AGCM.	100%

PROCESSI/ RESPONSABILITÀ	OBIETTIVI	TRAGUARDI 2011 (SCADENZA: 31.12.2011)	STATO DI RAGGIUNGIMENTO DEL TRAGUARDO	AZIONI	STATO DI ATTUAZIONE DELLE AZIONI
AUDIT E CONTROLLI <i>Resp: Area AC&C</i>	Garanzia trasparenza e affidabilità del sistema Risorse previste: 420.000 euro	Pianificazione e realizzazione di audit per la verifica del rispetto delle convenzioni presso almeno il 10% dei convenzionati, delle piattaforme e delle cartiere.	100%	Predisposizione del piano di audit e realizzazione degli audit stessi	100%
		Ottimizzazione del numero di analisi merceologiche sul macero in convenzione sulla base dei risultati 2010. Completamento del piano controlli.	100%	Mantenimento del sistema di gestione analisi on-line Pianificazione e realizzazione delle analisi sulla qualità del Macero raccolto in Convenzione. • Stipula dei contratti di appalto con almeno 3 società di analisi, ripartizione delle analisi per regione e mantenimento del sistema di controllo periodico dei risultati.	100%
		Attuazione del piano 2009-2013 di audit per la validazione dei dati Ba.Da.Com., prevedendo per il 2011 audit presso circa il 25% delle cartiere che utilizzano macero e su almeno 25 trasformatori.	100%	Realizzazione del piano di audit e realizzazione degli audit stessi	100%
		Monitorare il grado di soddisfazione di almeno il 33% dei Convenzionati, piattaforme e cartiere.	100%	Invio di questionari di soddisfazione, raccolta ed elaborazione dati a tutti i soggetti e sollecito di risposta nel caso di risposta inferiore al 33%	100%
GESTIONE AMBIENTALE <i>Resp: Area AC&C</i>	Ridurre gli impatti ambientali diretti Risorse previste: 10 gg. persona	Mantenere il controllo dei dati riferiti agli impatti ambientali diretti e stabilizzare i consumi dell'anno precedente	100%	Monitoraggio degli impatti ambientali diretti, mantenimento della RD in ufficio e sensibilizzazione all'uso delle risorse	100%
COMUNICAZIONE <i>Resp: Area COM</i>	Raggiungere gli obiettivi qualitativi/quantitativi di prevenzione, raccolta e riciclo Risorse previste: 1.800.000 euro	<ul style="list-style-type: none"> • Qualità della RD di carta e cartone: Mantenere i quantitativi di raccolta attuali enfatizzando il tema della qualità; • Cartone responsabile: Promuovere il concetto di imballaggi cellulosici = imballaggi "buoni". • Ruolo istituzionale Comieco: Valorizzare i risultati positivi. 	100%	Azioni di promozione della raccolta differenziata e di promozione del packaging italiano in carta e cartone; Appoggio a progetti locali, con la disponibilità di almeno il 35% del budget di area; "Palacomieco" ; sviluppo delle "Cartoniadi"	100%
FORMAZIONE INTERNA <i>Resp: Area R&S</i>	Assicurare competenza, consapevolezza e addestramento ad ogni funzione Risorse previste: 35.000 euro	Formare i dipendenti su specifiche esigenze, inclusi i temi della qualità e l'ambiente	100%	Raccolta delle esigenze formative da parte dei dipendenti, realizzazione del piano formativo ed esecuzione del piano stesso	100%

Nota: gli obiettivi e le attività del Consorzio riportati nella presente tabella sono descritti in forma sintetica.

7.3 Obiettivi e piano delle attività 2012

TABELLA 14

Obiettivi 2012.

