

ReMedia

PASSIONE PER L'AMBIENTE

**Il network degli impianti ReMedia per
il trattamento dei RAEE sul territorio italiano.
Struttura operativa e performance**

Quaderni ReMedia
2

**Il network degli impianti ReMedia per
il trattamento dei RAEE sul territorio italiano.
Struttura operativa e performance**

/ 1 /

Introduzione

Consorzio ReMedia è espressione diretta dei Produttori di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche. Le aziende associate a ReMedia vogliono assicurare un trattamento ambientalmente corretto dei rifiuti elettronici, che consenta di raggiungere e superare i target di recupero di materiali stabiliti dalla legge.

Per tale motivo ReMedia ha fatto la scelta strategica di collaborare con imprese del settore del riciclo che siano realmente in grado di garantire elevati standard operativi ed il pieno rispetto delle normative vigenti.

Nel 2005 ReMedia ha avviato un processo di qualificazione e selezione dei migliori impianti italiani, allo scopo di sviluppare partnership durature con le aziende più meritevoli e di favorirne così la crescita e gli investimenti in innovazione tecnologica.

ReMedia infatti vuole avvalersi di partner impegnati ad investire nelle più efficaci tecnologie per il trattamento dei RAEE, garantendo così la concreta applicazione delle migliori tecniche di trattamento.

Per assicurare ai propri stakeholder la qualità del trattamento dei rifiuti elettronici, ReMedia ha stabilito standard volontari di valutazione e di qualificazione dei propri Partner, facendo in particolare riferimento alle indicazioni di carattere tecnico contenute nei seguenti documenti:

- documento del Gruppo Tecnico Ristretto istituito dalla commissione Nazionale, nell'ambito delle attività inerenti alla redazione delle Linee guida per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili, meglio note con l'acronimo inglese di BAT (Best Available Techniques);
- allegati 2 e 3 del D.Lgs. 151/05.

In questo contesto, a completamento della procedura di selezione dei partner, ReMedia ha effettuato nel corso del 2008 un'attività di Audit con la finalità di misurare i livelli di performance ambientale dell'impianto valutando tecnologie di trattamento, processi e organizzazione.

Gli impianti partner che superano con successo l'Audit possono utilizzare il marchio "ReMedia Qualified Partner".

Questo numero di Quaderni ReMedia offre un quadro complessivo di valutazione dell'attività di Audit effettuata presso gli impianti partner del Consorzio.

/ 2 /

Gli impianti partner

Per assicurare il riciclo dei rifiuti elettronici di propria responsabilità, nel corso del 2009 ReMedia si avvale di 17 impianti distribuiti su tutto il territorio nazionale, 2 in più rispetto a quelli utilizzati nel 2008.

Nella selezione dei Partner, ReMedia ha scelto di concentrare le proprie competenze sui processi di trattamento relativi ai Raggruppamenti RAEE per i quali detiene una quota di responsabilità elevata. Si tratta di R3 (TV e Monitor) e R4 (Elettronica di consumo, Informatica e Piccoli Elettrodomestici) in cui ReMedia può conseguire economie di scala tali da giustificare investimenti adeguati nella qualificazione del partner e nell'attivazione di progetti di sviluppo ed innovazione.

Con riferimento ai Raggruppamenti R1 e R2 (Grandi elettrodomestici) e R5 (Sorgenti luminose), ReMedia ha scelto di attivare una collaborazione rispettivamente con Ecodom ed Ecolamp, consorzi leader per queste tipologie di apparecchiature.

4 dei 15 impianti attivi nel 2008 non sono stati confermati, mentre 6 nuovi impianti sono stati aggiunti ai rimanenti 11 con i quali erano già in corso rapporti di collaborazione. Rispetto al 2008 il 73% degli impianti è stato confermato mentre il 2009 ha visto un incremento del 40% degli impianti del network ReMedia.

