

Il Direttore Generale

Milano, 16 maggio 2024

Gent.mo Signor  
**Dott. Ing. Antonio Domenico Milillo**  
MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA  
SICUREZZA ENERGETICA  
**Dipartimento Sviluppo Sostenibile (DISS)**  
**Direzione Generale Valutazioni**  
**Ambientali (VA)**  
**Divisione II - Rischio rilevante e**  
**autorizzazione integrata ambientale**  
Via Cristoforo Colombo 44  
00147 ROMA

Egregio Dott. Ing. Milillo,

Sistema Moda Italia (SMI), Federazione Tessile e Moda, è la Federazione nazionale di categoria per il tessile-abbigliamento-moda (TAM) rappresenta oggi a livello nazionale un comparto di oltre 45.000 imprese e di circa 400.000 addetti per un fatturato di circa 55 MLD di euro.

La presente nota desidera focalizzare l'attenzione di codesto Ministero su specifiche attese stabilite nel BAT reference documents (BREFs) per l'industria tessile, con particolare riguardo agli indicatori di performance per l'utilizzo dell'acqua nei processi industriali tessili rientranti nel campo di applicazione del punto 6.2 per la nobilezza.

Il documento di riferimento (BREF) sulle migliori tecniche disponibili per l'industria tessile (BAT), recepito a dicembre 2022 con Decisione di esecuzione (UE) 2022/2508 (e ripreso a gennaio 2023 dal JRC) sotto l'egida della Direttiva europea sulle Emissioni Industriali 2010/75/UE, è parte di una serie di documenti che presentano i risultati di uno scambio di informazioni tra l'UE, i suoi Stati membri, le industrie interessate, le organizzazioni non governative per la promozione della protezione dell'ambiente, e la Commissione Europea, finalizzati ad elaborare, rivedere e – ove necessario – aggiornare i documenti di riferimento sulle BAT come previsto dall'articolo 13, paragrafo 1, della direttiva europea 2010/75/UE.

Il documento BREF per l'industria tessile trova applicazione per le operazioni di pretrattamento come lavaggio, candeggio, mercerizzazione o tintura di fibre tessili o tessuti in cui la capacità di trattamento supera le 10 tonnellate al giorno, come specificato al punto 6.2 dell'allegato I della direttiva 2010/75/UE. Il documento BREF approfondisce inoltre il trattamento

indipendente delle acque reflue, componente non coperta dalla Direttiva 91/271/CEE, come specificato al punto 6.11 dell'allegato I della direttiva 2010/75/UE, a condizione che il principale carico inquinante provenga da attività contemplate nel presente BREF. Le emissioni nell'acqua e nell'aria, l'uso e la manipolazione di prodotti chimici e il consumo di energia sono dunque i principali argomenti per l'attuazione della Direttiva 2010/75/UE nel settore tessile (TXT).

Proprio in considerazione di ciò, desideriamo chiedere ai Ministeri interessati di adottare una posizione unanime ed uniforme a livello italiano su alcuni aspetti implementativi, dettagliati nell'allegato alla presente, fondamentali per l'industria tessile italiana e, in particolare, per il settore della Nobilitazione.

Certi dell'attenzione che darete alla presente e al Settore TAM italiano e disponibili per una riunione di confronto sugli aspetti da noi indicati, con l'occasione, porgiamo i nostri più cordiali saluti

  
Gianfranco Di Natale  
Direttore Generale

## ALLEGATO

### 1. Consumi idrici specifici

Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT 10 (punto 1.1.3 della Decisione di esecuzione e paragrafo 5.4.3 del documento JRC pubblicato a gennaio 2023, Consumo di acqua e produzione di acque reflue) "*consiste nell'applicare le tecniche di processo di cui alle lettere a), b) e c) e un'opportuna combinazione delle tecniche da d) a j)*". Nel medesimo paragrafo vengono poi indicati (punto 1.1.3, Tabella 1.1 della Decisione di esecuzione e paragrafo 5.4.3, Table 5.1 del documento JRC) i livelli indicativi (indicatives levels m<sup>3</sup>/t, media annuale) di utilizzo di acqua specifici previsti per la nobilitazione dei tessuti.