PROCESSI/ RESPONSABILITÀ	OBIETTIVI	TRAGUARDI 2012 (SCADENZA: 31.12.2012)	AZIONI
PREVENZIONE <i>Resp: Area R&S</i>	Aumentare la consapevolezza sulla prevenzione	Potenziare la formazione e l'informazione.	Erogazione di corsi di formazione su richiesta e/o realizzazione di pubblicazioni
	Risorse previste: 545.000 euro	Approfondire la conoscenza sul consumo degli imballaggi e sui consumi sostenibili e formulare previsioni.	Studi e ricerche. • Innovazione di prodotto nella prevenzione e nel riciclaggio.
GESTIONE CONVENZIONE (RACCOLTA) <i>Resp: Area R&R</i>	Garantire il riciclo attraverso la crescita mirata raccolta differenziata domestica	Variazione della RD in convenzione del:	Applicazione Allegato Tecnico Carta
	Risorse previste: 102.357.000 euro (Corrispettivi riconosciuti ai Convenzionati)	<ul style="list-style-type: none"> • +15,09% a livello nazionale, • +2,47% al Nord, • +28,72% al Centro, • +28,15% al Sud. 	<ul style="list-style-type: none"> • Gestione della finestra garantita ai convenzionati, applicazione nuove misure su umidità, sistemi di RD, nuove fasce qualità con particolare attenzione al Sud; - Applicazione a livello locale della responsabilità del convenzionato per gestione frazioni estranee; - completo funzionamento nuovo database ed eventuali miglioramenti in collaborazione SI. • Monitoraggio scostamenti, mensili e trimestrali, della RD rispetto alle quantità previsionali.
GESTIONE MANDATO (RICICLO) <i>Resp: Area R&R</i>	Raggiungere gli obiettivi di riciclo	Nuovo contratto di mandato	Gestione degli interventi definiti con AGCM
	Risorse previste: 3.015.000 euro (contributo di riciclo)		<ul style="list-style-type: none"> • Attivazione del sistema di allocazione su mercato di una quota di raccolta, come concordato con l'AGCM.
AUDIT E CONTROLLI <i>Resp: Area AC&C</i>	Garanzia trasparenza e affidabilità del sistema	Pianificazione e realizzazione di audit per la verifica del rispetto delle convenzioni presso almeno il 10% delle piattaforme e delle cartiere.	Predisposizione del piano di audit e realizzazione degli audit stessi
		Ottimizzazione del numero di analisi merceologiche sul macero in convenzione sulla base dei risultati 2011. Completamento del piano controlli.	Mantenimento del sistema di gestione analisi on-line. Gestione delle analisi in campo tramite pc e software dedicato.
		Attuazione del piano 2009-2013 di audit per la validazione dei dati Ba. Da. Com., prevedendo per il 2012 audit presso circa il 25% delle cartiere che utilizzano macero e su almeno 25 trasformatori.	Pianificazione e realizzazione delle analisi sulla qualità del macero raccolto in convenzione.
		Monitorare il grado di soddisfazione di almeno il 50% dei Convenzionati, piattaforme e cartiere	<ul style="list-style-type: none"> • Stipula dei contratti di appalto con almeno 3 società di analisi, ripartizione delle analisi per regione e mantenimento del sistema di controllo periodico dei risultati.
GESTIONE AMBIENTALE <i>Resp: Area AC&C</i>	Ridurre gli impatti ambientali diretti	Mantenere il controllo dei dati riferiti agli impatti ambientali diretti e stabilizzare i consumi dell'anno precedente	Realizzazione del piano di audit e realizzazione degli audit stessi
			Realizzazione del piano di audit e realizzazione degli audit stessi
COMUNICAZIONE <i>Resp: Area COM</i>	Raggiungere gli obiettivi quali/quantitativi di prevenzione, raccolta e riciclo	<ul style="list-style-type: none"> • RD di carta e cartone: attività volte all'aumento dei quantitativi di raccolta attuali. • Cartone responsabile: promuovere il concetto di imballaggi cellulosici = imballaggi "buoni". • Ruolo istituzionale Comieco: valorizzare i risultati positivi. 	Monitoraggio degli impatti ambientali diretti, mantenimento della RD in ufficio e sensibilizzazione all'uso delle risorse
	Risorse previste: 1.800.000 euro		Azioni di promozione della raccolta differenziata e di promozione del packaging italiano in carta e cartone; Appoggio a progetti locali, con la disponibilità di almeno il 35% del budget di area; "Palacomieco"; Sviluppo delle "Cartoniadi"; "Riciclo Aperto".
FORMAZIONE INTERNA <i>Resp: Area R&S</i>	Assicurare competenza, consapevolezza e addestramento ad ogni funzione	Formare i dipendenti su specifiche esigenze, inclusi i temi della qualità e l'ambiente	Raccolta delle esigenze formative da parte dei dipendenti, realizzazione del piano formativo ed esecuzione del piano stesso
	Risorse previste: 35.000 euro		

Nota: gli obiettivi e le attività del Consorzio riportati nella presente tabella sono descritti in forma sintetica.

8. LA NORMATIVA ED ALTRI DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

8.1 Prescrizioni legali per gli uffici Comieco

La conformità alla normativa vigente degli stabili presso i quali risiede Comieco a Milano e Roma è garantita dai proprietari degli edifici ai quali Comieco ha richiesto esplicitamente la dichiarazione di conformità rispetto alla gestione dell'agibilità e abitabilità dei locali, della centrale termica, degli impianti elettrici e degli ascensori. Per quanto concerne i lavori di manutenzione dei singoli uffici occupati da Comieco, il Consorzio si avvale di imprese specializzate che rilasciano evidenze attestanti la conformità dei lavori eseguiti.

