

INCLUSIONE DELLE RCF NELL'ALLEGATO XIV?

IMPLICAZIONI SOCIO-ECONOMICHE



PREMESSA

Grazie alla loro combinazione unica di caratteristiche termiche e fisiche, le fibre ceramiche refrattarie (RCF) sono indispensabili nei moderni processi industriali ad alta temperatura. I potenziali rischi per la salute umana legati all'utilizzo delle RCF sono limitati ai contesti occupazionali e dopo oltre 60 anni dalla loro produzione e utilizzo non sono stati riscontrati casi di malattia professionale associabili all'esposizione alle RCF (che non possono, tra l'altro, essere vendute al pubblico per evitare un'esposizione incontrollata per i consumatori). Laddove fattibile da un punto di vista tecnico ed economico, le RCF sono già state sostituite con successo da prodotti alternativi. Non esistono sostituti percorribili per le restanti applicazioni. Il mancato utilizzo delle RCF potrebbe comportare un ampio ventaglio di implicazioni indesiderate sul piano socio-economico, con impatti negativi in termini di sostenibilità ambientale, competitività, occupazione, sicurezza del processo e conformità giuridica con i regolamenti in materia di emissioni degli impianti.

L'utilizzo di prodotti RCF non è fonte di problemi ambientali ma al contrario può determinare benefici per l'ambiente. Il processo di autorizzazione non porterebbe ad una maggiore tutela dei lavoratori degli utilizzatori, in quanto eludibile attraverso articoli d'importazione. Una valutazione dettagliata delle alternative nonché delle implicazioni socio-economiche si configura come elemento essenziale della domanda di autorizzazione, con valutazioni che possono essere effettuate solo caso per caso. Ciò implicherebbe un numero impareggiabile di domande di autorizzazione bloccando, di fatto, il lavoro delle commissioni ECHA per lungo tempo. Pur ipotizzando che tali autorizzazioni possano essere concesse secondo un approccio più generico, l'incertezza sui piani di lungo termine - dovuta a brevi periodi di revisione (rispetto alla vita utile degli impianti industriali del caso: tipicamente > 25 anni) - produrrebbe un effetto negativo sugli investimenti industriali nell'UE.

Considerando che l'esposizione alle RCF è una circostanza limitata agli ambienti industriali, e alla luce del principio dell'efficacia regolamentare, l'applicazione di valori limite di esposizione professionale (BOELV) che garantiscano un'adeguata protezione sembra essere un approccio regolamentare ben più appropriato. Ciò è pienamente in linea con la *roadmap* del processo SVHC 2020 il quale, oltre all'autorizzazione e alla restrizione, supporta "ulteriori regolamentazioni" laddove appropriate.

**L'insieme dei settori industriali che utilizzano prodotti RCF
impiega nel complesso oltre 20 milioni di lavoratori, generando
un giro d'affari totale di oltre 1500 miliardi l'anno.**

INTRODUZIONE

”

REACH – Articolo 55

“Il presente titolo ha lo scopo di garantire il buon funzionamento del mercato interno, assicurando nel contempo che i rischi che presentano le sostanze estremamente preoccupanti siano adeguatamente controllati e che queste sostanze siano progressivamente sostituite da idonee sostanze o tecnologie alternative, ove queste siano economicamente e tecnicamente valide. A tale fine, tutti i produttori, importatori e utilizzatori che richiedono autorizzazioni analizzano la disponibilità di alternative e ne considerano i rischi ed esaminano la fattibilità tecnica ed economica di una sostituzione.”

Secondo l'articolo 55 del REACH, il processo di autorizzazione persegue un obiettivo duplice, ovvero un adeguato controllo dei rischi (di salute e ambientali) mantenendo al contempo un mercato interno ben funzionante. Tale obiettivo dovrebbe essere raggiunto anzitutto sostituendo le sostanze considerate estremamente preoccupanti (SVHC) con alternative più sicure, ammesso che questa sia un'opzione adeguata sul piano tecnico e economico. Questo position paper discute dell'impatto potenziale derivante dall'inclusione delle Fibre Ceramiche Refrattarie (Al-Si-RCF e Zr-Al-Si-RCF) - anche note come lane vetrose di silicato d'alluminio (ASW) - nell'Allegato XIV, prestando particolare attenzione alle potenziali implicazioni di natura socio-economica.

