



19.1 Inquadramento generale sulla corretta identificazione delle cartucce esauste

Il D.Lgs 22/1997 “Decreto Ronchi” e il conseguente decreto attuativo (DM 5 febbraio 1998) definiscono per la prima volta l’attività di recupero svolta su questa tipologia di rifiuto. Tale norma tecnica all’Allegato I punto 13.20 riporta la Tipologia “gruppo cartuccia toner per stampante laser, contenitori toner per fotocopiatrici, cartucce per stampanti fax e calcolatrici a getto d’inchiostro, cartucce nastro” e lo identifica con i seguenti codici:

200104 “altri tipi di plastica “ – se l’origine è domestica (rifiuti urbani)

080309 “toner per stampa esaurito compreso le cartucce” – se l’origine è professionale (rifiuti speciali).

Inoltre definisce le caratteristiche del rifiuto “contenitore in materiale plastico e/o metallico con tracce di toner o di inchiostro o di nastro inchiostroato”.

Con la transcodifica del 2002 (Dec 2000/532/CE) alle cartucce esauste vengono attribuiti i codici CER caratteristici degli imballaggi (150102, 150104, 150106) inquadrando la cartuccia come un imballaggio in materiale misto (plastica e parti di componenti metalliche) e nello specifico: 150106 “imballaggi in materiali misti”.

Con un unico codice CER si classificavano sia le cartucce di origine domestica che di origine professionale.

Nel 2006, con la pubblicazione del D.Lgs. 152/2006, viene applicata un’ulteriore transcodifica che porta alla definizione dei codici CER attualmente ancora in uso:

| | |
|--------|---|
| 080318 | toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alle voci 080317* |
| 160216 | componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215* |

Con questa transcodifica viene meno la distinzione del rifiuto urbano da quello speciale in quanto entrambi i codici riportati sono specifici per i rifiuti derivanti da attività professionale.

Per identificare correttamente il rifiuto oggetto della presente trattazione si ripercorre la procedura di classificazione che prevede l’individuazione della fonte da cui si origina il rifiuto.

Il processo è quello di stampa che può essere svolto dai più comuni strumenti di stampa come le stampanti laser, stampanti a getto d’inchiostro, fotocopiatrici, stampanti ad aghi, etc. Tale processo ha ampia diffusione non solo in ambito professionale (qualsiasi attività professionale che abbia un ufficio) ma anche in ambito domestico.

Tra i più comuni rifiuti derivanti dal processo di stampa vi sono:

- › serbatoi toner per fotocopiatrici (“bottiglioni”) e serbatoi inchiostro per plotter;
- › cartucce toner e inkjet;
- › cinghie di trasferimento per stampanti laser;
- › nastri di stampanti ad aghi;
- › rotoli di cartacarboni per fax;
- › tamburi e rulli di stampa;
- › fusori ed altre parti delle apparecchiature di stampa.

19

Cartucce e toner



Il più corretto codice da attribuire alle cartucce esauste è il CER 160216 “componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215*”.

Occorre puntualizzare che, con la transcodifica del 2006, si è aperta una duplice possibilità di classificazione: la normativa introduce a fianco del codice CER 160216 “componenti rimossi da apparecchiature fuori uso” anche il codice 080318 “toner per stampa esauriti”. Quest’ultimo codice, anche alla luce di quanto espresso dai CAM “Criteri Ambientali Minimi” per l’affidamento del servizio di gestione dei rifiuti urbani e Forniture di cartucce toner e cartucce a getto di inchiostro e per l’affidamento del servizio integrato di ritiro e fornitura di cartucce toner e a getto di inchiostro (DM 13 febbraio 2014) risulta più correttamente attribuibile alla sola polvere di toner.

Il codice CER discusso prevede l’esistenza del codice “a specchio” nella forma pericolosa.

| | |
|---------|--|
| 160215* | Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose |
| 160216 | Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215* |

L’eventuale pericolosità sta nella polvere di toner contenuta all’interno delle cartucce. Al fine di identificare correttamente il rifiuto e stabilirne l’eventuale pericolosità si ripercorre di seguito la procedura di caratterizzazione.