Le evidenze presentate in questa sintesi si riferiscono ai 15 impianti che ReMedia ha sottoposto alla procedura di Audit nel corso del 2008. In particolare:

- 1 impianto per il solo trattamento di RAEE R4
- 2 impianti per il solo trattamento di RAEE R3
- 12 impianti per trattamento sia di RAEE R3 che R4



I 17 impianti partner di ReMedia nel 2009

/ 3 /

Le Autorizzazioni

Dal punto di vista autorizzativo, gli Audit effettuati hanno riscontrato una situazione nel complesso soddisfacente.

Non sono infatti emerse particolari carenze nelle autorizzazioni necessarie alla conduzione delle attività operative di trattamento.

Le aree di miglioramento riscontrate riguardano alcuni atti amministrativi incompleti, imputabili alle Amministrazioni che hanno seguito i relativi provvedimenti. Spesso le autorizzazioni rilasciate, essendo la potestà autorizzativa in capo a diversi soggetti, risentono di alcune inesattezze.

Ad esempio, sono state riscontrate diverse autorizzazioni nelle quali erano assenti le indicazioni relative alla quantità massima ritirabile o alla durata delle operazioni di recupero autorizzate.

A fronte di tali carenze gli impianti interessati sono stati invitati ad una verifica con l'Ente preposto, finalizzata al perfezionamento degli atti rilasciati.

/ 4 /

Gestione Documentale

Dal punto di vista documentale è stata riscontrata una situazione complessivamente soddisfacente. ReMedia ritiene che, anche in ragione della quasi totale adesione a sistemi di qualità, gli impianti visitati dispongano di sistemi di gestione documentale efficienti.

Salvo rare eccezioni le aziende sono dotate di procedure documentali che consentono la corretta gestione dei documenti obbligatori. Le eccezioni sono spesso riconducibili a situazioni contingenti che hanno impedito il mantenimento degli standard di qualità.

Abbiamo invece riscontrato lacune nella reportistica prevista dal D.lgs 151/05. Precedentemente alla collaborazione con ReMedia, la contabilizzazione delle frazioni derivanti dal trattamento non veniva effettuata in modo esaustivo. In particolare si è riscontrato che la maggior parte degli impianti disponeva di un sistema di reportistica atto a contabilizzare le frazioni risultanti dal trattamento raggruppate per codici rifiuto, ma non per singola categoria merceologica.

Di fatto la normativa non definisce la struttura della reportistica che deve essere prodotta, ma ReMedia ha comunque preteso dai propri partner di introdurre modalità di reportistica specifica, funzionale alla gestione dei RAEE.

In rari casi è stata inoltre riscontrata una carenza nella gestione dei registri di carico e scarico e relativa denuncia annuale. Alcuni impianti non effettuavano le registrazioni correttamente. Tale inadempienza è riconducibile a nostro avviso ad una formazione dei responsabili spesso non appropriata.

/ 5 /

Strutture Civili

La situazione delle strutture civili visionate è da ritenersi mediamente buona. La maggior parte degli impianti infatti dispone di aree e strutture adeguate e di recente costruzione, con una buona presenza di collegamenti infrastrutturali e delle dotazioni di ufficio necessarie.

Per alcuni impianti è risultato invece abbastanza critico il lay out operativo: la separazione delle aree infatti, sebbene intuitibile, non è quasi mai delimitata nè dotata di cartellonistica, come previsto invece dal D.Lgs. 151/05. ReMedia ha sollecitato gli impianti ad avviare azioni per conformarsi alle previsioni normative, poichè l'organizzazione dell'impianto in settori delimitati e riconoscibili è da ritenersi fondamentale.

Tali difformità si sono riscontrate anche in presenza di autorizzazioni recentemente rilasciate, a testimonianza di una scarsa rilevanza attribuita a tale obbligo di legge, da parte sia dei titolari degli impianti sia delle Amministrazioni competenti al rilascio delle autorizzazioni.

In altri casi è risultato pressoché inesistente il mascheramento visivo dell'impianto previsto dal D.Lgs. 151/05. Tale mancanza non è particolarmente grave in quanto spesso si è in situazioni territoriali di tipo industriale, con impatto ambientale visivo minimale.