PRODUZIONE E USO DELLE RCF

Le RCF appartengono al gruppo delle Lane Isolanti per Alta Temperatura (HTIW) e sono prodotte da 3 aziende in 4 siti produttivi in Europa (Francia, Germania, Regno Unito). A questi siti produttivi si aggiunge un numero limitato di siti di trasformazione, spesso gestiti dagli stessi produttori di RCF, per trasformare le fibre in un'ampia gamma di forme di prodotti utili. ECFIA rappresenta tutti i produttori europei di RCF e alcuni dei maggiori trasformatori. Le aziende membri di ECFIA producono altresì una gamma di materiali refrattari, tra cui altre HTIW e IFB (mattoni e malte refrattari isolanti).

I prodotti RCF sono usati principalmente per l'isolamento termico di strumentazioni di processi industriali ad alte temperature. I prodotti RCF sono entrati nel mercato negli anni '50 del secolo scorso e, da allora e laddove tecnicamente possibile, si sono sostituiti in maniera generalizzata ai materiali refrattari "tradizionali". La crisi petrolifera degli anni '70, seguita da costi energetici in costante ascesa e crescenti preoccupazioni di sostenibilità ambientale, hanno eletto le RCF come materiale preferito per i processi termici industriali e la progettazione delle apparecchiature. I prodotti RCF presentano una combinazione unica di proprietà quali la stabilità chimica e termica, performance di isolamento, bassa densità, resistenza allo shock termico e capacità di creare un'ampia gamma di articoli rigidi e flessibili, in concomitanza con una reperibilità sufficiente e dei costi relativamente bassi. Tutto ciò ha determinato il successo tecnico e commerciale del materiale in molti processi innovativi e, al contempo, rende molto difficile trovare alternative percorribili che presentino gli stessi effetti positivi in termini di prestazioni e affidabilità delle apparecchiature, oltre che di efficienza energetica per gli utilizzatori a valle.

Grazie alla loro combinazione unica di caratteristiche termiche e fisiche, i prodotti RCF si rendono indispensabili nei moderni processi industriali ad alta temperatura.

Esempi di prodotti RCF



PROFILO DI RISCHIO - SALUTE UMANA E AMBIENTE

Per quanto discutere dei rischi potenziali delle RCF non sia l'obiettivo principe di questo *position paper*, abbiamo qui riassunto il profilo di rischio delle RCF:

” Prof. Dott. Mark Utell (RCOM 2014)
 “Sotto il profilo clinico, è giusto segnalare che gli addetti alla produzione nel gruppo di studio dell'Università di Cincinnati hanno fino a 43 anni di esposizione alle RCF (il 25% di tutti gli addetti alla produzione all'interno del gruppo ha oltre 20 anni di esposizione) e non è stata osservata alcuna patologia al di sopra dei valori di fondo. [...] studi dimostrano che in presenza di controlli adeguati, le RCF presentano un rischio basso di sviluppo di malattie respiratorie. [...] tali risultati sono considerati incoraggianti; certamente non giustificano l'inclusione delle RCF né tra le sostanze ritenute estremamente pericolose né nella Lista di Autorizzazione.”

Accordo PSP tra OSHA, EPA e RCFC:
 “A conclusione dell'accordo, RCFC e EPA hanno concordato in generale su quanto segue: (1) le emissioni atmosferiche delle RCF sono quantitativamente piccole e trascurabili in termini di preoccupazione per la salute pubblica o dell'ambiente; (2) qualsiasi iniziativa sul tema dovrebbe essere volta principalmente alla gestione dell'esposizione sul luogo di lavoro.”