8.2 Aggiornamenti normativi di interesse di Comieco

Il decreto legge 24 gennaio 2012, n. 1, convertito nella legge 24 marzo 2012, n. 27, in tema di misure sullo sviluppo e la competitività (c.d. "decreto liberalizzazioni") ha apportato una significativa modifica all'art. 223 del D. Lgs. 152/2006 in tema di gestione dei rifiuti di imballaggio.

La novella legislativa ha introdotto la possibilità per i produttori di dar vita a forme collettive alternative agli attuali consorzi nazionali operanti nel sistema CONAI.

Il legislatore ha inteso operare un'apertura alla concorrenza nel settore della gestione dei rifiuti di imballaggio, previsione che andrebbe tuttavia corredata di opportune precisazioni in merito agli obblighi e alle condizioni operative di tutti i soggetti coinvolti. Non bisogna dimenticare che il sistema CONAI ha l'obbligo del ritiro su tutto il territorio nazionale indipendentemente dal raggiungimento degli obiettivi quantitativi previsti per legge, condizione, questa, che ha garantito gli enti comunali sulla certezza del ritiro delle raccolte e ha quindi permesso un rapido sviluppo delle stesse. La novella legislativa non precisa se le futuribili forme collettive autonome abbiano gli stessi obblighi del sistema CONAI, lasciando aperta la possibilità di soluzioni improntate non tanto al servizio quanto alla rendita con l'interesse primario di acquisire la maggior quantità di rifiuti di imballaggio intercettandoli solo nelle aree più "remunerative" (a breve distanza dagli impianti di trattamento o di recupero/riciclo, localizzati soprattutto al Nord, e solo dove potranno reperirne grandi quantità, nelle grandi aree urbane) così da ridurre le spese di gestione.

L'introduzione di meccanismi competitivi strettamente correlati alle oscillazioni delle quotazioni dei materiali impone poi di considerare le conseguenze sulla continuità dei ritiri e quindi sullo sviluppo delle raccolte differenziate e la destinazione dei rifiuti. Permangono poi molti dubbi sulla possibilità di rintracciare i "propri" rifiuti di imballaggio quando questi confluiscono al servizio pubblico di raccolta.

Tra le novità normative, sebbene non ancora in vigore, va segnalato che è in dirittura di arrivo il regolamento *End of Waste* per la carta da macero che, una volta in vigore, diventerà la disciplina

di riferimento in sostituzione delle norme tecniche vigenti sulle mps (dm 5.2.98). L'applicazione del regolamento comunitario è molto rilevante in quanto garantirà la "parità di condizioni" tra Stati membri (es. ai fini delle esportazioni) in un settore strategico come quello delle materie seconde. Nel novembre 2011 ha visto la luce la Decisione 2011/753/UE che detta regole e modalità di calcolo per verificare il rispetto degli obiettivi previsti per i rifiuti urbani (50% in peso) e per i rifiuti da demolizione (70% in peso).

8.3 Elenco delle prescrizioni legali di principale interesse per Comieco

- **Direttiva 94/62/CE del 20.12.1994**; *pubblicata sulla GUCE n. L365 del 31.12.1994.*
Oggetto: imballaggi e rifiuti di imballaggio
- **Decreto ministeriale 5 febbraio 1998**, *pubblicato sul S.O. alla GU n. 88 del 16.02.1988* (come modificato dal Decreto Ministeriale 5 aprile 2006, pubbl. sulla GU n. 115 del 19.05.2006).
Oggetto: recupero dei rifiuti non pericolosi.
- **Decreto Ministeriale 15 luglio 1998 e succ. modifiche**; *pubblicato sul S.O. alla GU n. 187 del 12.08.1998*;
Oggetto: Approvazione dello Statuto di COMIECO.
- **Decreto Legislativo n. 231 del 8 giugno 2001**; *pubblicato sulla GU n. 140 del 19.06.2001*
Oggetto: Responsabilità amministrativa
- **Direttiva 2004/12/CE dell'11.02.2004**; *pubblicata sulla GUCE n. L47 del 18.02.2004.*
Oggetto: imballaggi e rifiuti di imballaggio (integra e modifica la dir. 94/62/CE).
- **Decisione 2005/270/CE del 22.03.2005**; *pubblicata sulla GUCE n. L086 del 5.04.2005.*
Oggetto: base dati su produzione, recupero e riciclo degli imballaggi.
- **Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152, Parte IV e succ. modifiche**; *pubblicato sul S.O. alla GU n. 88 del 14.04.2006*
Oggetto: Rifiuti e rifiuti di imballaggio (abroga e sostituisce il D.Lgs 22/97)
- **Regolamento 1013/2006/CE del 14.06.2006**; *pubblicato sulla GUCE n. L190 del 12.07.2006.*
Oggetto: spedizioni di rifiuti
- **Decreto Legislativo n. 81 del 9 aprile 2008 e successive modifiche** pubblicato sul S.O. alla GU n. 108 del 30.04.2008;
Oggetto: Testo Unico sulla Sicurezza
- **Direttiva 2008/98/CE del 19 novembre 2008**; *pubblicata sulla GUCE n. L312 del 22.11.2008.*
Oggetto: rifiuti (abroga, fra le altre, la dir.va 2006/12/CE).