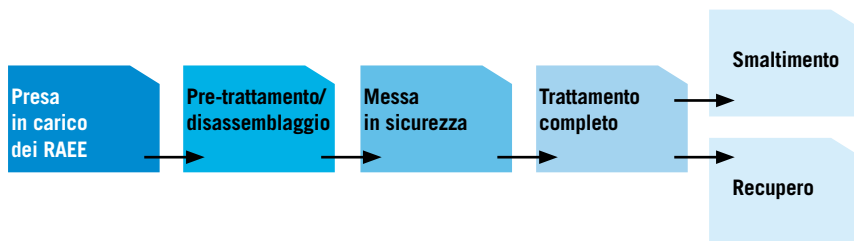
/ 6 /

Impianti e Tecnologie

Tutti gli impianti sono stati sottoposti ad un'analisi dei processi produttivi suddivisi per Raggruppamento, con la finalità di verificare che le lavorazioni siano eseguite in conformità agli standard volontari definiti dal Consorzio, compresa la messa in sicurezza dei RAEE pericolosi ed il raggiungimento dei target di riciclaggio/recupero delle frazioni ricavate. L'analisi è stata effettuata identificando un campione rappresentativo e significativo dei raggruppamenti R3 (TV e Monitor) e R4 (Elettronica, ICT e Piccoli Elettrodomestici).

Si è chiesto agli impianti di lavorare secondo le modalità operative consuete e nel corso dell'attività produttiva sono stati rilevati i tempi di lavorazione, la tecnologia utilizzata e la capacità produttiva.

Le operazioni necessarie alla lavorazione corretta dei RAEE relativi ai raggruppamenti R3 e R4 si possono riassumere con il seguente schema:



La fase di presa in carico consiste nel pesare il rifiuto in ingresso proveniente dalle isole ecologiche, sottoporlo a controllo radiometrico, effettuare una cernita di eventuali rifiuti non appartenenti a questo raggruppamento e stivarlo in unità di carico idonee.

Raggruppamento 3

Questo Raggruppamento rappresenta una classe di rifiuti contenente componenti pericolosi costituiti prevalentemente dal tubo catodico.

Il ciclo produttivo di lavorazione comprende una parte di smontaggio manuale finalizzata alla rimozione della componente pericolosa.

Il TV deve necessariamente subire un disassemblaggio manuale preliminare che comprende la messa in sicurezza. Tale attività consiste nella separazione del tubo catodico che rappresenta i 2/3 dell'intero peso di un televisore ed è costituito per l'85% da vetro.

Con riferimento agli standard definiti da ReMedia, le operazioni per la rimozione e la bonifica del tubo catodico devono includere le seguenti attività:

1. Eliminazione della parte posteriore del televisore
2. Asportazione dei cavi e delle schede elettroniche
3. Eliminazione della carcassa che circonda il tubo catodico
4. Disassemblaggio del gioco di deflessione
5. Eliminazione del vuoto all'interno del tubo catodico
6. Preparazione al taglio e pulizia del tubo catodico
7. Bonifica del tubo catodico con l'aspirazione in ambiente controllato delle polveri fluorescenti

Il vetro del pannello è un vetro in bario/stronzio sul quale è adeso uno strato fotosensibile. I vetri che compongono il cono ed il collo del tubo catodico sono invece costituiti da vetro al piombo.

La maggior parte delle tecnologie utilizzate negli impianti non consente il recupero immediato del vetro del cono: è necessario infatti effettuare un'ulteriore operazione di bonifica per rimuovere le vernici che lo ricoprono. Il vetro del pannello invece è riutilizzabile e quindi rivendibile immediatamente, generando un rapido ricavo per l'impianto senza alcun costo aggiuntivo di trattamento.

Al fine di valorizzare al massimo il riciclo, risulta pertanto di estrema importanza che il tubo catodico subisca una separazione molto precisa dei due vetri in modo che la parte del pannello non sia contaminata da parte del vetro cono.