1. **Rischio per la salute umana (rischio professionale):** il rischio potenziale è collegato alle polveri fibrose respirabili. Test condotti su animali negli anni '80 del novecento - nel frattempo ricusati scientificamente - hanno mostrato l'insorgere di fibrosi e tumori al polmone in seguito all'inhalazione cronica di dosi molto alte di campioni di fibre preparate appositamente. Ciò suscitò timori per la possibile pericolosità per la salute umana portando, in ultima istanza nel 1997, a classificare le RCF come agente cancerogeno di categoria 2 all'interno della Direttiva Sostanze Pericolose. Ne consegue che le RCF e i suoi utilizzi siano coperti da una serie di regolamentazioni per la tutela del lavoratore (es. la Direttiva Agenti Cancerogeni e Mutageni e i suoi recepimenti a livello nazionale negli Stati membri UE). Il rischio è limitato a un numero relativamente basso di professionisti del processo industriale che producono, maneggiano e trasformano attivamente i prodotti RCF (10.000-20.000 lavoratori nell'UE). Uno studio epidemiologico di lungo termine (>25 anni) condotto su tutti gli attuali ed ex produttori di RCF negli USA non ha riscontrato insorgenze di fibrosi e tumori al polmone superiori rispetto ai livelli di fondo. Inoltre, non siamo a conoscenza di alcun caso di malattia professionale relativo all'esposizione alle RCF che sia mai stato registrato in qualsivoglia registro di salute professionale in oltre 60 anni di utilizzo del materiale.
2. **Rischio per l'uomo attraverso il rilascio sull'ambiente:** nessun rilascio degno di nota è stato riscontrato in una serie di studi e misurazioni ambientali, es. emissioni al camino di impianti di RCF, misurazioni di esposizione lungo la linea di recinzione e misurazioni presso i siti di scarica. I risultati di questi studi hanno mostrato livelli normalmente inferiori al limite di rilevazione portando l'EPA (agenzia per la tutela dell'ambiente) statunitense a concludere che le RCF non pongono alcun timore ambientale; la cittadinanza non è esposta alle RCF.
3. **Rischio ambientale:** le RCF sono un materiale inerte e inorganico ricco, per loro stessa natura, di minerali. I prodotti RCF non sono fonte di timori ambientali in alcuno stadio del loro ciclo di vita. L'utilizzo delle RCF non pone un rischio ambientale; al contrario, è in realtà positivo per l'ambiente in quanto le RCF migliorano l'efficienza energetica e delle risorse e aiutano a ridurre le emissioni di gas serra, contribuendo quindi a perseguire gli obiettivi climatici e energetici dell'UE.

I rischi potenziali per la salute umana legati all'utilizzo delle RCF sono limitati ai contesti occupazionali; inoltre, dopo oltre 60 anni di produzione e utilizzo, non è stato osservato alcun incremento di malattie respiratorie nei lavoratori esposti alle RCF. Non vi è alcuna esposizione per i consumatori. L'utilizzo di prodotti RCF non è fonte di problemi ambientali; al contrario, comporta benefici per l'ambiente.

SOSTITUZIONE - SUCCESSI E LIMITI

” *Direttiva EP, Relazione finale ... 2014*
“I prodotti RCF silico-alluminosi, meglio noti come lane di silicato d'alluminio, sono uno dei materiali isolanti disponibili più efficienti dal punto di vista energetico; inoltre, per molte applicazioni, non esistono alternative che presentino le stesse prestazioni.”

Air Liquide, azienda, Francia (RCOM 2014)
“Non abbiamo ancora trovato un sostituto con livelli simili di provata congruità agli standard di sicurezza e affidabilità applicati per il nostro utilizzo delle RCF.”

Associazione Europea dell'Alluminio, Belgio (RCOM 2014)
“Non è stata trovata alcuna alternativa valida per le temperature superiori ai 900°C.”

Ivoclar Vivadent AG, azienda, Liechtenstein (RCOM 2014)
“Ad oggi, tuttavia, non è stato identificato alcun materiale alternativo che soddisfi pienamente i nostri requisiti tecnici ed economici.”

Carbolite Ltd., azienda, Regno Unito (RCOM 2014)
“Abbiamo valutato le alternative man mano che queste si sono presentate al mercato (da molti anni). Possiamo affermare che non esistono alternative dirette.”

ThyssenKrupp Steel Europe AG, azienda, Germania (RCOM 2014)
“Per le applicazioni dove è stato possibile, è impiegato un sostituto delle fibre ceramiche refrattarie (allumino-silicati) AL-RCF; tuttavia, tale sostituzione non è possibile per tutte le applicazioni.”