Su questo punto, desideriamo chiedere che per tutto il territorio italiano venga chiarito in modo esplicito, in particolare verso le autorità competenti al rilascio delle Autorizzazioni Integrate Ambientali, che i valori della tabella sopra citata devono avere valore esclusivamente indicativo, in quanto i dati raccolti nel corso dei lavori di revisione delle BATC non sono stati sufficienti per l'identificazione di valori certi e vincolanti, e che non devono essere considerati vincolanti o prescrittivi in sede di autorizzazione. A fronte di ciò, segnaliamo che le aziende tessili sono già fortemente impegnate nel migliorare il monitoraggio proprio in funzione di una migliore raccolta dati per futuri aggiornamenti delle BATC.

### 2. BAT-AEL (livelli di emissione associati alle BAT) per gli scarichi idrici

Con specifico riferimento ai valori di BAT-AEL indicati nella BAT 20, specificatamente nelle tabelle 1.3 e 1.4 della Decisione siamo ad evidenziare due specifiche criticità, come già in precedenza condiviso con i referenti del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (ex Ministero della Transizione Ecologica) nel corso dei lavori di revisione del BREF del Tessile (vedere documenti allegati).

**Prima criticità:** periodicità e frequenza di monitoraggio dei parametri di scarico.

I BAT-AEL sono stati definiti sulla base dei valori medi rilevati, metodologia utilizzata anche nella definizione delle altre BATC precedenti; ma, mentre nelle altre BATC i BAT-AEL sono riferiti a valori medi annui, i BAT-AEL definiti per il settore tessile sono riferiti alle singole medie giornaliere.

Questo vuol dire che, mentre nelle altre BATC i BAT-AEL devono essere mediamente rispettati nell'anno, nelle BATC del tessile i BAT-AEL devono essere rispettati IN OGNI SINGOLO CAMPIONAMENTO che nel caso di campionamenti giornalieri vuol dire che dovrebbero essere rispettati OGNI GIORNO.

In considerazione di quanto sopra sarebbe stato più corretto considerare per la definizione dei BAT-AEL non i valori medi ma i valori massimi, che rappresentano lo spettro di effettiva variabilità delle emissioni.

Ad esempio, prendendo come riferimento "Compendium of figures related to BAT-AELs proposed in the revised draft BAT conclusions for the final TWG meeting - Emissions to water from TXT" utilizzate nel corso dei lavori preparatori e riportate nel capitolo "3.4.22 Figures and tables with water emission levels" del BREF:

Parametro	BREF	BAT-AEL	N. di impianti totali	N. di impianti con media $\geq$ BAT-AEL		N. di impianti con massimi $\geq$ BAT-AEL	
<b>TSS</b> Total suspended solid	3.25	30	22	1	5%	9	41%
<b>TN</b> Total Nitrogen	3.28	15	18	3	17%	10	55%
<b>TP</b> Total phosphorus	3.32	2	21	5	24%	12	57%

Come segnalato nel corso della 3a giornata di lavoro del processo di Siviglia, questo è un grave problema per l'Italia perché OGNI superamento dei valori limite di scarico è sanzionato penalmente nella conformazione attuale della normativa vigente. In particolare il tema dello sfioramento sanzionato penalmente potrebbe portare alla chiusura di impianti produttivi a fronte del non rispetto di limiti giornalieri su cui non abbiamo nessuna storicità; c'è obiettivamente un rischio di "non certezza" della possibilità di poter rispettare il limite.

Ricordiamo nel merito le proposte di Dissenting View presentate nel corso dell'iter di approvazione del BREF dall'Italia:

*"Argument D – The decision of the Final Meeting to refer to the daily average (and not monthly average as proposed in the first draft) requires more attention to the maximum measured values reported in the questionnaires (and not to the average values). These values show that many plants may have problems achieving values within the BAT-AEL range every single day. This is a problem for countries, such as Italy, which strictly enforce the IED obligation".*

Il BAT-AEL così definito non tiene conto della stagionalità di alcune produzioni e delle influenze delle stesse sugli impianti di trattamento delle acque reflue (es. rallentamento del processo di nitrificazione nei periodi invernali e a seguito di fermate con conseguente diminuzione della temperatura dell'acqua nel depuratore).

