

UN NUOVO MODELLO DI CONTROLLO DELLA GESTIONE DEI RIFIUTI INDUSTRIALI

Per prepararsi agli obiettivi della Conferenza di Rio 2012



Gestione Amministrativa e Gestione Ambientale a confronto: limiti di efficacia dei codici CER nella gestione operativa dei rifiuti

Per l'Impresa il codice CER ha una funzione fondamentale in alcuni nevralgici aspetti di gestione amministrativa del processo di smaltimento del rifiuto:

- compilazione dei formulari
- compilazione dei registri di carico e scarico per la registrazione delle giacenze
- emissione delle autorizzazioni dei soggetti Gestori e dei Trasportatori
- dichiarazione annua (M.U.D.)

Manca generalmente al contrario una politica di controllo del processo di gestione del rifiuto svolta dal Produttore, basato sulle specificità del proprio ciclo:

- riempimento dei contenitori di stoccaggio
- pianificazione e gestione dei viaggi
- pesi conferiti

La necessità di studiare il “fenomeno” dei rifiuti industriali per disporre di teorie razionali ed efficaci

Volendo determinare regole di gestione dei rifiuti è obbligatorio riferirsi agli studi ed analisi precedenti. Su questo argomento non è stato trovato nulla di specifico, tantomeno recentemente.

Dati normalmente disponibili sul web, anche su siti istituzionali come www.osservatorionazionale rifiuti.it :

- Aggregati tra rifiuti Urbani e Speciali
- Informazioni sui quantitativi conferiti e non sui viaggi eseguiti
- Dati elaborati dati Destinatari senza distinzione sul Produttore
- Elaborazioni “vecchie”

E' ragionevole ritenere invece che la gestione dei rifiuti da parte dell'Industria presenti specificità tali da richiedere elaborazioni separate, approfondite ed aggiornate nel tempo con la massima tempestività possibile.

Gli studi effettuati nel 2010 – 2011 lo confermano.

I risultati degli studi sulla movimentazione da parte dell'Industria (2010 – 2011)

Gli studi preliminari hanno consentito di mettere a fuoco importanti relazioni tra aspetti diversi delle dinamiche dei rifiuti industriali che in genere sono sottovalutati:

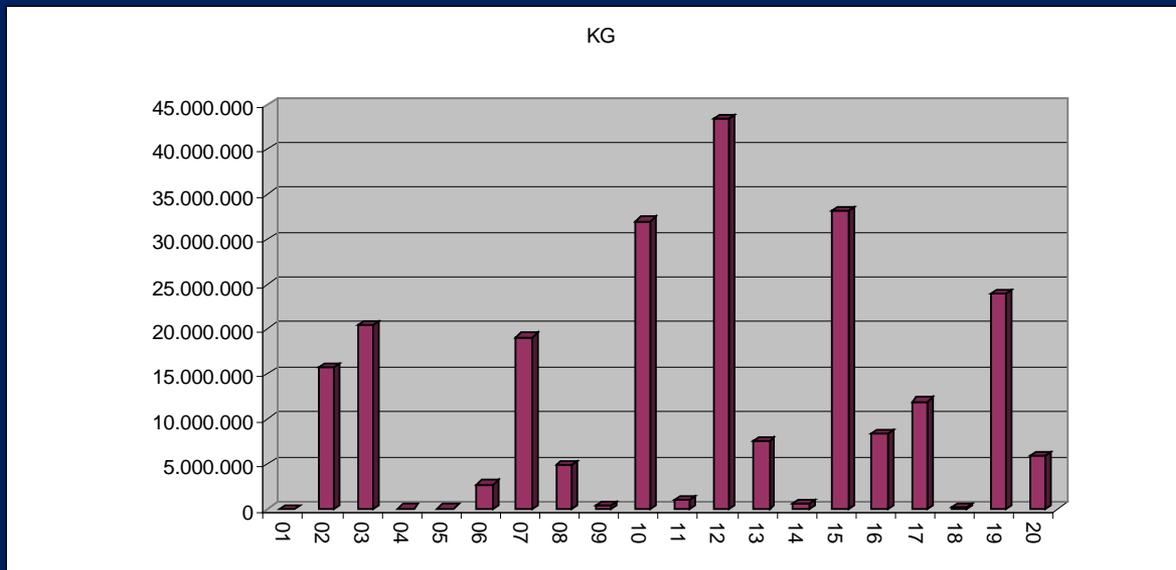
- correlazione tra “stato fisico” del rifiuto e quantità conferita
- Importanza relativa o nulla del codice CER nella capacità di spiegare i dati di gestione (quantità conferite per viaggio, andamento di produzione, importanza nella gestione)
- correlazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi dell’impegno di “logistica” nella loro gestione
- Forte diversità tra la ripartizione dei quantitativi prodotti e la distribuzione del “peso” della logistica, con evidente differenza nelle varie Categorie dei CER

Queste relazioni tra i rifiuti mostrano invariabilmente come sia inefficace la suddivisione “amministrativa” dei CER quando si vuole organizzare la gestione dei rifiuti per “obiettivi industriali”.