- 1** *Definire il processo produttivo da cui deriva il rifiuto e le sostanze o preparati utilizzati nel processo produttivo:* il processo di stampa non provoca sulla cartuccia alcuna modifica di tipo fisico o meccanico: al termine del processo la cartuccia può presentare tracce/residui di polvere di toner, ma le restanti componenti saranno rimaste intatte.
- 2** *Verificare l’etichetta della sostanza o preparato o prodotto utilizzato nel ciclo produttivo:* occorre verificare, al momento dell’acquisto, se la confezione della cartuccia riporta frasi di rischio e/o consigli di prudenza.
- 3** *Verificare le schede di sicurezza (SDS) delle sostanze o dei preparati o del prodotto:* occorre verificare, al momento dell’acquisto della cartuccia, la scheda di sicurezza obbligatoriamente contenuta nella confezione del prodotto oppure richiederne copia al commerciante. Se nella confezione esterna sono riportate frasi di rischio allora la scheda di sicurezza riporterà tutte le specifiche di pericolosità e le modalità per il corretto utilizzo per la salute e l’ambiente. Ai fini della caratterizzazione del rifiuto, nella scheda di sicurezza occorrerà verificare il punto 13 riportante le “Osservazioni sullo smaltimento”. Se la confezione non riporta alcuna etichetta allora anche la scheda di sicurezza non riporterà nessuna descrizione di pericolo.
- 4** *Verificare la pericolosità del rifiuto, tramite adeguate analisi di laboratorio:* qualora il produttore lo ritenga opportuno e necessario può far svolgere una verifica analitica sulla cartuccia esausta.

19.2 Valutazione del contesto di mercato

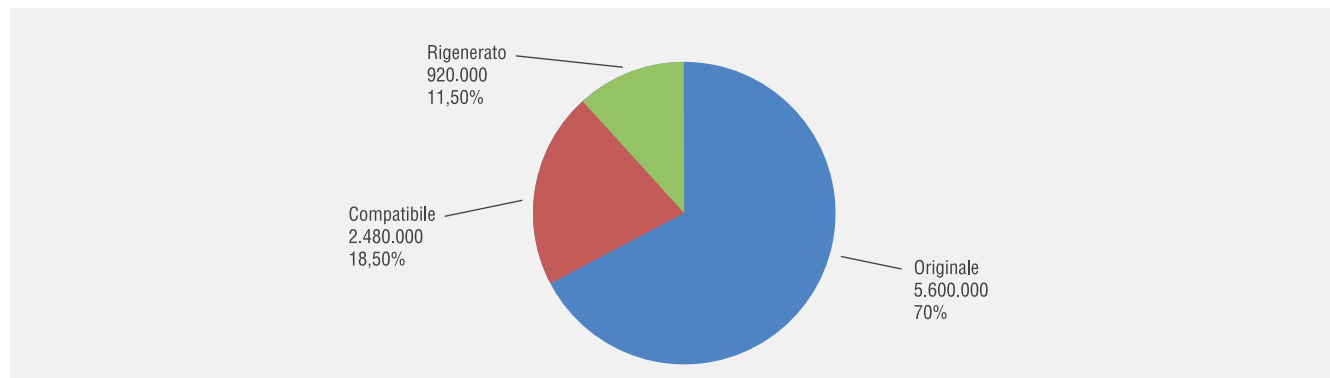
A livello nazionale, nel 2014, si è registrata una vendita di cartucce e toner pari a circa 9.000.000 pezzi che rappresenta l’intero mercato. Questo può essere diviso in 3 categorie a seconda della tipologia di cartuccia/toner:

- › originale, che con 5.600.000 di pezzi venduti rappresenta il 70% del totale;
- › compatibile, che con 2.480.000 pezzi costituisce il 18,5%;
- › rigenerato, che con 920.000 pezzi, rappresenta l’11,5%.

19 Cartucce e toner



Figura 19.1. *Categorie di cartucce e toner venduti sul mercato nazionale (n. e %) - 2014*



Fonte: Elaborazioni FISE UNIRE su dati PACTO

La Tabella 19.1. illustra la suddivisione delle vendite sul mercato nazionale evidenziando, per ogni categoria di cartuccia/toner, il numero di pezzi acquistati dalle 3 tipologie di compratori, con le aziende che detengono il primato con 4.200.000 pezzi, seguite dalla pubblica amministrazione con 3.370.000 pezzi e dal canale rappresentato da internet e distribuzione con 1.430.000 pezzi.

Tabella 19.1. *Cartucce e toner acquistati dai principali compratori (n.) - 2014*

| Categorie cartucce/toner | Pubblica Amministrazione | Internet e distribuzione | Aziende |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|------------------|
| Originale | 2.300.000 | 500.000 | 2.800.000 |
| Compatibile | 980.000 | 810.000 | 690.000 |
| Rigenerato | 90.000 | 120.000 | 710.000 |
| Totale | 3.370.000 | 1.430.000 | 4.200.000 |

Fonte: Elaborazioni FISE UNIRE su dati PACTO

In considerazione dei dati sopra illustrati il mercato della vendita di cartucce e toner risulta stabile e piuttosto maturo, con la vendita delle cartucce originali che detiene in modo stabile il 70% del mercato. La vendita delle cartucce originali ha, infatti, mantenuto un livello qualitativo elevato (produzione a nuovo) con prezzi elevati. Questa politica consente alti investimenti in ricerca e sviluppo, rapporti molto stretti con la distribuzione, la manutenzione e le lobbies governative.

