

Gli aspetti in materia ambientale, nella gestione degli impianti di cremazione, anche nel contesto europeo

Alcuni risultati dell'incontro dell'*European Crematoria Network* di Helsinki
(10-12 giugno 2009)

DI GABRIELE RIGHI

L'incontro di Helsinki dell'ECN (la rete informale tra gestori e costruttori di crematori europei costituitasi nel 2004) è il primo dopo la presentazione a Bruxelles il 30 maggio 2008 del libro bianco sulla cremazione e il rispetto per l'ambiente.

In estrema sintesi, si può dire che l'ECN con questo documento definito "Manifesto" ha voluto farsi carico dell'impatto ambientale dei crematori, cercando di individuare dei parametri di riferimento sulle emissioni in atmosfera ricavati da dati di conoscenza oggettivi. I dati oggettivi, infatti, portano a relativizzare fortemente l'enfasi sul timore di inquinamento da parte dei crematori, timore che ha fatto sì che, in assenza di punti di riferimento condivisi, si definissero per un processo di imitazione limiti sempre a livelli sempre più restrittivi, con una sempre maggiore complessità degli impianti di filtraggio e del monitoraggio degli effluenti con conseguenza sui costi. Lo stesso documento ha posto in evidenza che è l'intero sistema funebre che deve farsi carico dell'impatto ambientale con esplicito riferimento ai materiali usati nella costruzione e nella composizione dei feretri.

Così si esprime il "Manifesto":

“Allo stato attuale delle cose, sta diventando di fondamentale importanza la definizione di raccomandazioni per i materiali usati, per i componenti e per il contenuto delle bare. Infatti, malgrado tutte le precauzioni che possiamo prendere, né la combustione né i filtri possono fermare certi inquinanti.

*Diversi Paesi hanno già adottato norme molto dettagliate e restrittive a questo proposito. Si tratta ora di individuare una **posizione mediana** che consenta un allineamento ad essa da parte di ciascun Paese, ma facendo un percorso di adattamento che tenga presenti le tradizioni esistenti.*

*Questo è il motivo per cui i gestori dei crematori propongono di **discutere con i costruttori di bare e con le imprese di onoranze funebri di ciascun Paese**, ai fini di redigere una lista di raccomandazioni da rispettare.*

Di seguito sono elencati i principali punti da mettere sul tappeto:

- i materiali da usare nella costruzione delle bare;*
- i componenti chimici o i prodotti utilizzati per il trattamento della bara;*
- le tinteggiature, i rivestimenti esterni e gli accessori;*
- le finiture interne e gli accessori interni (imbottitura, lenzuolino, fodera, ecc.);*
- gli abiti e i ricordi del defunto (si veda il paragrafo “Aspetti etici” in relazione al codice di comportamento da concordare con le imprese funebri);*

- le protesi elettro-alimentate e altre potenziali fonti di danni al personale e all'ambiente;
- in generale, tutti quei prodotti e apparecchiature che possono presentare pericoli identificabili.

Aspetti etici

Poiché tutto ciò che accade in una camera di combustione non è solo una questione tecnica occorre obbedire ad un codice etico.

Sembra inoltre indispensabile riflettere in modo costruttivo assieme alle imprese di pompe funebri in merito all'abbigliamento del defunto e agli oggetti di ricordo che lo accompagnano. Questo perché non è evidentemente possibile aprire una bara al crematorio. È dunque necessario che le imprese di onoranze funebri, che chiudono il feretro, concordino su un codice di comportamento.

*Deve essere concordato con le imprese di onoranze funebri un codice di comportamento che **rafforzi la consapevolezza dei loro dipendenti sulla problematica dei contenuti delle bare.***

*Essi hanno infatti un **ruolo essenziale nel consigliare le famiglie** e solo loro sono nella posizione per farlo. Questa potrebbe essere inoltre un'occasione per loro per migliorare il loro status professionale contrastando l'immagine negativa che se ne ha in diversi Paesi.*

*È altresì importante che gli operatori funebri **prestino attenzione agli oggetti** di ricordo che le famiglie intendono inserire nei feretri.*

Ciò eviterà diverse conseguenze lamentate dai gestori dei crematori europei, quali le fumate improprie in uscita dal camino, il danneggiamento del refrattario in seguito a esplosioni, il formarsi di gas tossici e, naturalmente, danni alla sicurezza e alla salute degli operatori del crematorio.”