La distribuzione dei rifiuti dell'Industria nelle diverse Categorie CER: ripartizione per quantità prodotta

Un valido esempio di quanto sia differenziata la necessità di gestione è la distribuzione dei rifiuti prodotti in generale dalle Imprese manifatturiere (2010 – 2011).

Grafico di ripartizione per quantità prodotta

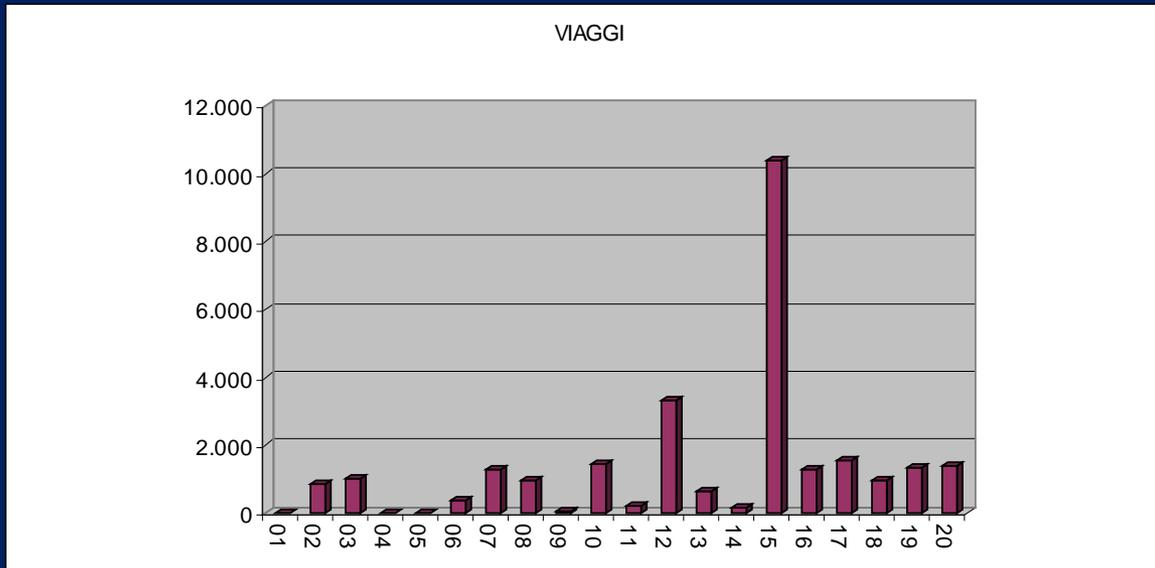


In base a questa distribuzione si può osservare che l'impatto maggiore è rappresentato dai rifiuti della Categoria 12 (prevalentemente dalle lavorazioni metalmeccaniche).

La distribuzione dei rifiuti dell'Industria nelle diverse Categorie CER: ripartizione per viaggi effettuati (logistica)

Lo stesso campione (industria) evidenzia una distribuzione totalmente differente quando si analizzano i rifiuti in base esclusivamente all'elemento "trasporto".

Grafico di ripartizione per viaggi effettuati di rifiuti



In base a questa distribuzione si può osservare che l'impatto maggiore è rappresentato principalmente dai rifiuti della Categoria 15 (imballaggi, che sono trasversali a tutte le attività produttive).

Alcuni elementi della specificità della gestione dei rifiuti nell'attività manifatturiera

I rifiuti prodotti in Azienda devono essere gestiti tenendo presente alcuni concetti fondamentali, finora in genere trascurati:

- i rifiuti si possono dividere tra “specifici” e “a-specifici”
- i trasporti dei rifiuti si dividono tra “primari” e “secondari”
- la suddivisione tra “pericolosi” e “non pericolosi” è esclusivamente legata alla normativa

Qualsiasi modello di gestione dei propri rifiuti, se non tiene conto di questa realtà, tende ad essere non coerente con la specificità del Produttore, e a produrre effetti:

- **insufficienti**: la gestione non viene migliorata laddove serve
- **non verificabili**: il processo di gestione non è sotto controllo
- **inefficienti**: porta a impiegare le risorse disponibili in maniera inadeguata

Quanto incide nella scelta della gestione aziendale la conoscenza analitica e completa delle dinamiche?

