

Nel presente documento vengono individuati con le seguenti colorazioni le indicazioni circa l'applicazione delle BATC di cui alla Decisione (UE) 2020/2009:

APPLICATA

PARZIALMENTE APPLICATA

NON APPLICATA

NON APPLICABILE

Sommario

1.1	Conclusioni generali sulle BAT.....	3
BAT 1.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) che riunisca tutti gli elementi seguenti:.....	3
BAT 2.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e rivedere periodicamente (anche quando si verifica un cambiamento significativo) un inventario degli input e degli output, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che includa tutti gli elementi seguenti:.....	5
BAT 3.	Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e le emissioni in tali condizioni di funzionamento, la BAT consiste nell'istituire e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sul rischio che includa tutti gli elementi seguenti:.....	6
BAT 4.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'utilizzare sistemi avanzati di monitoraggio e controllo dei processi.....	7
BAT 5.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche indicate di seguito.....	7
1.1.2.	Monitoraggio.....	9
BAT 6.	La BAT consiste nel controllare almeno una volta l'anno.....	9
BAT 7.	Per quanto riguarda i flussi delle acque reflue individuati nell'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i parametri principali (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti chiave (ad esempio al punto di ingresso e/o uscita dal pretrattamento delle acque reflue, al punto di ingresso del trattamento finale delle acque reflue e al punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione).....	9
BAT 8.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.....	10
BAT 9.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.....	13
1.1.3.	Consumo di acqua e produzione di acque reflue.....	15
BAT 10.	Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a, b e c e un'opportuna combinazione delle tecniche da d a j riportate di seguito.....	15
1.1.4.	Efficienza energetica.....	18
BAT 11.	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a, b, c e d e un'opportuna combinazione delle tecniche da e a k riportate di seguito.....	18
BAT 12.	Al fine di aumentare l'efficienza energetica dell'uso di aria compressa, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.....	21
BAT 13.	Al fine di aumentare l'efficienza energetica del trattamento termico, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.....	22
1.1.5.	Gestione, consumo e sostituzione delle sostanze chimiche.....	23

BAT 14.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nell'ambito del sistema di gestione ambientale (EMS) (cfr. BAT 1), che includa tutti gli elementi seguenti:	23
BAT 15.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e realizzare un inventario delle sostanze chimiche nell'ambito del CMS (cfr. BAT 14).	24
BAT 16.	Al fine di ridurre il consumo di sostanze chimiche, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.	24
BAT 17.	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'acqua di sostanze scarsamente biodegradabili, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.	25
1.1.6.	Emissioni nell'acqua	26
BAT 18.	Al fine di ridurre il volume delle acque reflue e prevenire o ridurre lo sversamento di carichi inquinanti nell'impianto di trattamento delle acque reflue e le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata per la gestione e il trattamento delle acque reflue che includa un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito nell'ordine di priorità seguente:	26
BAT 19.	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel pretrattare (raccolgere separatamente) i flussi di acque reflue e le paste (ad esempio paste di stampa e di rivestimento) contenenti carichi elevati di inquinanti che non possono essere trattati adeguatamente mediante trattamento biologico.	26
	26	
BAT 20.	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.	28
1.1.7.	Emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee	32
BAT 21.	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e di migliorare le prestazioni complessive della manipolazione e dell'immagazzinamento delle sostanze chimiche di processo, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	32
1.1.8.	Emissioni nell'atmosfera	34
BAT 22.	Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'atmosfera (ad esempio i COV risultanti dall'uso di solventi organici), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse e avviare gli scarichi gassosi verso il trattamento.	34
BAT 23.	Al fine di facilitare il recupero dell'energia e la riduzione delle emissioni convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nel limitare il numero di punti di emissione.	34
BAT 24.	Al fine di evitare le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dalla pulitura a secco e dalla purga con solvente organico, la BAT consiste nell'estrarre l'aria da tali processi, trattarla mediante adsorbimento con carbone attivo (cfr. sezione 1.9.2) e rimetterla interamente in circolo.	34
BAT 25.	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dal pretrattamento dei materiali tessili sintetici lavorati a maglia, la BAT consiste nel lavare tali materiali prima della termofissazione o del termofissaggio.	34
BAT 26.	Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dalla gazatura, dal trattamento termico, dal rivestimento e dalla laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.	35
	NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercite lavorazioni indicate nella BAT	36
BAT 27.	Al fine di ridurre le emissioni di polveri convogliate nell'atmosfera risultanti dalla gazatura e dai trattamenti termici, esclusi la termofissazione e il termofissaggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.	36
	NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercite lavorazioni indicate nella BAT.	36
BAT 28.	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera risultanti dai processi di rivestimento, stampa e finissaggio, compresi i trattamenti termici a essi associati, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.	37
	NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercite lavorazioni indicate nella BAT.	37
1.1.9.	Rifiuti	37
BAT 29.	Al fine di prevenire o ridurre la produzione di rifiuti e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	37