La classificazione delle RCF come agente cancerogeno nel 1997 ha portato, sulla base della Direttiva Quadro sulla Salute e la Sicurezza sul Luogo di Lavoro, al requisito di legge di sostituire le RCF con alternative “meno pericolose” L'industria delle Lane Isolanti ad Alta Temperatura (HTIW) aveva iniziato a sviluppare materiali alternativi ancor prima di questa data: già negli anni '70 si commercializzavano lane policristalline più difficilmente respirabili (PCW) e alla fine degli anni '80 furono sviluppate delle lane AES (silicati alcalino terrosi) meno bio-persistenti. Questi prodotti hanno dimostrato di essere alternative valide sotto il profilo economico e tecnico in una serie di applicazioni. In seguito a questi sviluppi, venne ridotto significativamente l'utilizzo di prodotti RCF in dispositivi di protezione passiva dal fuoco, convertitori catalitici, filtri per particolato diesel, elettrodomestici e vari processi industriali.

I restanti utilizzi industriali presentano maggiori esigenze tecniche che precludono la sostituzione delle RCF, economicamente valida, con queste alternative HTIW. Sostituire i prodotti RCF con i materiali refrattari “tradizionali” è spesso impossibile nelle installazioni moderne (es. per questioni di peso e spazio) e comporterebbe un passo indietro significativo nella tecnologia moderna dei processi termici.

Laddove fattibile sul piano tecnico ed economico, le RCF sono state sostituite con successo da altre alternative. Non esistono sostituti validi per le restanti applicazioni.

IMPLICAZIONI SOCIO-ECONOMICHE DI UNO SCENARIO DI “NON UTILIZZO”

L'inclusione delle RCF nell'Allegato XIV del REACH comporterebbe implicazioni enormi per le industrie europee che producono e utilizzano tali materiali. Infatti, non potendosi applicare ai prodotti RCF importati, la procedura di autorizzazione determinerebbe una situazione di forte svantaggio competitivo per i produttori europei di RCF. Inoltre, i periodi di revisione relativamente brevi (più brevi dei tempi di ammortamento delle fornaci industriali, per esempio) comporterebbe maggiori incertezze per gli utilizzatori a valle. Ciò produrrebbe un impatto sui possibili utilizzi delle RCF portando, in pratica, a situazioni di non-utilizzo anche laddove venga concessa l'autorizzazione REACH.

”

Carbolite Ltd.,
Azienda, GB (RCOM 2014)

“Questa raccomandazione avrebbe un impatto significativo sul nostro business. Noi produciamo nel Regno Unito ed esportiamo fuori dall'Unione Europea circa un terzo dei nostri prodotti. Se dovesse esserci negato l'utilizzo dei materiali RCF, ci troveremmo in una situazione di grave svantaggio nel mercato extra UE”

Associazione EUROFER,
Belgio (RCOM 2014)

“Pertanto, proibire l'uso di questi materiali avrebbe conseguenze negative per l'industria, colpendo non solo i produttori di RCF/ASW ma anche molti utilizzatori a valle nella catena di fornitura e aumentando il consumo energetico e le emissioni di CO₂, il che - come già detto - si tradurrebbe in una posizione di svantaggio in termini di competitività globale per il settore dell'acciaio”

Glass Alliance Europe, associazione, Belgio

“[...] l'autorizzazione avrebbe un impatto negativo sul risparmio energetico e la tutela ambientale arrivando, in ultima analisi, a compromettere la competitività dell'industria.”

ADS Group, Associazione, Regno Unito

“Se l'UE dovesse proibire l'uso delle RCF nel mercato europeo, si produrrebbe un effetto negativo per la capacità dell'industria dell'aviazione europea di contenere il calore, assicurare la protezione dal fuoco, ridurre il rumore generato dai motori e garantire l'isolamento elettrico ad alta temperatura di componenti di importanza cruciale.”

