

MISSIONE A MILANO  
20 LUGLIO 2010

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE GAETANO PECORELLA

**La seduta inizia alle 19.30.**

PRESIDENTE. Buonasera. In premessa vorrei dire che per noi che siamo una Commissione d'inchiesta, la sua sarà un'audizione particolare. Stiamo infatti conducendo una serie di indagini preliminari per un'eventuale visita in Cina sul tema del traffico dei rifiuti verso l'estero e stiamo cercando di capire il meccanismo del riciclaggio delle plastiche e i relativi costi.

Sappiamo che voi avete un'esperienza all'avanguardia per quanto concerne il riciclaggio di alcune tipologie di plastica e quindi questa audizione è necessaria per acquisire elementi conoscitivi riguardo a queste procedure e ai relativi costi.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Avete voi qualche domanda specifica da rivolgere o devo spiegare io come avviene il processo?

PRESIDENTE. Sarebbe opportuno che lei ci spiegasse come avviene il processo.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. L'attività della Montello è specializzata solo su due tipologie di rifiuti, è un impianto che per tecnologia applicata e per sistema integrato è considerato il migliore non solo in Italia ma anche a livello europeo.

Trattiamo 120 mila tonnellate annue di imballaggi in plastica post consumo, tutti provenienti dal circuito CONAI COREPLA e 165 mila tonnellate di frazione organica da raccolta differenziata, quantitativo che entro due mesi saremo autorizzati ad aumentare a 210 mila; per queste due tipologie di rifiuti rappresentiamo circa il 50 per cento della Lombardia e per gli imballaggi in plastica, a livello nazionale, addirittura rappresentiamo quasi il 20 per cento di COREPLA.

Le fornisco alcune cifre per quanto riguarda questo imballaggio. Su base 100 di prodotto che entra, noi trasformiamo in materia prima seconda o materia prima di riciclo (secondo la definizione che si vuole adottare) e in manufatto il 70 per cento dell'imballaggio.

Il 30 per cento è destinato invece al recupero energetico: in questo ambito c'è qualche difficoltà e una parte di questo materiale viene inviato in Europa (non in Paesi terzi) perché per la particolarità degli imballaggi e per le caratteristiche della plastica in Italia non esistono impianti

dedicati al recupero energetico, non esistono ancora tecnologie specifiche; è stata fatta qualche sperimentazione, ma come operatori lamentiamo il fatto che questo tipo di recupero energetico non è abbastanza sostenuto: la plastica ha una capacità energetica eccezionale e basterebbe solo un po' di volontà per spingere queste nuove tecnologie e pervenire a buoni risultati.

ALESSANDRO BRATTI. Quando parla di plastica si riferisce a tutte le tipologie di questo materiale?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Parlo di plastica in generale riferendomi agli imballaggi costituiti da tale materiale ma nel dettaglio gli imballaggi sono divisi in molti polimeri.

Il 70 per cento della plastica recuperata è riciclato sotto forma di prodotto; tra i vari polimeri il PET è il più famoso ma in realtà rappresenta solo il 10 per cento del totale. Vi sono anche il polietilene e il poliolefinico misto. Nel 2007-2008 addirittura abbiamo raggiunto una percentuale di riciclo in materia dell'84 per cento. Oggi siamo scesi al 70 per cento ma si tende addirittura a diminuire ancora questa percentuale.

DANIELA MAZZUCONI. Il motivo?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Il motivo è che la tecnologia consente imballaggi sempre più leggeri con un materiale, il compound, che però non è più riciclabile in altra materia.

Per gli imballaggi plastici quindi è importantissimo – questo è il mio giudizio da operatore – che venga portato avanti il recupero energetico. La plastica è benzina, oggi siamo in grado di selezionare i clorurati; abbiamo un'ottima plastica che ci consentirebbe di ottenere energia per 8-9 mila calorie, ma le nuove tecnologie necessarie allo scopo non vengono spinte.

ALESSANDRO BRATTI. Quindi se si fa un prodotto a monte in teoria dovrebbe generare meno rifiuti, in realtà invece ne genera di più.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. C'è un vantaggio e mi spiego, per esempio dieci anni fa una bottiglia in PET pesava 30 grammi, oggi ne pesa 21.

Per ottenere imballaggi di peso inferiore si deve utilizzare il compound, che tuttavia, come dicevo prima, non è riciclabile in materia.

DANIELA MAZZUCONI. Voi cosa fate, alla fine del processo, quali materiali ottenete?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Facciamo dei granulati che cediamo alle aziende che stampano ed estrudono. Fabbrichiamo anche prodotti già finiti: siamo l'unica azienda che fornisce la *cover* a shampì e detersivi in HPDE, partiamo da quello e produciamo anche una lastra bugnata necessaria per l'isolamento delle fondamenta in edilizia, non solo per le case private ma anche per le opere pubbliche. Oppure fabbrichiamo un prodotto che occorre per le malte cementizie alleggerite.