La fase più critica della lavorazione è la rimozione delle polveri fluorescenti adese sulla parte del pannello del tubo catodico, operazione peraltro obbligatoria per legge dopo la rottura/separazione del vetro cono dal vetro pannello.

Se non correttamente gestite le polveri, per effetto della presenza di metalli pesanti quali cadmio e piombo, rappresentano un rischio sia per i lavoratori sia per l'ambiente.

Per questo le BAT prescrivono:

“È di fondamentale importanza che i tubi catodici vengano estratti in modo controllato, al fine di evitare rotture premature e che, successivamente, la rottura degli stessi avvenga in simultanea al recupero delle polveri pericolose fluorescenti adese alla parte interna del pannello, mediante impiego di tecnologie che assicurino che le concentrazioni di metalli pesanti residuali nell’atmosfera non superino i 10 ppm. (Parti per Milione).”

Si è deciso pertanto di valutare la performance degli impianti rilevando la quantità di polveri residue successive alla lavorazione e analizzando in laboratorio i campioni di vetro da cui sono stati ricavati.

Indichiamo di seguito risultati:

Parametro	Media	Impianto migliore
Residuo Polvere schermo (mg/Kg)	9,16	1,8
Polveri Rimosse	96,8%	99,36%
Residuo Piombo (mg/Kg)	21.170	1.215

Dal punto di vista impiantistico gli Audit hanno portato ad evidenziare differenti processi di trattamento. In particolare sul raggruppamento R3 sono stati visionati le seguenti tecnologie:

- taglio a filo caldo
- taglio a dischi diamantati
- rottura in ambiente controllato
- impianto di triturazione con lavaggio del vetro

Le prime due tecnologie risultano essere quelle più adottate e a più alta presenza di personale.

Raggruppamento 4

Relativamente al trattamento di R4 si riscontra che la maggior parte degli impianti effettua un’attività di disassemblaggio prevalentemente manuale, mentre solo 5 tra essi effettuano la frantumazione con recupero meccanico-manuale delle componenti.

In termini di realizzazione, gli impianti sono da considerarsi per la maggior parte di recente costruzione mentre dal punto di vista tecnologico, ad eccezione di due impianti, non si evidenziano elementi di forte innovazione.

Il RAEE viene poi sottoposto ad una preliminare fase di lavorazione che comprende il taglio dei cavi e la rimozione di tutte le componenti pericolose e non, intercettabili senza la rottura dell'involucro. In questo modo si prepara il rifiuto per le successive fasi di messa in sicurezza e di trattamento. Durante la fase di messa in sicurezza, si procede all'intercettazione di tutte le componenti pericolose contenute nei rifiuti, quali condensatori elettrolitici (di dimensioni superiori ai 25 mm in altezza e/o diametro o proporzionalmente simili in volume), pile, batterie, accumulatori, cartucce stampanti, toner ed interruttori al mercurio.

Nella fase di trattamento le apparecchiature vengono smembrate in varie ed omogenee frazioni di risulta. Le frazioni di output della fase di trattamento sono: plastica, ferro, rame, alluminio, ottone, acciaio, motori elettrici, avvolgimenti elettrici, schede elettroniche, processori, frazioni pericolose (sopra elencate), hard disk, floppy, vetro, carta, legno, cavi.

Il trattamento manuale consente una migliore valorizzazione delle frazioni di risulta, in virtù di una più accurata selezione. Dai dati relativi alla valorizzazione media delle frazioni di risulta si evidenzia che il rifiuto più remunerativo è costituito dalle unità centrali dei PC. Per tale ragione la maggior parte degli impianti disassembla comunque manualmente tale prodotto.

Nel caso di triturazione meccanica le fasi di lavorazione sono del tutto simili a quelle effettuate nel trattamento manuale.

ReMedia ha verificato che anche il processo di trattamento meccanico rispetti gli standard definiti. In alcuni impianti la messa in sicurezza avviene dopo il primo trattamento meccanico che consiste nella lacerazione mediante strappo negli involucri dei RAEE.