- **Decreto ministeriale 17 dicembre 2009 e successive modifiche;** *pubblicato sulla G.U. del 13 gennaio 2010;*
Oggetto: Sistri.
- **Decreto Legislativo n. 205 del 3 dicembre 2010 e successive modifiche** *pubblicato sul S.O. n. 269 alla GU n. 2888 del 10.12.2010;*
Oggetto: recepimento della direttiva 2008/98/CE sui rifiuti.
- **Decreto Ministeriale 18 febbraio 2011 n. 52 e succ. modifiche;** *pubblicato sul S.O. n. 107 alla GU n. 95 del 26.04.2011;*
Oggetto: Testo Unico Sistri.
- **Decreto Legislativo n. 121 del 7 luglio 2011;** *pubblicato sulla GU n. 177 del 01.08.2011;*
Oggetto: Tutela penale dell'ambiente.

8.4 Elenco delle prescrizioni di altro tipo

- Statuto e Regolamento Consortile;

Mandato/Cartiere

- Contratto di mandato e fornitura di servizi (novembre 2009) e relativi allegati.

ANCI/CONAI 2009

- Accordo Quadro ANCI/CONAI 2009-13, relativi allegati tecnici e addendum;
- Regolamento ASTE e relativi allegati;
- Intesa Comieco/Federambiente per la cessione in asta di mps.

Accordi e Protocollo d'intesa attivi a livello nazionale

- Accordo Comieco/Corepla/Rilegno (21 dicembre 2000);
- Protocollo d'intesa Comieco/TetraPak (7 luglio 2003).

Norme tecniche e volontarie

- Norma UNI EN 643:2002 "Lista europea delle qualità normate di carta e cartone da macero";
- UNI EN ISO 9001:2008 "Sistemi di Gestione per La Qualità - Requisiti", come norma di riferimento in conformità alla quale è stato predisposto il sistema;
- UNI EN ISO 14001:2004 "Sistemi di Gestione Ambientale - Requisiti e guida per l'uso";
- OHSAS 18001:2007 "Sistemi di Gestione per la Sicurezza";
- Regolamento Comunitario n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS III).

9. GLOSSARIO

ADVERTISING

Attività di propaganda commerciale, pubblicità.

ASPETTO AMBIENTALE

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente; nota: un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo.

BA.DA.COM.

Banca Dati Comieco. È la banca dati in cui sono raccolte le informazioni di utilizzo di macero, produzione di materie prime per imballaggi e di imballaggi da parte dei Consorziati di Comieco.

CARTA DA MACERO

Carta, cartoncino e cartone recuperati dopo l'uso, o costituenti scarti di produzione che sono utilizzati per essere riconvertiti in pasta per usi cartari.

CARTIERA

Impianto industriale per la produzione di carta o cartone: in termini propri comprende il segmento del ciclo produttivo compreso tra l'impiego di pasta di cellulosa o macero e la produzione di nastri continui di carta o cartone. Esistono impianti integrati che includono anche i segmenti a monte e a valle del processo.

CARTOTECNICA

Segmento della filiera cartaria dove si interviene sulla carta o sul cartone per ricavarne un prodotto di immediata utilizzabilità. Nel caso degli imballaggi, trasformazione dei fogli o dei nastri di carta e cartone in scatole, sacchi o astucci.

CDR (COMBUSTIBILE DERIVATO DAI RIFIUTI)

Parte combustibile dei rifiuti urbani, separata meccanicamente dalle altre frazioni, ed eventualmente addizionata con altri rifiuti combustibili, in modo da raggiungere un determinato Potere Calorifico Inferiore (PCI) e un contenuto massimo di inquinanti (in particolare cloro) indicati dalla legge.

CELLULOSA

Parte fibrosa del legno, separata per via meccanica chimica dalle altre componenti (in particolare la lignina, che è la sostanza che dà rigidità e durezza al legno), utilizzata sotto forma di pasta, o ricavata dalla carta da macero, come materia principale per la produzione della carta e del cartone.

