

**LA CARTIERA LUCART RISPONDE: “ I NOSTRI FANGHI DIMINUISCONO PERCHE’  
ABBIAMO DIMEZZATO LA CARTA TISSUE PRODOTTA DAL MACERO”. LE COSE  
NON STANNO PROPRIO COSI’.**

Pasquini, l’amministratore delegato dell’azienda LUCART sostiene (rilanciando il progetto dell’inceneritore) di aver dimezzato il ricorso ai maceri che nel 2003 sarebbe stato del 60% ed ora calato al 30%. **MA I NUMERI DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE** rilasciata nel marzo 2008 ( per l’anno 2007) descrivono una realtà diversa. Infatti, registriamo un calo di ricorso al macero (lo avevamo detto) ma se poniamo in relazione la produzione dei fanghi del 2007 rispetto a quella del 2003 **I FANGHI SI SONO RIDOTTI DEL 70%** (secondo il ragionamento dell’azienda avrebbero dovuto ridursi del 50%!). La realtà è che l’azienda che continua ad utilizzare circa il 42% di maceri appare adesso in grado di ridurre i fanghi per unità di prodotto oltre a saperli più efficacemente inviare a recupero di materia e a compostaggio (per oltre il 65%del totale). Infatti a pag. 47 si dichiara un rapporto di 1,26 tons/tons di macero consumato per una tonnellata di carta prodotta registrando un calo di ricorso al macero del 30% rispetto al 2003 quando il rapporto era 1.86 tons/tons. L’uso della cellulosa pura è passato da un rapporto di 1,07 tons/tons del 2003 all’attuale 1,15 tons/tons con un aumento molto contenuto.

Ora, noi che caldegiamo il riciclaggio invitiamo però a fare una considerazione e due conti. Il riciclaggio della carta è virtuoso ( è un dato unanimemente accertato) quando per produrre nuova carta le fibre cellulosiche possono essere riutilizzate da un minimo di due volte ad un massimo di 7. Cioè se vogliamo produrre anche da macero di bassa qualità (come quello derivante dalle riviste) per esempio del cartoncino grigio (le “anime” che sostengono i rotoli di carta igienica) oppure del “cartone ondulato” il tasso di scarti è inferiore al 5% ma se si vuole, come nel CASO LUCART, produrre da carta di bassa qualità (ricca di collanti e di “fillers”) carta con un tenore di “brightness” ( di “bianco”) altissimo che supera gli 80 gradi il tasso di scarti per unità di prodotto supera il 50%. Cioè il “tasso” di riciclaggio si riduce a un misero 0,5 volte.

In questo modo i vantaggi del riciclaggio si perdono a causa dei maggiori oneri ambientali legati alla gestione inquinante della mole dei rifiuti prodotti. Così, o si è in grado di dimezzare almeno la quantità di fanghi prodotti qualificando l’utilizzo dei maceri e/o ottenendo più efficaci prestazioni dai processi di disinchiostrazione o paradossalmente diviene più “sostenibile” produrre “tissue” da cellulosa ricavata da piantagioni a pronta crescita certificate . **IL PROBLEMA VERO E’ che in ultimo QUESTO TIPO DI CARTA USA E GETTA NON E’ SOSTENIBILE NE’ AMBIENTALMENTE NE’ “MORALMENTE”.**