Uno degli scopi dell'incontro di Helsinki era proprio quello di approfondire questi aspetti.

I casi illustrati ad Helsinki

Sono stati illustrati i casi della Francia, della Danimarca, della Finlandia e della Svezia.

In Francia per le bare c'è uno standard di riferimento adottato dall'ente di certificazione francese: è la norma AFNOR NF D80-001-3, tuttavia non ancora obbligatoria.

Si riferisce alle caratteristiche delle bare in generale e non contiene specificazioni per la cremazione. Stabilisce le caratteristiche prestazionali meccaniche, uno spessore minimo, l'impermeabilizzazione interna con materiale biodegradabile, nonché il divieto di usare solventi nelle colle, nelle tinte e nelle vernici.

Il materiale usato è il legno massello, ma sono stati introdotti di recente anche nuovi materiali, quali truciolare di legno (chipboard) e cartone (cardboard).

Esistono, inoltre, bare costruite totalmente in legno e sono definite bare ecologiche.

In Danimarca la *Danish Cremation Federation* d'intesa con l'Associazione dei costruttori di bare ha stabilito quali sono i requisiti che le bare devono soddisfare ai fini della cremazione. Le bare in uso devono essere approvate da questo organismo, siano esse prodotte in Danimarca o importate.

Tra le varie prescrizioni ricordiamo le seguenti:

- I materiali da usare sono il legno o l'agglomerato di legno di classe E1 (sono ammesse piccole quantità di MDF (Medium density fibreboard) e di masonite).
- Le vernici e i trattamenti delle superfici deve avere la qualità del marchio Ecolabel. Devono resistere ad una temperatura di 800 gradi per almeno 25 secondi.
- Non deve essere usato nessun tipo di materiale plastico o di PVC in nessun componente interno ed esterno.
- Le colle non devono contenere metalli pesanti.
- L'uso di elementi di ferro non deve superare i 100 grammi.

È stato presentato un tipo di bara privo di qualsiasi elemento da asportare prima dell'inserimento del forno e privo di viti metalliche.

(Le urne non devono essere di capacità inferiore ai 5 litri).

In Finlandia la *Central Association of Burial Administrators* ha emanato delle raccomandazioni molto dettagliate sia per le bare che per le urne: nessun componente è tralasciato. Si riportano qui le principali:

- Le bare possono essere di legno, oppure di agglomerato di legno di classe E1, di trucidare, di MDF (Medium density fibreboard, pannello di fibra di legno a media densità), materiali rispetto ai quali le raccomandazioni rinviano alle direttive dell'ente di normazione finlandese SFS e del ministero dell'ambiente. Nulla si dice circa gli spessori e le modalità di assemblaggio.
- È vietato l'uso di materie plastiche e di PVC sia all'esterno che all'interno delle bare.
- La verniciatura deve essere fatta con vernici o lacche a base d'acqua (anche qui il rinvio è alle norme SFS).
- I tessuti utilizzati devono essere di fibre naturali (in Finlandia spesso le bare sono ricoperte di tessuto).
- Per quanto riguarda la cremazione si impone che la bara non debba prendere fuoco prima della chiusura della porta del forno del crematorio e che i materiali non lascino della volatilità una volta terminata la combustione.

(Le urne devono avere caratteristiche specifiche in relazione alla destinazione finale delle ceneri: interramento (scomparsa dell'urna entro 15 anni), per un colombario, per la dispersione nei corsi d'acqua il disegno dell'urna deve essere tale da favorire l'immersione in pochissimo tempo. La capacità non deve essere inferiore a 4,5 litri; 2,5 per i bambini).