Rispetto al restante 30% (compatibile + rigenerato) va evidenziato come il compatibile, anche per le politiche al ribasso dei prezzi, stia progressivamente soppiantando la quota di mercato costituita da cartucce e toner rigenerati, che diminuiscono i prezzi abbassando conseguentemente qualità e profitti.

La filiera della rigenerazione di cartucce e toner è rappresentata da aziende che:

- si occupano della raccolta delle cartucce a fine vita;
- svolgono l'attività di rigenerazione;
- esercitano l'attività di commercializzazione, distribuzione e vendita al dettaglio dei prodotti.

Il mercato del prodotto rigenerato risulta costituito da 3 imprese, che producono in totale circa 450.000 pezzi all'anno, altre 10, che ne rigenerano circa 70.000 e un numero elevato di piccoli rigeneratori, circa 500, che producono, in totale, 400.000 pezzi l'anno.

19

Cartucce e toner



L'Associazione "PACTO" (Produttori Associati Cartucce Toner) non ha fini di lucro ed è stata costituita nel 2009 allo scopo di promuovere ogni iniziativa utile a sostenere lo sviluppo e il progresso dell'industria italiana della rigenerazione dei Consumabili da Stampa, salvaguardandone in termini di produzione l'aspetto "Qualitativo, Ecologico/Ambientale e Socio/Economico".

I benefici direttamente ed indirettamente connessi all'utilizzazione di tali prodotti sono diversi; basti pensare, per citarne alcuni, alla raccolta sistematica dei vuoti utili per la loro ricostruzione, che ove altrimenti dispersi costituirebbero un grave problema ambientale; oppure al costo degli stessi, notoriamente più basso rispetto a un prodotto originale.

Ad oggi iscritte all'associazione sono alcune tra le più importanti realtà produttive italiane del settore; si tratta di aziende certificate, in grado di realizzare ottimi prodotti, regolarmente testati anche da laboratori esterni in grado di sostenere agevolmente il confronto con il prodotto originale.

19.3 Problematiche e potenzialità di sviluppo del settore

Le aziende che effettuano rigenerazione di cartucce e toner si trovano ad affrontare le seguenti criticità relative a:

- carenze legislative: al momento il mercato nazionale consuma cartucce originali o compatibili ed i vuoti raccolti in Italia sono in massima parte destinati ai mercati esteri;
- costo del lavoro: i più grandi produttori di cartucce rigenerate hanno i propri stabilimenti in Paesi dove il costo del lavoro è molto basso;
- mancanza di agevolazioni e incentivi da parte del Governo nazionale: le aziende di rigenerazione italiane devono competere con realtà produttive favorite da governi locali (che prevedono ad esempio acquisti pubblici che discriminano sulla qualità ed a prezzi remunerativi).

I fattori sopra elencati fanno sì che nel settore del rigenerato i maggiori produttori siano tutti esteri. Per dare impulso al settore occorrono incentivi al riutilizzo delle cartucce e toner che contribuirebbero a favorire posti di lavoro e diminuire l'impatto ambientale attuando, nel contempo, anche un risparmio sugli acquisti di cartucce.

Il prodotto cosiddetto riciclato/ricostruito è, infatti, perfettamente in linea con le direttive CE in tema di GPP (Green Public Procurement) ed incide beneficamente sul territorio; oltre, come già ricordato, alla creazione/mantenimento di numerosi posti di lavoro preme infatti evidenziare la positiva ricaduta in termini di emissione di CO₂ che questo tipo di produzione ha per l'ambiente, da idonee analisi LCA (Life Cycle Assessment) effettuate risulta infatti che l'incidenza di CO₂ sia inferiore dell'80% rispetto ad un corrispondente prodotto originale.

Infine, in questo contesto produttivo, non può mancare un cenno alla commercializzazione di prodotti compatibili, per lo più provenienti da mercati asiatici, che difficilmente possono essere rigenerati e che non sempre rispettano le norme vigenti in tema di tutela della Proprietà Industriale (D. Lgs. 30/2005), spesso determinando un danno economico e di immagine al prodotto riciclato/ricostruito perfettamente allineato e conforme a tutti gli obblighi di legge e rendendo difficile la sopravvivenza di tutte quelle imprese (soprattutto quelle di medio - piccole dimensioni) dedite alla rigenerazione delle cartucce.