CONTRIBUTO AMBIENTALE CONAI (CAC)

Somma corrisposta dalle aziende produttrici o importatrici di imballaggi al sistema CONAI Consorzi di filiera per finanziare il sistema nazionale di recupero degli imballaggi.

CORRISPETTIVO

Somma versata dai consorzi di filiera ai Comuni, ai loro consorzi o alle loro aziende di igiene urbana a compensazione

dei costi da questi sostenuti per la raccolta differenziata degli imballaggi. L'ammontare del corrispettivo viene fissato in sede nazionale nell'ambito dell'Accordo quadro ANCI-CONAI.

CER

Catalogo Europeo dei Rifiuti. È il riferimento a livello comunitario per la classificazione dei rifiuti.

CFC/HCFC

Derivati alogenati del metano o di un altro idrocarburo in forma di gas molto stabile. Viene usato nell'industria come solvente nella produzione di materiali espansi, come refrigerante e come propellente per aerosol.

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Atto mediante il quale un verificatore ambientale accreditato esamina la Dichiarazione Ambientale con esito positivo rispetto a quanto prescritto dal Regolamento EMAS.

DECRETO RONCHI

D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22, come sostituito dal D.Lgs. 152/2006 - Attuazione delle direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e 94/62/CE sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio (Pubblicato nel S.O. alla Gazzetta Ufficiale n. 38 del 15 febbraio 1997). Fissa, tra l'altro, gli obiettivi di riciclaggio e di recupero degli imballaggi nel nostro Paese, obiettivi rivisti dalla recente Direttiva 2004/12/CE.

DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152

Prevede, alla parte IV, la nuova disciplina quadro in materia di rifiuti e imballaggi abrogando le disposizioni del decreto Ronchi. Il Titolo II della Parte IV sugli imballaggi recepisce la direttiva 2004/12/CE che ha integrato e modificato la direttiva 94/62/CE.

DIRETTIVA 2004/12/CE

Direttiva del Parlamento e del Consiglio Europeo dell'11 febbraio 2004 che modifica, integrando, la direttiva 94/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio. Con la nuova direttiva, è stata meglio precisata e ampliata la definizione di "imballaggio". Per quanto riguarda la prevenzione, inserendovi una maggiore attenzione alle misure di prevenzione da adottare per la formazione sui rifiuti di imballaggio. Per quanto riguarda il recupero e il riciclaggio, fissando nuovi obiettivi che gli Stati membri dovranno adottare.

DISCARICA

Impianto per lo smaltimento finale di rifiuti consistente nello stoccaggio al suolo degli stessi. Le discariche a norma sono dotate di un sistema di impermeabilizzazione del fondo, di un sistema di raccolta del percolato e delle acque meteoriche, da avviare a successivi impianti di depurazione, di un impianto di captazione dei gas (metano e anidride carbonica), che possono essere bruciati sul posto o utilizzati come combustibile. Le discariche vengono "coltivate", cioè riempite, secondo piani definiti, finalizzati a ridurre l'infestazione di roditori e parassiti e l'emissione di odori molesti. Al termine della loro vita utile, vengono ricoperte da uno strato di terra e piantumate,

in attesa che i processi chimico-fisici che si sviluppano al loro interno si completino (in non meno di 20-30 anni).

EMAS (ECO-MANAGEMENT AND AUDIT SCHEME)

Regolamento CE n. 1221/2009 sull'adesione volontaria delle imprese del settore industriale a un sistema comunitario di ecogestione e audit. Il Regolamento indica i requisiti che un sistema di gestione ambientale deve possedere ai fini della sua registrazione. L'organismo responsabile della registrazione delle organizzazioni in Italia dipende direttamente dall'ISPRA (Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale), mentre le verifiche di conformità del sistema e di validazione della Dichiarazione Ambientale sono effettuate da enti privati accreditati, i verificatori ambientali.

FIBRA

Componente cellulosa del legno, composta di cellule lunghe e sottili, che si intrecciano e legano tra di loro nella formazione della carta. La lunghezza e l'integrità della fibra sono le componenti principali della resistenza della carta allo strappo e alla tensione.

FILIERA

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. aa), D.Lgs. 152/2006, Organizzazione economica e produttiva che svolge la propria attività, dall'inizio del ciclo di lavorazione al prodotto finito di imballaggio, nonché svolge attività di recupero e riciclo a fine vita dell'imballaggio stesso.

FRAZIONI MERCEOLOGICHE SIMILARI

Rifiuti a base cellulosa non costituiti da imballaggio.