In questo modo, non essendoci taglio o schiacciamento, viene comunque preservata l'integrità delle componenti pericolose che possono essere rimosse manualmente.

/ / /

Recupero dei materiali

In base alle misurazioni dei bilanci di massa del lotto di campionamento effettuate durante l'Audit ed alle informazioni che ogni impianto ha fornito a ReMedia sul destino delle frazioni estratte, è stato possibile ottenere la resa del processo di trattamento di ciascun impianto, espressa in percentuale di peso sia relativamente alle frazioni destinate al recupero di materia sia a quelle frazioni destinate allo smaltimento.

Applicando ai volumi di RAEE trattati nel 2008, per ciascun impianto, la resa di recupero e smaltimento si ottengono i risultati riportati nelle seguenti tabelle:

Raggruppamento R3

Fornitore	Lotto Audit (Kg)	% Recupero	% Smaltimento	Totale trattati 2008 (Kg)	Totale recupero 2008 (Kg)	Totale smaltimento 2008 (Kg)
Impianto 1	1.052,00	93,77%	6,23%	7.780	7.295	484
Impianto 2	1.303,00	92,70%	7,30%	1.276.046	1.182.895	93.151
Impianto 14	1.015,00	77,60%	22,40%	1.820.401	1.412.559	407.842
Impianto 3	1.006,00	95,98%	4,02%	145.046	139.218	5.828
Impianto 4	2.554,80	93,46%	6,54%	1.147.535	1.072.524	75.011
Impianto 5	4.324,50	91,58%	8,42%	3.220.490	2.949.416	271.074
Impianto 6	822,00	97,69%	2,31%	409.700	400.236	9.464
Impianto 7	11.180,00	97,12%	2,88%	2.224.475	2.160.447	64.028
Impianto 8	1.111,80	95,87%	4,13%	458.918	439.965	18.953
Impianto 9	1.185,00	87,34%	12,66%	983.713	859.192	124.521
Impianto 13	1.015,10	46,26%	53,74%	1.019.050	471.447	547.603
Impianto 10	1.039,00	50,72%	49,28%	403.908	204.870	199.038
Impianto 11	1.504,00	97,04%	2,96%	993.800	964.396	29.404
Impianto 12	5.503,49	86,70%	13,30%	389.790	337.953	51.837
TOTALE	34.615,69	85,99%	14,01%	14.500.652	12.602.413	1.898.238

Raggruppamento R4

Fornitore	Lotto Audit (Kg)	% Recupero	% Smaltimento	Totale trattati 2008(Kg)	Totale recupero 2008(Kg)	Totale smaltimento 2008(Kg)
Impianto 1	544,75	72,91%	27,09%	124.693	90.919	33.774
Impianto 2	1.987,00	97,17%	2,83%	62.380	60.616	1.764
Impianto 14	1.046,10	81,83%	18,17%	426.920	349.339	77.581
Impianto 3	1.019,70	97,85%	2,15%	30.342	29.690	652
Impianto 4	2.104,80	90,00%	10,00%	890.305	801.266	89.039
Impianto 5	945,00	87,83%	12,17%	397.691	349.295	48.396
Impianto 6	11.200,00	97,83%	2,17%	648.776	634.729	14.047
Impianto 7	5.595,00	98,62%	1,38%	339.755	335.079	4.676
Impianto 15	1.666,00	90,53%	9,47%	2.885	2.612	273
Impianto 8	554,70	76,83%	23,17%	19.472	14.961	4.511
Impianto 9	1.115,70	96,68%	3,32%	102.372	98.977	3.395
Impianto 13	1.152,00	79,31%	20,69%	106.049	84.107	21.942
Impianto 10	438,00	99,54%	0,46%	42.033	41.841	192
TOTALE	29.368,75	89,77%	10,23%	3.193.673	2.893.431	300.242

La quasi totalità degli impianti ha dichiarato i nomi dei clienti a cui vengono inviate le frazioni ed i ricavi/costi per tipologia di frazione.