La capacità di individuare tutte le componenti di gestione dei propri rifiuti rappresenta per un Produttore l'unico sistema per "mettere in sicurezza" contemporaneamente:

- pianificazione dell'impegno aziendale (personale, tempi)
- costi economici - diretti e indiretti - derivanti dalla gestione
- Origine dei rischi normativi derivanti da comportamenti "incauti"

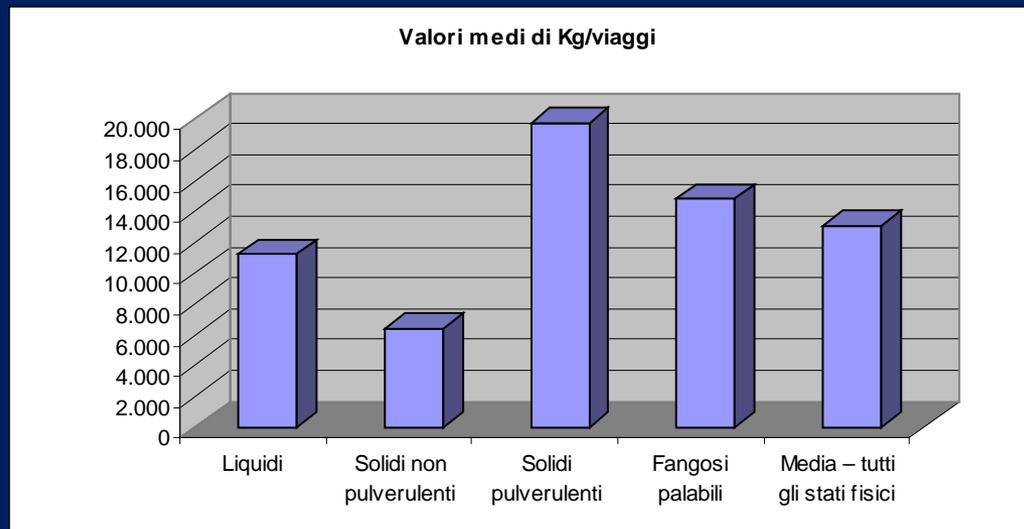
Per avere un'idea della capacità esplicativa dei dati generali può essere sufficiente osservare il peso che ha la variabile "stato fisico" nella ripartizione tra necessità di smaltimento (kg prodotti) e di logistica (viaggi):

Stato fisico	Valore sul totale – kg complessivamente trasportati	Valore sul totale – Viaggi complessivamente effettuati
Solidi non pulverulenti	56,28%	74,21%
Solidi pulverulenti	15,34%	6,57%
Liquidi	16,49%	12,43%
Fangosi palabili	11,88%	6,80%

L'impatto dello "stato fisico" nella gestione operativa e nei costi derivanti

Quanto lo "stato fisico" incida nella gestione industriale dei rifiuti e sui costi da essi derivanti può essere agevolmente osservata dalla ripartizione dei pesi conferiti per singolo viaggio.

Stato fisico	Media/Viaggi
Liquidi	11.225
Solidi non pulverulenti	6.414
Solidi pulverulenti	19.751
Fangosi palabili	14.783
Media generale – tutti gli stati fisici	13.043



L'impatto dell'adozione di criteri di gestione nel meccanismo di acquisizione e gestione dei Fornitori

La mancanza di un metodo condiviso nella verifica della gestione del rifiuto da parte del Produttore ha anche rilevanti conseguenze nei confronti dei Fornitori (trasporto e recupero/smaltimento):

- non porta ad una selezione sul tipo di servizio
- tende a concentrare l'attenzione solo sui "prezzi" e non sul meccanismo completo di generazione dei "costi"
- non crea la necessità di veri contratti ma solo di "ordini", riducendo potenzialmente le tutele legali per il Produttore
- Non valorizza il ruolo - potenzialmente elevato - degli Intermediari, che operano soprattutto sulla individuazione dei "Destinatari autorizzati" senza valorizzare il servizio richiesto

Questa situazione porta a non poter comparare i Fornitori tra loro sul **servizio prestato**, ma soltanto sui **singoli prezzi unitari** proposti e consuntivati a fine anno.