IMBALLAGGIO

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. a), D.Lgs. 152/2006, il prodotto, composto di materiali di qualsiasi natura, adibito a contenere determinate merci, dalle materie prime ai prodotti finiti, a proteggerle, a consentire la loro manipolazione e la loro consegna dal produttore al consumatore o all'utilizzatore, ad assicurare la loro presentazione, nonché gli articoli a perdere usati allo stesso scopo.

IMBALLAGGIO PRIMARIO O PER LA VENDITA

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. b), D.Lgs. 152/2006, "Imballaggio concepito in modo da costituire, nel punto di vendita, un'unità di vendita per l'utente finale o per il consumatore".

IMBALLAGGIO SECONDARIO O MULTIPLO

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. c), D.Lgs. 152/2006, "Imballaggio concepito in modo da costituire, nel punto di vendita, il raggruppamento di un certo numero di unità di vendita, indipendentemente dal fatto che sia venduto come tale all'utente finale o al consumatore, o che serva soltanto a facilitare il rifornimento degli scaffali nel punto di vendita. Esso può essere rimosso dal prodotto senza alterarne le caratteristiche".

IMBALLAGGIO TERZIARIO O PER IL TRASPORTO

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. d), D.Lgs. 152/2006,

“Imballaggio concepito in modo da facilitare la manipolazione e il trasporto di un certo numero di unità di vendita oppure di imballaggi multipli per evitare la loro manipolazione e i danni connessi al trasporto, esclusi i container per i trasporti stradali, ferroviari, marittimi e aerei”

IMBALLAGGIO RIUTILIZZABILE

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. e), D.Lgs 152/2006 imballaggio o componente di imballaggio che è stato concepito o progettato per sopportare nel corso del suo ciclo di vita un numero minimo di viaggi o rotazioni all'interno di un circuito di riutilizzo.

IMPATTO AMBIENTALE

Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

LCA

Il *Life Cycle Assessment* (Valutazione del Ciclo di Vita) è un metodo oggettivo di valutazione e quantificazione dei carichi energetici ed ambientali e degli impatti potenziali associati ad un prodotto/processo/attività lungo l'intero ciclo di vita, dall'acquisizione delle materie prime al fine vita (“dalla culla alla tomba”). La rilevanza di tale tecnica risiede principalmente nel suo approccio innovativo che consiste nel valutare tutte le fasi di un processo produttivo come correlate e dipendenti. livello internazionale la metodologia LCA è regolamentata dalle norme ISO della serie 14040's in base alle quali uno studio di valutazione del ciclo di vita prevede: la definizione dell'obiettivo e del campo di applicazione dell'analisi (ISO 14041), la compilazione di un inventario degli input e degli output di un determinato sistema (ISO 14041), la valutazione del potenziale impatto ambientale correlato a tali input ed output (ISO 14042) e infine l'interpretazione dei risultati (ISO 14043).

ISO (INTERNATIONAL STANDARD ORGANIZATION)

Organizzazione internazionale per l'unificazione degli standard, che ha istituito anche una procedura per la certificazione ambientale degli impianti, nota con la sigla ISO 14000.

ISO 9001:2008

Norma: “Sistemi di gestione per la qualità. Requisiti”. Sistema di gestione per la qualità: sistema di gestione per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione con riferimento alla qualità.

ISO 14001:2004

Norma: “Sistemi di gestione ambientale. Requisiti e guida per l'uso”. Sistema di gestione ambientale: parte del sistema di gestione di un'organizzazione utilizzata per sviluppare ed attuare la propria politica ambientale e gestire i propri aspetti ambientali.

MACERO

Carta di recupero utilizzata nella produzione di nuova carta o di cartone.

MATERIA PRIMA SECONDARIA (MPS)

Sostanza o materia avente le caratteristiche stabilite ai sensi

dell'articolo 181 del D. Lgs. 152/2006. I prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenute dalla lavorazione di materie prime vergini. Le materie prime secondarie per l'industria cartaria sono rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

OHSAS 18001:2007

Norma: “Sistemi di gestione per la salute e la sicurezza occupazionale. Requisiti”.

OUTSOURCING

Esternalizzazione del lavoro.

PASTE PER CARTA

Ogni tipo di materia prima fibrosa, utilizzata per produrre la carta, che viene introdotta nello spappolatore e la cui base strutturale è sempre costituita da cellulosa. Le diverse paste sono il prodotto di trattamenti differenti a cui vengono sottoposti i vari tipi di legno oppure il prodotto ottenuto dalla lavorazione di carta da macero.

PRODUTTORE

Con riferimento al ciclo di vita degli imballaggi, per produttore si intende l'operatore che produce contenitori immediatamente utilizzabili. Nel caso della carta e del cartone, è colui che produce scatole, sacchi e astucci, escludendo quindi gli operatori che producono il materiale di base: nastri e fogli di carta o cartone.