Dai bilanci di massa rilevati presso ciascun impianto è stato possibile ricavare il bilancio di massa di ciascun Raggruppamento riportato nelle tabelle nelle pagine seguenti.

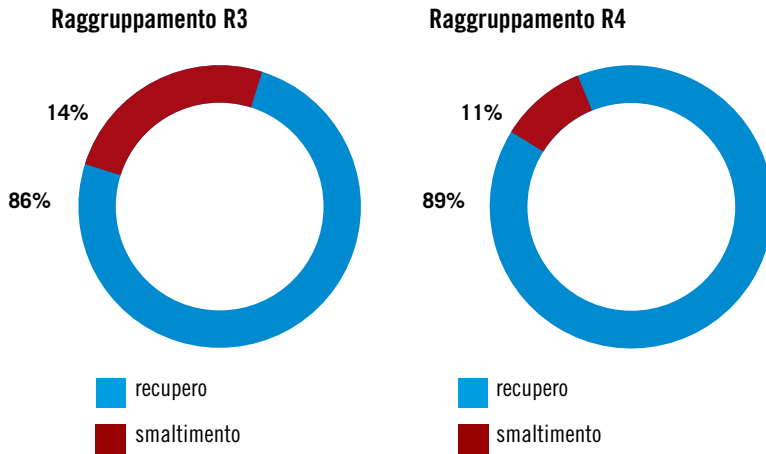
Raggruppamento R3

Destinazione	Descrizione frazione	%	Kg
Recupero	alimentatori	0,00%	317
	alluminio	0,46%	67.271
	altoparlanti	0,10%	15.092
	avvolgimenti	0,48%	69.322
	cannoncino retro tubo catodico	0,10%	15.117
	cavi	0,90%	130.506
	connettori	0,01%	1.978
	ferro	11,21%	1.624.854
	gioghi di deflessione	3,56%	516.861
	legno	3,80%	551.119
	plastica	16,09%	2.333.322
	polveri fluorescenti	0,01%	1.127
	rame	0,10%	14.348
	schede	7,68%	1.114.626
	trasformatori	0,34%	48.901
	vetro	0,01%	1.450
	vetro cono	15,52%	2.250.688
vetro pannello	25,60%	3.712.757	
Recupero totale		85,99%	12.469.655
Smaltimento	cannoncino	0,01%	995
	cavi	0,40%	58.003
	condensatori	0,19%	27.664
	polveri fluorescenti	0,03%	4.634
	scarti	5,18%	750.717
	vetro	2,04%	295.813
	vetro cono	4,10%	594.011
	vetro pannello	2,06%	299.160
Smaltimento Totale		14,01%	2.030.997
Totale		100,00%	14.500.652

Raggruppamento R4

Destinazione	Descrizione frazione	%	Kg
Recupero	acciaio	0,16%	5.061
	alimentatori	1,00%	31.815
	alluminio	2,01%	64.277
	altoparlanti	0,02%	592
	avvolgimenti	1,10%	35.099
	batterie	0,03%	1.000
	cartucce stampanti	0,00%	111
	cavi	1,09%	34.664
	connettori	0,01%	432
	driver (floppy + lettori CD)	0,23%	7.359
	elettronico da macinare	1,11%	35.509
	ferro	50,04%	1.598.093
	floppy disc	0,35%	11.079
	hard disk	0,37%	11.681
	legno	0,06%	1.821
	lettori CD	0,24%	7.650
	memorie PC	0,00%	121
	metalli non ferrosi	1,36%	43.541
	motori elettrici	4,67%	149.248
	ottone	0,04%	1.316
	plastica	23,17%	740.039
	processori	0,01%	247
	rame	0,21%	6.672
	scarti	0,03%	1.000
schede	2,03%	64.979	
trasformatori	0,23%	7.478	
vetro	0,15%	4.808	
Recupero totale		89,73%	2.865.692
Smaltimento	batterie	0,35%	11.096
	condensatori	0,19%	6.121
	plastica	4,04%	128.880
	scarti	5,73%	182.884
Smaltimento Totale		10,30%	328.981
Totale		100,00%	3.193.673

Dalle tabelle si evidenzia che per il 2008 il bilancio di massa del Raggruppamento R3 è composto per l'86% di frazioni destinate al recupero di materia e per il 14% di frazioni destinate allo smaltimento, mentre per il Raggruppamento R4 è formato per l'89% di frazioni destinate al recupero e per l'11% di frazioni destinate allo smaltimento.