BAT 30.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della gestione dei rifiuti, soprattutto per prevenire o ridurre le emissioni nell'ambiente, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica indicata di seguito prima di avviare i rifiuti allo smaltimento.	38
1.2	Conclusioni sulle BAT per il pretrattamento delle fibre di lana greggia mediante purga	38
BAT 31.	Al fine di usare le risorse in modo efficiente e ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel recuperare il grasso di lana e riciclare le acque reflue.	38
BAT 32.	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.	39
BAT 33.	Al fine di usare le risorse in modo efficiente e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nel trattare biologicamente i residui organici derivanti dal pretrattamento mediante purga delle fibre di lana greggia (ad esempio impurità, fanghi del trattamento delle acque reflue).	

40

1.1 Conclusioni generali sulle BAT

1.1.1 Prestazione ambientale complessiva

BAT 1. *Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) che riunisca tutti gli elementi seguenti:*

- i. impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace;
- ii. un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;
- iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;
- iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire la conformità alle disposizioni giuridiche applicabili;
- v. pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;
- vi. determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;
- vii. garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);
- viii. comunicazione interna ed esterna;
- ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;
- x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;
- xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;

- xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione;
- xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;
- xiv. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;
- xv. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED;
- xvi. svolgimento periodico di analisi comparative settoriali;
- xvii. verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
- xviii. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;
- xix. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui a essere idoneo, adeguato ed efficace;
- xx. cognizione e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.

Per il settore tessile in particolare la BAT consiste anche nell'includere gli elementi seguenti nel sistema di gestione ambientale:

- xxi. un inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2);
- xxii. un piano di gestione in OTNOC (cfr. BAT 3);
- xxiii. un piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici (cfr. BAT 10);
- xxiv. un piano di efficienza energetica e audit energetici (cfr. BAT 11);
- xxv. un sistema di gestione delle sostanze chimiche (cfr. BAT 14);
- xxvi. un piano di gestione dei rifiuti (cfr. BAT 29).

Nota

Il regolamento (CE) n. 1221/2009 istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.

Applicabilità

Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.

APPLICATA IN PARTE– si prevede di applicare tale BAT entro il 2026 con l'adozione completa del sistema di gestione ambientale.

In azienda sono già presenti le procedure del sistema di gestione quali:

- Politica aziendale
- Definizione del contesto e risk analysis
- SGI e obiettivi
- Reati ambientali
- Verifiche ispettive interne
- Comunicazione interna ed esterna
- Emissioni F-Gas
- Emissioni in atmosfera
- Gestione trattamento acque reflue
- Gestione Rifiuti
- Gestione documenti
- Gestione delle emergenze
- Gestione Fornitori
- Gestione normativa e prescrizioni legali
- Gestione non conformità
- Gestione prodotti chimici
- Gestione del cambiamento
- Manutenzione, macchinari e impianti
- Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)

In grigio sono sottolineate le procedure non ancora presenti e/o da implementare, le stesse saranno progressivamente integrate nel sistema di gestione complessivo dell'azienda nel corso del 2025-2026.

Le procedure già in essere verranno invece aggiornate per quanto necessario con le richieste specifiche della BAT 1, parallelamente alla introduzione delle nuove procedure e comunque entro dicembre 2026.