PULPER

Contenitore dotato di un apparato di mescolamento dove la pasta di cellulosa, con o senza l'aggiunta di carta da macero, viene dispersa nell'acqua prima di essere depositata sul telo di formazione, dove le fibre vengono separate dall'acqua per filtrazione.

PCC/PCT

Policlorobifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT). Gli oli isolanti a base di PCB possono essere presenti nelle apparecchiature elettriche quali trasformatori, condensatori, interruttori. Tali sostanze sono classificate come pericolose e generano una forte persistenza nell'ambiente come bioaccumulabilità lungo la catena alimentare.

PIATTAFORMA

Impianto nel quale si procede alla eliminazione delle impurità, alla cernita dei materiali e alla pressatura della carta da macero.

POLIACCOPPIATO

Unico imballaggio costituito in modo strutturale da più materiali. L'accoppiamento dell'alluminio con altri materiali consente la realizzazione di imballaggi con caratteristiche adatte ad usi specifici. Un esempio di poliaccoppiato è ad esempio il materiale composito noto come "Tetrapak", contenitore ideale per prodotti deperibili a lunga conservazione (latte, succhi di frutta, vino, ecc.). In questo caso l'accoppiamento è realizzato con fogli di polietilene, cartone e alluminio.

PREVENZIONE

Riduzione, in particolare attraverso lo sviluppo di prodotti e di tecnologie non inquinanti, della quantità e della nocività per l'ambiente sia delle materie e delle sostanze utilizzate negli imballaggi e nei rifiuti di imballaggio sia degli imballaggi e rifiuti di imballaggio nella fase del processo di produzione, nonché in quella della commercializzazione, della distribuzione, dell'utilizzazione e della gestione post consumo.

PRIVATIVA

La privativa comunale, intesa come riserva esclusiva dei Comuni per l'effettuazione di determinati servizi pubblici a livello locale, è prevista dal D. Lgs. 267/2000 che costituisce il Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali. Rientra nella privativa comunale la raccolta di rifiuti di tipo urbano e quella da piccole utenze commerciali relativa ai rifiuti assimilati agli urbani.

RACCOLTA DIFFERENZIATA (RD)

La raccolta idonea, secondo criteri di economicità, efficacia, trasparenza ed efficienza, a raggruppare i rifiuti urbani in frazioni merceologiche omogenee, al momento della raccolta o, per la frazione organica umida, anche al momento del trattamento, nonché a raggruppare i rifiuti di imballaggio separatamente dagli altri rifiuti urbani, a condizione che tutti i rifiuti sopra indicati siano effettivamente destinati al recupero.

Nel caso della carta e del cartone, la raccolta può essere effettuata con tre metodologie fondamentali: (1) raccolta "porta-a-porta"; (2) con cassonetti posizionati sulla sede stradale; (3) a piattaforma, cioè conferendo i rifiuti a impianti custoditi e adibiti al recapito di rifiuti ingombranti o di consistenti quantitativi di rifiuti selezionati.

RACCOLTA DIFFERENZIATA CONGIUNTA

Operazione di raccolta differenziata di imballaggi cellulostici e carta grafica effettuata su superficie pubblica.

RACCOLTA DIFFERENZIATA SELETTIVA

Operazione di raccolta differenziata dei soli imballaggi cellulostici effettuata su superficie pubblica.

RECUPERATORE

Operatore che svolge le operazioni di recupero come sotto indicate.

RECUPERO DI ENERGIA

L'utilizzazione di rifiuti di imballaggio combustibili quale mezzo per produrre energia mediante termovalorizzazione con o senza altri rifiuti ma con recupero di calore.

RECUPERO DEI RIFIUTI GENERATI DA IMBALLAGGI

Le operazioni che utilizzano rifiuti di imballaggio per generare materie prime secondarie, combustibili o prodotti, attraverso trattamenti meccanici, termici, chimici o biologici, incluse la cernita o la selezione, e, in particolare, le operazioni previste nell'Allegato B alla quarta parte del D. Lgs. 152/2006.

RICICLAGGIO O RICICLO

Ritratamento in un processo di produzione dei rifiuti di imballaggio per la loro funzione originaria o per altri fini, incluso il riciclaggio organico e ad esclusione del recupero di energia.

RICICLAGGIO ORGANICO

Il trattamento aerobico (compostaggio) o anaerobico (biometanazione), ad opera di microrganismi e in condizioni controllate, delle parti biodegradabili dei rifiuti di imballaggio, con produzione di residui organici stabilizzanti o di biogas con recupero energetico, ad esclusione dell'interramento in discarica, che non può essere considerato una forma di riciclaggio organico.