Inoltre, la BAT 8 indica delle frequenze minime di monitoraggio molto stringenti, con monitoraggi previsti giornalmente per i parametri COD/TOC, Azoto totale (TN), Fosforo totale (TP) e Solidi sospesi totali (TSS).

L'effettuazione di tali analisi può comportare oggettive difficoltà sia tecniche che organizzative, nonché costi di gestione anche estremamente elevati.

Anche al fine di poter permettere lo svolgimento delle attività di monitoraggio internamente all'azienda, con idonea strumentazione e conformemente alle metodiche analitiche identificate dalle BAT, ma senza l'obbligo di redigere rapporti di prova firmati da soggetti abilitati, quali chimici o biologici iscritti ai rispettivi albi professionali, che nella maggior parte dei casi non sono presenti all'interno delle strutture organizzative delle industrie tessili, chiediamo che sia data indicazione alle Autorità competenti al rilascio alle autorizzazioni e al controllo di differenziare tra la attività di monitoraggio prevista dalle BATC e l'attività di controllo finalizzata alla verifica al rispetto dei limiti per quanto dovuto ai sensi dei commi 3 e 4 dell'art. 29-quattordices.

Nello specifico proponiamo le seguenti descrizioni:

- attività di monitoraggio: attività finalizzate alla sola raccolta e alla valutazione sistematica delle informazioni relative ai parametri oggetto del monitoraggio; in quanto tale attività può essere effettuata eventualmente anche da personale interno aziendale, adeguatamente formato per lo svolgimento di tali test, senza tuttavia che sia ritenuta necessaria una abilitazione professionale specifica (es. laurea, iscrizione all'albo, ecc.) e la redazione di rapporti di prova analoghi a quelli dei laboratori di analisi professionalmente abilitati ed eventualmente accreditati. Tali attività devono comunque essere effettuate secondo le specifiche metodiche analitiche, ove individuate, dalle BATC.
- attività di controllo: attività di misura finalizzate alla verifica del rispetto dei limiti anche per quanto dovuto ai sensi dei commi 3 e 4 dell'art. 29-quattordices. Tali controlli possono essere effettuati sia dall'autorità competente che posti in carico al responsabile dell'esercizio dell'impianto (attività di autocontrollo), secondo tempistiche e modalità definite dalle prescrizioni dell'AIA che possono avere anche frequenza e valori di riferimento differenti e maggiori rispetto ai valori di BAT-AEL ma comunque inferiori ai valori limite previsti dalla Tabella 5 dell'Allegato 3 alla Parte III del D.Lgs. 152/06, fatta salva la possibilità per gli scarichi indiretti di possibili deroghe ai valori limite di scarico secondo quanto previsto dalla normativa cogente in materia.

**Seconda criticità**: rispetto dei valori limite previsti per gli scarichi indiretti per i metalli che sono stati individuati uguali a quelli per gli scarichi diretti, cioè per quegli impianti che risultano dotati di impianti di trattamento delle acque reflue in sito.

Partendo dalla doverosa premessa che:

1. la BAT 19 (pretrattamento delle acque di scarico ad elevato carico di inquinanti) individua i processi i cui reflui devono essere pretrattati separatamente prima di essere

avviati al trattamento di depurazione aziendale interno, tendenzialmente biologico, considerato trattamento idoneo per gli scarichi a contenuto carico di inquinanti;  
2. la BAT 42 prevede in secondo ordine prioritario per la tintura della lana l'utilizzo di coloranti metallizzati;

desideriamo evidenziare che, negli stabilimenti tessili italiani sottoposti ad AIA (lanieri principalmente), la maggiore fonte di metalli nei reflui sono i processi tintoriali.