Centrotherm photovoltaics AG,
Azienda, Germania

“Commercializziamo i nostri prodotti in un mercato fortemente competitivo, dove subiamo già considerevole pressione per ridurre i costi. I nostri clienti si aspettano che il nostro sistema fornisca risultati di processo di qualità eccellente e alta produttività a fronte di costi di possesso bassi. Tutti questi fattori, determinanti per il nostro successo, sarebbero compromessi dalla sostituzione delle AI-RCF con le alternative attualmente disponibili.”

Il non-utilizzo dei prodotti RCF nei processi industriali ad alta temperatura comporterebbe una vasta serie di conseguenze socio-economiche che non possono essere generalizzate, vale a dire che dipendono dai parametri specifici di applicazione dei processi termici interessati. Uno scenario di non utilizzo potrebbe implicare una o più delle conseguenze riportate sotto:

1. **Impatto ambientale:** anche nei casi in cui è tecnicamente possibile sostituire i prodotti RCF con mattoni o cementi refrattari tradizionali densi o leggeri, l'impatto ambientale risultante da questa operazione sarebbe significativo. La differenza di massa termica (fino a 30 volte) comporta non solo maggiori emissioni di gas serra ma anche un maggiore utilizzo delle risorse (ovvero i materiali per produrre le refrattarie) e maggiori emissioni legate al trasporto. Dopo un determinato lasso di tempo, potrebbe anche causare un drastico aumento del flusso di rifiuti (discariche di materiali refrattari alla fine della propria vita utile). Le emissioni complessive di CO₂ (carbon footprint) aumenterebbero sensibilmente.
2. **Impatto sulla competitività a livello globale:** l'utilizzo di materiali non ottimali porterebbe, nella quasi totalità dei casi, a maggiore dispendio energetico e/o a una vita utile del prodotto più breve, così come a costi associati ai tempi di non utilizzo e riparazione (es. le lane AES in condizioni termiche/chimiche inadeguate, i materiali refrattari duri sottoposti a frequenti cicli di temperatura). L'aumento associato di “costo per unità” produrrebbe uno svantaggio competitivo per le aziende e il settore industriale UE all'interno del mercato globale - con conseguenze negative di lungo termine per il PIL industriale europeo e l'occupazione.
3. **Impatto sull'innovazione:** alcuni materiali moderni (come gli acciai legati ad alte prestazioni) e i prodotti che ne derivano richiedono un trattamento termico specifico, che comprende cicli di riscaldamento e raffreddamento costosi e ben controllati che, a loro volta, richiedono l'utilizzo delle RCF. I materiali da isolamento con massa maggiore non possono essere utilizzati in questo tipo di processi a causa della loro inerzia termica (impiegano più tempo a riscaldarsi e raffreddarsi). Di conseguenza, questi processi innovativi e, con essi, tutto il *know-how* che richiedono, sarebbero costretti ad abbandonare l'UE.
4. **Impatto sulla sicurezza:** Non tutte le alternative potenziali sono più sicure a priori. Nella pratica, tutti i materiali refrattari possono rilasciare polveri (es. polveri granulari persistenti) in determinati stadi del proprio ciclo di vita e, normalmente, richiedono le stesse misure di gestione del rischio applicate alle RCF. I prodotti RCF spesso presentano un vantaggio immediato in termini di sicurezza degli impianti, ad esempio grazie alla loro flessibilità. In assenza di tale flessibilità, non sarebbe possibile sigillare in maniera appropriata ad alte temperature le porte delle fornaci, provocando così un rischio potenziale di rilascio di fumi pericolosi all'interno dell'ambiente della fabbrica.
5. **Impatto sulla conformità giuridica:** l'industria utilizzatrice europea è tenuta a ottemperare a una serie di standard ambientali quali la DEI (Direttiva sulle Emissioni Industriali) e le relative conclusioni BAT (migliori tecniche disponibili). Il non utilizzo di prodotti RCF potrebbe implicare la non congruità con questi requisiti di legge.

Il “non-utilizzo” delle RCF potrebbe portare a un ampio ventaglio di implicazioni socio-economiche indesiderate. Si prevedono impatti negativi in termini di sostenibilità ambientale, competitività, occupazione, sicurezza del processo e conformità giuridica.