/ 8 /

Attrezzature

Abbiamo riscontrato che la maggior parte degli impianti visitati sono dotati di attrezzature necessarie ad una corretta gestione del lavoro affidato.

Inizialmente la principale carenza evidenziata è stata di tipo organizzativo: un grande numero di aziende non disponeva infatti di un sistema di etichettatura dei contenitori conforme a quanto previsto dalla normativa, mentre un numero minore disponeva di contenitori non totalmente idonei.

Le attrezzature di movimentazione quali muletti, transpallet e carrelli elevatori sono risultate adeguate e regolarmente mantenute.

Tutti gli impianti sono dotati di bilancia con possibilità della stampa del rapporto di pesatura per pesare i rifiuti in ingresso. Inoltre tutti gli strumenti di pesatura risultano essere regolarmente revisionati secondo i termini di legge previsti per questa tipologia di attrezzatura.

/ 9 /

Sicurezza dei lavoratori

Questa fase di auditing si è rivelata la più critica. In un numero significativo di impianti (12 su 15) erano presenti inadempienze di tipo documentale. In 6 impianti inoltre la formazione specifica degli addetti era carente. Su 4 impianti infine si sono riscontrate carenze impiantistiche correlate alla sicurezza.

Anche su queste criticità ReMedia ha chiesto ai propri partner di attivarsi con tempestività. La loro attività si esplica infatti in un contesto di gestione operativa ad alta manualità in ambito del trattamento di rifiuti pericolosi.

In ragione degli sviluppi della normativa sulla sicurezza del lavoro, nell'attività di Audit 2009 ReMedia ha deciso di potenziare ulteriormente l'attività di analisi sulla sicurezza in quanto, rispetto agli altri fattori analizzati, si è riscontrato un livello medio iniziale non soddisfacente.

Fermo restando che molti casi sono rappresentati da carenze documentali e non da mancanze, ad esempio, nella fornitura dei dispositivi di protezione individuali o similari, è stato realizzato un piano di miglioramento ed un monitoraggio della efficacia degli interventi effettuati.

/ 10 /

Risorse Umane

Nella quasi totalità dei casi si è riscontrata la presenza di un adeguato numero di risorse umane dedicate all'attività degli impianti.

Anche relativamente alle attività di ufficio, ReMedia ha rilevato un buon livello di competenza e di disponibilità da parte del personale addetto.

È doveroso tuttavia evidenziare che alcuni impianti non garantiscono un'adeguata formazione del personale, con particolare riferimento alle istruzioni operative per la gestione dei RAEE.

Raramente la formazione specifica è effettuata tramite personale esterno; nella maggior parte dei casi è effettuata internamente dai colleghi, ciò determina alcune mancanze formative specifiche.

/ 11 /

Certificazione di qualità

La certificazione di qualità è l'elemento che ha maggiormente soddisfatto le aspettative. Infatti si è riscontrata una quasi totale adesione ai sistemi di qualità da parte degli impianti visitati.