Nei processi di tintura (tipicamente discontinua) le concentrazioni di metalli negli scarichi derivano dai bagni di tintura esauriti (massimo rendimento di salita del colore con rese per coloranti premetallizzati anche superiori all'80% e per chromium mordant dyes del 95%) e dai successivi risciacqui quindi con concentrazioni certamente ridotte rispetto a quelle dei processi individuati alla BAT 19, per i quali è previsto un pretrattamento separato.

Bisogna inoltre considerare che valori bassi di metalli nello scarico sono raggiunti in stabilimenti complessi anche a seguito di effetti di diluizione per DAA (attività direttamente connesse) che sviluppano reflui industriali che vanno a diluirne le concentrazioni di metalli negli scarichi (es. attività di finissaggio) e quindi non possono essere utilizzati come riferimento principale per la definizione dei BAT-AEL.

Il massimo impatto dei metalli negli scarichi avrebbe dovuto essere valutato nelle attività di sola tintoria con scarico indiretto, quindi senza trattamenti di depurazione ed impiego di coloranti anche premetallizzati in applicazione anche della BAT 42.

In questi casi i valori per Cromo, Rame e Zinco senza trattamenti possono essere facilmente superiori ai nuovi BAT-AEL individuati, con valori comunque ridotti, trattandosi di scarichi di bagni esauriti e non di residui di bagni di tintura.

A supporto di quanto dichiarato, facciamo riferimento a:

- file "Dati scarico metalli" (allegato);
- dati estrapolati dal sistema QLink relativi alle sole tintorie in relazione alle concentrazioni allo scarico di Cromo, Nichel, Zinco e Rame

Nelle aziende analoghe a quelle descritte, ma con scarichi diretti (e quindi dotati di trattamento di depurazione on-site) i metalli generalmente vengono ridotti attraverso trattamenti biologici tradizionali.

Tale tipologia di trattamento ne riduce efficacemente la concentrazione allo scarico attraverso l'adsorbimento di tali inquinanti nei fanghi biologici.

A supporto di tale affermazione, bisogna considerare:

- analisi dei fanghi di una tintoria laniera campione (allegata) e di un depuratore consortile con scarichi prevalentemente tessili (Prato);
- l'impossibilità, in Italia, di destinare i fanghi provenienti dagli impianti diretti di depurazione delle sole tintorie allo spandimento in agricoltura in considerazione della presenza di metalli negli stessi.

Alla luce di quanto sopra espresso e di quanto riportato dalle BAT in premessa, gli impianti di trattamento delle acque (anche se solo biologici) possono essere ritenuti impianti idonei al trattamento di reflui con concentrazioni di metalli non elevate, in quanto tale trattamento risulta sufficiente a portare a ridotte concentrazioni di metalli negli scarichi.

Quanto sopra supportato dai dati allegati alla presente: confronto tra dati dei metalli degli scarichi indiretti (IT085 – Cr 1,10 mg/l, Zn 1,20 mg/l e IT087 – Cr 0,25 mg/l, Ni 0,05 mg/l, Zn 0,67 mg/l) confrontati con gli scarichi diretti con un impianto di depurazione biologico senza trattamenti specifici per i metalli (IT067 – Cr 0,08 mg/l, Cu 0,04 mg/l, Zn 0,27 mg/l).

Bisogna inoltre tenere conto che la capacità di trattamento dei metalli dei bagni di tintura esausti dipende dal depuratore terminale e non dalla adozione di impianti di trattamento specifici e quindi anche un trattamento fuori sito in un depuratore solo biologico può essere sufficiente a raggiungere ridotte concentrazioni di scarico di metalli nel corpo idrico ricettore.

Così non fosse questa BAT obbligherebbe tutte le imprese con scarichi indiretti che impiegano coloranti contenenti metalli a dotarsi di un impianto di trattamento interno o dismettere l'attività produttiva, pur applicando correttamente le altre BAT connesse (es. 19 e 42).

Quanto sopra non è ovviamente valido per "avanzi" di bagni di tintura o paste di stampa, che risultano caratterizzati da concentrazioni elevate di coloranti ed ausiliari e che devono quindi essere raccolti e gestiti separatamente con processi di trattamento dedicati o, in alternativa, come rifiuti conformemente a quanto previsto dalle BAT in merito.