QUESTIONI PRATICHE IN UNO “SCENARIO DI AUTORIZZAZIONE”

CECOF, Associazione,
Germania (RCOM 2014)

“Le Apparecchiature di processo termico industriale (ITPE) sono solitamente personalizzate per le preferenze del cliente, sulla base dei requisiti di processo. Il ciclo di vita di questi impianti è di almeno 20 anni (vedi ERP-ITPE).”

Negli studi preparatori della Direttiva ErP - DG Impresa, Lotto 4 (ErP-ITPE) si è ritenuto che non fosse possibile classificare le ITPE in base, tra altri parametri, al tipo di fornace, il livello di calore, la gamma di prodotti e il materiale da trattare nella fornace. Combinare tutti questi parametri porterebbe ad una molteplicità ingestibile di possibilità pertanto, non è possibile organizzare le ITPE in cluster. Una classificazione cluster all'interno del REACH distinguendo per temperatura interna/di processo nella fornace non sarebbe sufficiente in quanto esistono molti altri fattori che potrebbero causare danni gravi (condizioni chimiche e fisiche).”

I processi termici industriali sono spesso unici e richiedono delle attrezzature costruite su misura per soddisfare un'ampia serie di requisiti tecnici e ambientali in maniera sicura e affidabile. Il materiale isolante costituisce un elemento importante e parte integrante dell'attrezzatura poiché è alla base delle caratteristiche di progettazione del processo e delle prestazioni. Selezionare la combinazione migliore di materiali refrattari è un arduo compito ingegneristico che non può essere generalizzato e che comporta una serie di importanti difficoltà di ordine pratico:

1. I progettisti di processo e i costruttori di fornaci sono i soggetti più adatti a svolgere valutazioni informate sulla sostituzione - il che è già sia una pratica comune sia un requisito di legge. Piuttosto che spendere risorse nel processo di autorizzazione, tali soggetti potrebbero facilmente importare articoli RCF da Paesi extra UE. Ciò comporterebbe un impatto importante sull'industria europea che produce HTIW e, al contempo, non implicherebbe alcun miglioramento per la tutela dei lavoratori nelle operazioni a valle (installazione, manutenzione, rimozione). La dipendenza dalle importazioni ostacolerebbe altresì la competitività dell'industria a valle europea.
2. Per soddisfare appieno i requisiti dell' "analisi delle alternative", ogni processo termico industriale dovrebbe ottenere una sua specifica autorizzazione. Ciò è non solo irrealizzabile in termini pratici per le industrie interessate, ma produrrebbe un numero di richieste di autorizzazione tale da sovraccaricare le commissioni ECHA e quindi rallentare il processo REACH, limitando così le capacità di RAC e SEAC di occuparsi di sostanze con un profilo di rischio più elevato e causando un eventuale effetto negativo sull'efficacia e percezione globale del processo di autorizzazione REACH.
3. Seguire alla lettera il testo legislativo REACH e le sue linee guida di applicazione implicherebbe che i requisiti di autorizzazione coprano lo stadio di "uso della sostanza", ovvero la trasformazione delle RCF in articoli di utilità. Tuttavia, a questo stadio del ciclo di vita del prodotto è impossibile andare oltre una "analisi delle alternative" generica poiché il richiedente (ovvero il produttore dell'articolo in questione) spesso non è a conoscenza dei parametri di applicazione dell'utilizzo finale.

Gli impianti per processi industriali rappresentano spesso investimenti per molti milioni di euro e sono progettati per una vita utile di oltre 25 anni. Un eventuale requisito di autorizzazione, insieme a periodi di revisione brevi di 4 anni, comporterebbe incertezza sulla pianificazione a lungo termine causando un forte effetto "black list" che, in taluni casi, ha già portato a conseguenze negative. Politiche di acquisto severe che proibiscano l'uso delle SVHC porterebbero a decisioni ingegneristiche forzatamente protese verso l'utilizzo di materiali refrattari meno adatti, scatenando potenzialmente alcune (o tutte) le implicazioni socio-economiche descritte in precedenza.