In Svezia vi è l'*S.B.T. Samrådsgruppen begravningsbranschen träindustrin, Consultative group for the funeral branches timber industry*, Gruppo di consultazione all'interno dell'industria del legno ed è composto da:

- The Association of Sweden's Cemetery Chiefs
- The Association of Sweden's Cemetery Employees

- The Church of Sweden's Parish and Pastoral Alliance
- Sweden's Cemetery and Crematorium Association
- Swedish Undertakers Alliance
- Fonus Undertaking Association
- The Coffin Manufacturers within the Timber Industry Group
- Representatives of Urn Manufacturers

Il suo compito è quello di stabilire i requisiti delle bare e delle urne che sono espressi sia in termini puntuali, che in termini prestazionali.

Per quanto riguarda la cremazione la caratteristica di fondo è quella di resistere ad una temperatura di 800 gradi per 15-20 secondi.

(Per le urne la distinzione è tra biodegradabile (15 anni) e durature. La capacità deve essere di 5 litri).

Danimarca, Finlandia e Svezia sono accomunate da precise disposizioni circa la marchiatura delle bare e delle urne.

Infine ad Helsinki, il Belgio ha presentato gli esiti di una ricerca condotta a livello scientifico sugli effetti della cremazione di corpi sottoposti a trattamenti radioterapici. I risultati sono tali da non ritenere pericolose queste situazioni per il crematorio e per gli addetti al crematorio stesso.

Il caso italiano

In Italia l'unico riferimento esplicito alle caratteristiche delle bare per la cremazione, a livello di norme statali, è contenuto nella circolare del Ministero della Sanità 24 giugno 1993, N. 24. Nel penultimo capoverso del paragrafo 9.1 si dice: "È opportuno che per i cofani destinati all'inumazione o alla cremazione vengano realizzati gli spessori minimi consentiti ed essenze lignee tenere, facilmente degradabili".

Con l'autorizzazione ministeriale del Mater-BI del 2002, poi rinnovate nel 2007, è possibile sostituire la cassa di zinco con tale materiale (un amido modificato termoplastico derivato dal mais), per i trasporti destinati a inumazione e cremazione oltre i 100 chilometri. Per inumazione e cremazione con D.M. 12 aprile 2007 è stato autorizzato l'uso di una bara di cellulosa con bordi in legno da usare per trasporti inferiori a 100 km.

Diverse norme regionali intervengono sull'argomento adottando due tipi di formulazione:

- a) **legno dolce non verniciato** per ridurre i fumi inquinanti e i tempi di cremazione (Marche 2005; Lombardia 2003; Liguria 2007; Umbria 2005);
- b) **altri materiali diversi dal legno** sempre allo scopo di ridurre i fumi inquinanti e i tempi di cremazione (Friuli 2008, Umbria 2003)

Si riportano per esteso le previsioni di queste due norme:

- 1) L.R. Friuli Venezia Giulia 13 ottobre 2008, n. 11 “Disposizioni in materia di destinazione delle ceneri da cremazione”
“Art. 6 (Caratteristiche dei feretri)
Al fine di ridurre l’emissione di inquinanti e i tempi di combustione, è consentito, in caso di cremazione, l’uso di feretri o altri involucri ecologici, fatto salvo in ogni caso il rispetto delle norme vigenti in materia di tutela igienico-sanitaria.”
- 2) D.G.R. Umbria 30 marzo 2005, n. 603 “Linee di indirizzo ai Comuni per la redazione dei regolamenti di polizia mortuaria”
“7. Materiali diversi
7.1. In caso di cremazione il Sindaco autorizza, su richiesta degli aventi titolo, l’uso di casse funebri di materiali diversi dallo zinco, piombo e legno, al fine di ridurre sia i fumi inquinanti che i tempi di cremazione.
7.2. Per la cremazione è preferibilmente indicato l’uso di casse di legno dolce non verniciato.”

(In Italia non c’è nessuna norma sulle urne)

Alcune riflessioni

1. La più ovvia, e forse per questo la più dimenticata, è che prima di normare bisogna conoscere i processi e i fenomeni con approcci di natura scientifica.
2. La seconda è in fatto di misurazione dell’impatto ambientale occorre avere anche un approccio sistemico: un prodotto può essere meno inquinante in una fase del processo ma molto più inquinante in un’altra.
3. La necessità di avere la certificazione e la marchiatura dei prodotti.