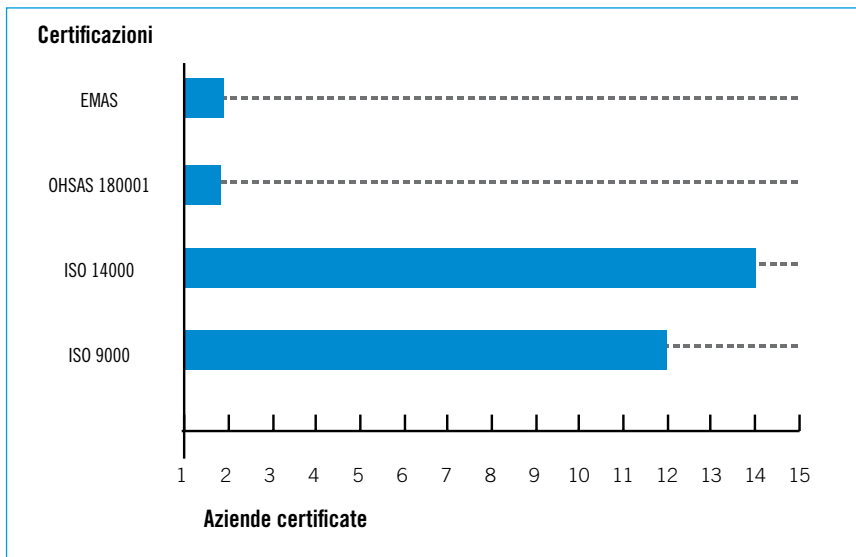
In particolare ReMedia ritiene fondamentale l'adesione allo standard «ISO 14001» ovvero allo standard che fissa i requisiti di un «sistema di gestione ambientale». Tale certificazione è ritenuta la più importante per le aziende in questione in quanto l'applicazione del Regolamento EMAS è ancora considerata un'eccezione.

Tuttavia l'adesione di 14 aziende su 15, e l'attivazione da parte della rimanente di un processo di certificazione secondo tale standard, è valutato un risultato sopra le aspettative.

È stato riscontrato anche un elevato grado di adesione alle norme della serie ISO 9000, mentre solo un impianto è in possesso anche della certificazione OHSAS 180001, un sistema che permette di garantire un adeguato controllo riguardo la Sicurezza e la Salute dei Lavoratori, oltre al rispetto delle norme vigenti.

Un solo impianto è in possesso della certificazione EMAS, strumento per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali e fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sulla propria gestione ambientale.

Complessivamente l'applicazione degli standard previsti è buona. Sono presenti rare eccezioni dove la qualità sembra inferiore rispetto agli standard adottati. Anche in questo caso si ritiene che siano per lo più fattori contingenti, quali ad esempio la sostituzione del responsabile qualità, ad aver attenuato l'attenzione alla qualità piuttosto che politiche aziendali specifiche.



/ 12 /

Conclusioni

Dal risultato degli Audit emerge che nessun impianto ha criticità autorizzative ed operative tali da impedire il compimento delle attività previste dal processo. Alcuni impianti hanno inizialmente evidenziato carenze relative alla documentazione sulla sicurezza ed alla chiara definizione del processo operativo, quali l'identificazione delle aree all'interno dello stabilimento e l'esplicita classificazione con codice C.E.R. delle frazioni estratte.

A conclusione di ogni attività di Audit, ReMedia ha presentato ai responsabili di ogni singolo impianto la lista delle criticità rilevate, con la rispettiva scala di gravità. È stato quindi concordato dalle parti un piano di risoluzione delle "non-conformità" riscontrate, nel quale sono stati definiti i tempi e le modalità degli interventi programmati.

ReMedia ha successivamente monitorato con costanza il piano delle criticità attraverso ispezioni sul luogo e controllo della documentazione successivamente prodotta dagli impianti.

Il programma di Audit per l'anno 2009, attualmente in corso, prevede per tutti i partner un approfondimento sulla documentazione relativa alla sicurezza.

Per gli impianti che già facevano parte del sistema di fornitura si porrà maggiore attenzione anche alla resa del processo ed alle innovazioni nella tecnologia di trattamento, mentre gli Audit che verranno effettuati su nuovi partner saranno condotti con la verifica prioritaria degli aspetti autorizzativi e di processo.

Consorzio ReMedia

Corso Sempione 41, 20145 Milano

T. +39 0234594611 - F. +390234594626

www.consorzioimedia.it

info@consorzioimedia.it

Remedia

PASSIONE PER L'AMBIENTE