L'autorizzazione non porta a una maggiore tutela dei lavoratori nelle operazioni a valle, in quanto essa potrebbe essere elusa attraverso articoli d'importazione. Una valutazione dettagliata delle alternative nonché delle implicazioni socio-economiche si configura come elemento essenziale della domanda di autorizzazione - valutazioni che possono essere effettuate solo caso per caso. Ciò implicherebbe un numero impareggiabile di domande di autorizzazione, bloccando di fatto il lavoro delle commissioni ECHA per lungo tempo. Pur ipotizzando che tali autorizzazioni possano essere concesse secondo un approccio più generico, l'incertezza di pianificazione dovuta a periodi di revisione brevi (rispetto alla vita utile degli impianti industriali del caso) produrrebbe un effetto negativo sugli investimenti industriali nell'UE.

SINTESI E CONCLUSIONI

” ACEA, Associazione, Bruxelles, (RCOM 2014)
 “Considerata l'assenza di rischi ambientali e rischi per la salute umana (del lavoratore), dare priorità all'inclusione di RCF non chiaramente identificate o definite all'interno dell'Allegato XIV esulerebbe dallo scopo perseguito e, al contrario, potrebbe causare effetti opposti agli obiettivi del REACH, con conseguenze negative per l'ambiente e la competitività dell'industria automobilistica europea (Articolo 55). Nel caso dell'utilizzo industriale delle RCF, il regolamento REACH è in contrasto con altri regolamenti, programmi e iniziative intrapresi a livello UE (EU 2020; ETS, EuP-Lotto 4 ecc.). Pertanto, questo processo dovrebbe essere messo in stallo e valutato secondo un'ottica generale a favore dell'ambiente e dell'economia.”

E' molto probabile che un'eventuale inclusione delle RCF nell'Allegato XIV non raggiunga gli obiettivi di cui all'articolo 55 del REACH:

- Non ci si attende una riduzione del rischio per la salute umana poiché i rischi connessi alla produzione e utilizzo (ovvero trasformazione in prodotti) è limitato a un ambiente lavorativo di piccole dimensioni e già ben controllato. I rischi per i lavoratori nelle industrie a valle non vengono affrontati perché l'importazione di articoli contenenti RCF non è contemplata.
- Non vi è un rischio ambientale associato alla produzione e utilizzo delle RCF – al contrario, sussistono enormi potenziali svantaggi di ordine ambientale in una situazione di non utilizzo.
- Le implicazioni socio-economiche potenziali legate all'inclusione delle RCF nell'Allegato XIV sono di vasta portata e includono svantaggi per la sicurezza, l'ambiente e la competitività della società europea.
- Una serie di questioni pratiche, dovute al vasto utilizzo industriale degli articoli RCF in processi progettati sulla base di un alto grado di personalizzazione, rendono impraticabile un sistema di autorizzazioni individuali e potrebbero portare gli utilizzatori di RCF a importare articoli da produttori non UE.

In sintesi, nel caso delle RCF i requisiti di autorizzazione appaiono sproporzionati, inefficienti e potenzialmente dannosi per l'industria europea e la società tutta. Se dovesse persistere un timore di salute professionale - anche alla luce dei regolamenti attuali e nonostante sia stato osservato che non esiste alcun effetto sulla salute umana - allora sarebbe necessario un approccio regolamentare più mirato.

Alla luce del principio dell'efficacia regolamentare, l'applicazione di valori limite di esposizione professionale (BOELV) sufficientemente protettivi appare essere un approccio regolamentare ben più appropriato. Ciò è pienamente in linea con la roadmap del processo SVHC 2020 il quale, oltre all'autorizzazione e alla restrizione, supporta altresì “ulteriori regolamentazioni” laddove sia appropriato.

Per maggiori informazioni sull'applicazione dei BOELV, si rimanda al nostro position paper sulle opzioni di gestione del rischio.
http://www.ecfa.eu/files/RCF-ASW-Risk_Management_Option_Assesment_final.pdf

The image shows the cover page of a report titled "RCF-ASW - Risk Management Option Assessment" dated February 2014. At the top, there are logos for CEFA, Glass Alliance, EA, and EIGA. Below these are logos for EUROFER, CEFOP, and CCG. The report includes an overview section and a table with columns for Objective, Score, and Status. The table lists several objectives related to the assessment of risk management options for RCF, with scores ranging from 0 to 2 and status indicators like "Not achieved" or "Achieved".