Aspetti aziendali influenzati dall'adozione del sistema di controllo basato sugli Indici di Gestione



Adottare criteri moderni di analisi del processo di gestione dei rifiuti da parte dell'attività manifatturiera

Esistono modalità moderne di valutazione della “gestione dei rifiuti”, basate sulla determinazione di “indicatori di gestione”:

- Indice medio di Saturazione dei trasporti
- Indice medio di trasporto: tonnellate trasportate per viaggio
- Indice medio di trasporto: chilogrammi trasportati per chilometro
- Indice medio di Permanenza in Sito

Gli Indici coprono in modo organico tutte le fasi della gestione, sia dove l'azione del Produttore è indipendente dai Fornitori, sia quando questa è correlata e sinergica al Trasportatore.

Gli Indici permettono di verificare in modo efficiente come davvero si gestiscono i propri rifiuti, inserendo i dati nella “Valutazione ambientale” del Sito.

Integrare gli Indici di Gestione in un quadro omogeneo di gestione.

L'adozione della Classe di Efficienza Ambientale – C.E.A.

Il concetto di “Classe di Efficienza Ambientale” di un rifiuto permette all'Impresa di avere una visione chiara del proprio livello di gestione ambientale dei rifiuti.

I vantaggi di un sistema di misurazione standard sono enormi: riproducibilità, assenza di interferenze da situazioni impreviste, capacità di essere condivise dalla struttura aziendale interna come dai Fornitori, se coinvolti.

La C.E.A. è determinata dallo scostamento degli Indici di Gestione propri dell'Azienda da quelli medi nazionali: tanto più ci si allontana dallo standard nazionale, tanto più ci si sposta sulla scala delle C.E.A.

Le possibili C.E.A. sono 5 e sono identificate da lettere.

Uno scostamento nullo o minimo rispetto allo standard, colloca il rifiuto nella Classe C. Indici migliori di quelli medi nazionali permetteranno di raggiungere le Classi B e A, viceversa una peggiore gestione qualificherà il rifiuto in Classe D o E, a seconda dello scostamento.

La Classe di efficienza ambientale serve anche per attivare il “miglioramento continuo” della gestione dei rifiuti di Stabilimento perché è lo strumento di base indispensabile per determinare gli obiettivi di gestione.

Ricadute sistemiche dell'attuazione di un reale sistema di controllo della gestione operativa dei propri rifiuti



La Classe di efficienza come obiettivo di gestione. La possibilità di modernizzare la relazione con i Fornitori.

L'adozione della **C.E.A. - Classe di efficienza ambientale** nella gestione dei rifiuti permette la ridefinizione dei meccanismi di scelta e mantenimento dei Fornitori.

E' fondamentale che l'Impresa comprenda che è il risultato complessivo della gestione adottata da tutti gli Attori che determina il risultato/costo economico della gestione dei rifiuti a carico del Produttore, e non il suo contrario.

Gli Indici e la loro espressione tramite le Classi di Efficienza permettono di verificare l'origine dei costi e di verificare il raggiungimento dei risultati di gestione.

Il passaggio ad un sistema di **selezione del Fornitore** basato sulla identificazione di un determinato livello di prestazione convenuto, calcolato sull'efficienza del servizio effettivamente prestato, **può contribuire in modo efficace a garantire efficienza e capacità di controllo al sistema di gestione.**

Esempio di passaggio dalla contabilizzazione amministrativa a un approccio gestionale (dati reali 2011): una Classe ambientale C

- CER “12.01.01 Tornitura” (Categoria 45)

- Quantitativo prodotto: 1.606.890 kg
Destinati a **recupero**: 1.473.240 kg
Destinati a **smaltimento**: 133.650 kg

- **Indici ambientali**

Indice di Saturazione	FSS:	43,75
Indice di Trasporto	FST:	7,05
Indice di Chilometraggio	FSK:	-30,89

Classe di Efficienza Ambientale: C

Esempio di passaggio dalla contabilizzazione amministrativa a un approccio gestionale (dati reali 2011): una Classe ambientale A

- CER “12.01.17 Polveri di sabbiatura esauste con ossidi di ferro asciutte”

- Quantitativo prodotto: 113.920 kg
 - Destinati a **recupero**: 24.480 kg
 - Destinati a **smaltimento**: 89.440 kg

- **Indici ambientali**

Indice di Saturazione	FSS:	129,55
Indice di Trasporto	FST:	62,47
Indice di Chilometraggio	FSK:	76,98

Classe di Efficienza Ambientale: A