Siamo però arrivati a un punto oltre al quale si fa fatica ad andare per le ragioni che prima ho espresso. Le plastiche riciclabili rimangono quindi in Italia, salvo piccoli quantitativi che da quanto ho sentito sono stati inviati in Cina; la maggior parte del materiale idoneo al recupero energetico finisce invece in Germania.

La percentuale destinata al recupero energetico a mio avviso è una grande risorsa e bisognerebbe concentrarsi per mantenerla qui. I tedeschi infatti utilizzano questi materiali per il loro recupero energetico.

ALESSANDRO BRATTI. Lo smaltite come rifiuto quello?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Sì quello va come rifiuto, però la loro normativa consente di fare il recupero energetico con questi materiali, mentre noi siamo bloccati e questo è un peccato.

DANIELA MAZZUCONI. Quel materiale e il suo processo di trasformazione per noi rappresentano un costo.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Certo, io sostengo un costo per questo. Aggiungo che per conto mio sto studiando un impianto di cui presenterò il progetto alla regione Lombardia per la fine dell'anno, dedicato all'effettuazione di due tipi di recupero energetico dei rifiuti non riciclabili, perché noi puntiamo prima a riciclare tutto ciò che è possibile e a fare anche recupero al nostro interno per abbassare i costi. Nella situazione attuale per quel 30 per cento io spendo: porto qualcosa negli impianti italiani che ritirano poco perché nessun inceneritore, nessun termovalorizzatore italiano è stato costruito per utilizzare rifiuti ad alto potere energetico. Gli

impianti sono tutti idonei al massimo per fare gli RSU.

ALESSANDRO BRATTI. Un paio trattano rifiuti industriali.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. C'è qualcosa ma si tratta di piccolissime realtà. Bisognerebbe invece puntare alla realizzazione di impianti dedicati.

Come Montello stiamo portando avanti una ricerca per conto nostro e stiamo mettendo a punto un impianto per utilizzare questi scarti che io invio ad altri sostenendo un costo di 8 milioni all'anno. Non posso permettermi di sostenere un simile costo, devo chiudere il ciclo all'interno della mia azienda.

Per quanto riguarda un altro tipo di rifiuto, i fanghi di depurazione, come operatore trovo gravissimo che siano utilizzati in agricoltura con un alto potere inquinante. Per essere utilizzati e trattati al fine del recupero energetico, tuttavia, questi fanghi consumano energia, ma un fango trattato ha un potere calorifico pari solo a 900.

Faccio un esempio di come noi facciamo ricerca da soli, senza che nessuno ci dia un aiuto: trattiamo una plastica che ha un potere calorifico di 7-8 mila, se metto insieme il fango con un potere calorifico di 900 aumento la capacità energetica. Occorrono però degli impianti speciali appositamente costruiti, non sono sufficienti impianti generici. Per il trattamento dei rifiuti è molto importante l'impianto specifico.

DANIELA MAZZUCONI. Dopo aver bruciato il 30 per cento, qual è il residuo delle ceneri?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Per quanto riguarda le ceneri pesanti siamo intorno al 13 per cento, mentre per le ceneri leggere intorno al 6 per cento. Le ceneri pesanti rappresentano un residuo speciale quasi inerte, la cosiddetta scoria; il 6 per cento di ceneri leggere è invece un residuo nocivo.

PRESIDENTE. Se nessuno intende rivolgere domande, vorrei aggiungere che a noi interesserebbe successivamente fare una visita presso i vostri impianti.

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. La Montello ogni anno riceve dai 3500 ai 4000 studenti della Lombardia, e circa una ventina di delegazioni istituzionali. Si tratta di un impianto abbastanza grande, mi farà piacere ricevere la vostra visita. L'ultima Commissione è

venuta in visita presso i nostri impianti nel 1997 o nel 1998. Allora cominciamo a fare la plastica a Dalmine.

DANIELA MAZZUCONI. Dove avete la sede?

ROBERTO SANCINELLI, *Presidente Montello Spa*. Nel comune di Montello. A Dalmine avevo cominciato facendo la selezione manuale: oggi il processo è praticamente tutto industrializzato con l'utilizzo dei detettori. A Dalmine lavoravamo 10 mila tonnellate di materiale all'anno con un organico di 80 persone, oggi con le stesse persone lavoriamo annualmente 120 mila tonnellate di materiale.

PRESIDENTE. La ringrazio per il suo intervento, la verremo a visitare.

Dichiaro conclusa l'audizione.

**La seduta termina alle 19.45.**