Pertanto, in considerazione di quanto sopra espresso, desideriamo proporre a livello italiano di:

1. specificare, in riferimento al capitolo 4.1.7.3.5.1 del documento JRC, "Aerobic treatment", una nota che spieghi che in caso di scarichi che contengono concentrazioni ridotte di metalli, in quanto derivanti solo dallo scarico di bagni di tintura esausti, acque di risciacquo e simili (diverse da quelle di cui al punto 4.1.7.2), il trattamento biologico può risultare sufficiente a ridurre la concentrazione dei metalli presenti nelle acque reflue in applicazione della Nota 2 della Tabelle 1.4 delle BATC;

2. prevedere per la BAT 20 la possibilità per le autorità competenti di derogare ai BAT-AEL per lo scarico dei metalli a valori maggiori, tenuto conto della specificità di alcuni processi e lavorazioni (vedasi dati estrapolati dal sistema QLink) e dell'impossibilità per un elevato numero di impianti di rispettare i valori attualmente individuati anche applicando correttamente le BAT.

### **3. Identificazione della capacità produttiva**

Considerando che le specifiche fasi produttive ricadenti nel campo di applicazione del punto 6.2 (lavaggio, candeggio, mercerizzazione, tintura) del settore del finissaggio tessile sono caratterizzate, per la tipologia di mercato a cui si riferiscono, da richieste estremamente diversificate, stagionali e variabili anche in intervalli temporali ristretti e quindi l'attività è caratterizzata sia da discontinuità nella produzione o nei processi sia da pluralità di prodotti sia da sequenzialità dei processi sia da più linee produttive di diversa capacità non utilizzate continuativamente in contemporaneità, e pertanto si devono considerare le assunzioni citate nella Circolare 14 novembre 2016, riteniamo opportuno, per il campo di applicazione del punto 6.2 "Pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o tintura di fibre

tessili o di tessili la cui capacità di trattamento supera le 10 Mg al giorno", che il Ministero possa prevedere la seguente precisazione in riferimento alla Circolare 14 novembre 2016:

*per quanto riguarda il "**Limite legale alla capacità produttiva**" con specifico riferimento alle "prescrizioni autorizzative", che venga esplicitato tra gli esempi la possibilità di prescrizioni nell'AUA o nelle altre autorizzazioni ambientali aziendali che la produzione non può superare le soglie individuate dall'All. VIII, Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, monitorando giornalmente la produzione e dando conto almeno annualmente degli esiti del monitoraggio alla autorità competente ad effettuare verifiche periodiche del rispetto degli obblighi stessi.*

In alternativa:

**per quanto riguarda "casi più complessi"**, prevedere l'applicazione delle seguenti assunzioni:

- a) in caso di discontinuità dei processi si considera il ciclo cui corrisponde la maggiore produzione su base giornaliera, tenuto conto congiuntamente della produzione per ciclo e del tempo per ciclo;
- b) in caso di pluralità di prodotti si considera la lavorazione del prodotto che determina il maggior contributo al raggiungimento della soglia;
- c) in caso di sequenzialità, per le produzioni che prevedano solo fasi in serie si considera il dato di potenzialità in uscita dell'ultimo stadio del processo;
- d) in caso di pluralità di linee si considera la contemporaneità di utilizzo di tutte le linee e le apparecchiature installate, posto che non sussistano vincoli tecnologici che impediscano la conduzione dell'impianto in tal modo.
- e) per capacità specifica si considera il funzionamento dell'apparecchiatura (ovvero della linea) ai dati di targa specificando altresì che per "capacità specifica" si intenda "la capacità massima di impiego della linea alle effettive condizioni produttive e non al dato di targa"
- f) (**punto da aggiungere**) si deve tenere conto degli effettivi turni di esercizio dell'impianto nel caso in cui l'attività non venga esercitata in modo continuativo per 24ore/giorno". Ciò in conseguenza del fatto che molte imprese tessili lavorano 8/16 ore/giorno con una operatività effettiva ridotta di 1/3 – 1/2 rispetto alle 24 ore/giorno.