RIFIUTI ASSIMILATI

Rifiuti speciali, cioè prodotti da imprese o da operatori economici, che per qualità e quantità possono essere raccolti e trattati con le stesse attrezzature e negli stessi impianti in cui vengono trattati i rifiuti urbani. La qualifica di rifiuto assimilato è di pertinenza delle amministrazioni comunali, ma è prevista l'emanazione di criteri quali-quantitativi a livello statale.

RIFIUTO DI IMBALLAGGIO

Ogni imballaggio o materiale di imballaggio, rientrante nella definizione di rifiuto di cui all'articolo 183, comma 1, lettera a) del D. Lgs. 152/2006, esclusi i residui della produzione.

RIFIUTI ORGANICI

Frazione dei rifiuti, sia urbani che speciali, composta da materiali di origine biologica (e non necessariamente da composti chimici organici). La loro caratteristica è l'elevato tenore di umidità, la putrescibilità, la tendenza a emettere cattivi odori, la possibilità di mineralizzarli mediante processi di fermentazione anaerobica, con produzione di biogas, ovvero aerobica, con produzione di compost: un ammendante agronomico che migliora la qualità dei suoli.

RIFIUTI URBANI

Rifiuti prodotti dal consumatore finale (famiglie o collettività) o da uffici, esercizi pubblici e commerciali di piccole dimensioni; la loro gestione è di competenza delle amministrazioni comunali o delle imprese da queste delegate.

RIPRESA

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. cc), D. Lgs. 152/2006, l'operazione di restituzione degli imballaggi usati secondari e terziari dall'utilizzatore o utente finale, escluso il consumatore, al fornitore della merce o distributore e, a ritroso, lungo la catena logistica di fornitura fino al produttore dell'imballaggio stesso.

RITIRO

Ai sensi dell'art. 218, comma 1, lett. bb), D. Lgs. 152/2006, l'operazione di ripresa dei rifiuti di imballaggio primari o comunque conferiti al servizio pubblico, nonché dei rifiuti speciali assimilati, gestita dagli operatori dei servizi di igiene urbana o simili.

SCARTI DI PULPER

Scarti di cartiera, derivati dallo spappolamento della carta da macero costituiti da una miscela di materiali plastici, legno,

residui di carta, frammenti di vetro, materiale ghiaioso e metallico.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Sistema di gestione che comprende la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la politica ambientale.

SMALTIMENTO FINALE

Processo di restituzione dei rifiuti all'ambiente: si effettua fondamentalmente in tre modi: a) in discarica, con produzione di percolato (che a sua volta deve essere depurato, producendo fanghi da smaltire in discarica o da incenerire) e di gas (che può essere recuperato come combustibile, o bruciato in torcia); b) tramite diluizione in effluenti di processo, che se superano determinate soglie devono a loro volta essere depurati, con produzione di fanghi, da trattare come sopra; c) tramite combustione, con o senza produzione di energia elettrica e/o vapore, ma con produzione certa di scorie da smaltire in discarica e fumi da depurare con vari processi, che comportano comunque la produzione di gessi e ceneri: queste ultime molto tossiche, da smaltire in discarica dopo averle sottoposte a processi di inertizzazione. Per la normativa europea, lo smaltimento finale deve essere un'attività residuale, a cui sottoporre solo quella frazione di rifiuti che non è stato possibile sottoporre a riciclo o a recupero energetico.

UTILIZZATORE

Con riferimento al ciclo di vita degli imballaggi, si intende per utilizzatore l'operatore economico che acquista o produce in proprio un imballaggio per collocarvi e commercializzare il bene che produce, importa o distribuisce.

VERIFICATORE AMBIENTALE ACCREDITATO

Un organismo di valutazione della conformità a norma del regolamento (CE) n. 765/2008, un'associazione o un gruppo di tali organismi, che abbia ottenuto l'accreditamento secondo quanto previsto dal Regolamento Comunitario n. 1221/2009 (EMAS); oppure qualsiasi persona fisica o giuridica, associazione o gruppo di persone fisiche o giuridiche che abbia ottenuto l'abilitazione a svolgere le attività di verifica e convalida secondo quanto previsto dal Regolamento Comunitario n. 1221/2009 (EMAS).



Sede di Milano
via Pompeo Litta 5
20122 Milano
T 02 55024.1
F 02 54050240

Sede di Roma
via Tomacelli 132
00186 Roma
T 06 681030.1
F 06 68392021

Ufficio Sud
c/o Ellegi Service S.r.l.
via Delle Fratte 5
84080 Pellezzano (SA)
T 089 566836
F 089 568240