BAT 2. *Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e rivedere periodicamente (anche quando si verifica un cambiamento significativo) un inventario degli input e degli output, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che includa tutti gli elementi seguenti:*

- I. informazioni sul processo o sui processi di produzione, tra cui:
 - a. schemi semplificati dei flussi di processo che indichino l'origine delle emissioni;
 - b. descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi finalizzate a prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni (ad esempio efficienza di abbattimento);
- II. informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei materiali utilizzati, compresi i materiali tessili (cfr. BAT 5, lettera a) e le sostanze chimiche di processo (cfr. BAT 15);
- III. informazioni sul consumo e sull'uso dell'acqua (ad esempio diagrammi di flusso e bilanci di massa idrici);
- IV. informazioni sul consumo e sull'uso dell'energia;
- V. informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:
 - a. valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; *(viene monitorata la portata e il pH)*
 - b. valori medi di concentrazione e di portata massica di sostanze/parametri pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie, microplastiche) e loro variabilità;
 - c. dati su tossicità, bioeliminabilità e biodegradabilità, ad esempio BOD_n, rapporto BOD_n/COD, risultati del test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (es. inibizione dei fanghi attivi);
- VI. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:
 - a. valori medi e variabilità della portata e della temperatura;
 - b. valori medi di concentrazione e di portata massica di sostanze/parametri pertinenti (ad esempio polveri,

composti organici) e la loro variabilità. Per valutare la variabilità delle emissioni nell'atmosfera è possibile utilizzare i fattori di emissione (cfr. sezione 1.9.1);

- c. infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività, proprietà pericolose;
 - d. presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'installazione (ad esempio vapore acqueo, polveri);
- VII. informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei rifiuti prodotti.

Applicabilità

La portata (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.

APPLICATA – La BAT risulta applicata in quanto l'azienda ha già attivo un piano di monitoraggio e controllo periodicamente aggiornato come prescritto dall'autorizzazione integrata ambientale vigente.

Infatti gli input del processo produttivo sono già costantemente monitorati, sia dal punto di vista dei prodotti lavorati che dei consumi di risorse.

Gli output sono stati oggetto di attenta valutazione le cui risultanze sono riportate puntualmente nelle specifiche schede tecniche di riesame dell'AIA.

Le sostanze chimiche utilizzate sono inoltre state puntualmente individuate anche nella scheda F della documentazione presentata nella quale per ogni prodotto viene riportata anche la composizione come richiesto dalla modulistica.

BAT 3. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e le emissioni in tali condizioni di funzionamento, la BAT consiste nell'istituire e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sul rischio che includa tutti gli elementi seguenti:

- I. individuazione delle possibili OTNOC (ad esempio guasto di apparecchiature critiche per la protezione dell'ambiente, di seguito «apparecchiature critiche»), delle relative cause profonde e delle potenziali conseguenze, nonché riesame e aggiornamento periodici dell'elenco di OTNOC individuate in esito alla valutazione periodica cui più avanti;
- II. progettazione adeguata delle apparecchiature critiche (ad esempio trattamento delle acque reflue, tecniche di abbattimento degli scarichi gassosi);
- III. predisposizione e attuazione di un piano di ispezione e manutenzione preventiva delle apparecchiature critiche (cfr. BAT 1, punto xii);
- IV. monitoraggio (ossia stima oppure, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni durante le OTNOC e delle circostanze associate;
- V. valutazione periodica delle emissioni durante le OTNOC (ad esempio frequenza degli eventi, durata, quantità di sostanze inquinanti emesse) e attuazione di misure correttive, se necessario;
- VI. revisione e aggiornamento periodici dell'elenco di OTNOC individuate ai sensi del punto i in esito alla valutazione periodica di cui al punto v;
- VII. test periodici dei sistemi ausiliari.

Applicabilità

Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale in OTNOC dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.

APPLICATA – Il piano di gestione delle OTNOC è Integrato nel sistema di gestione ambientale nella procedura di gestione delle NC.

BAT 4. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'utilizzare sistemi avanzati di monitoraggio e controllo dei processi.

Descrizione

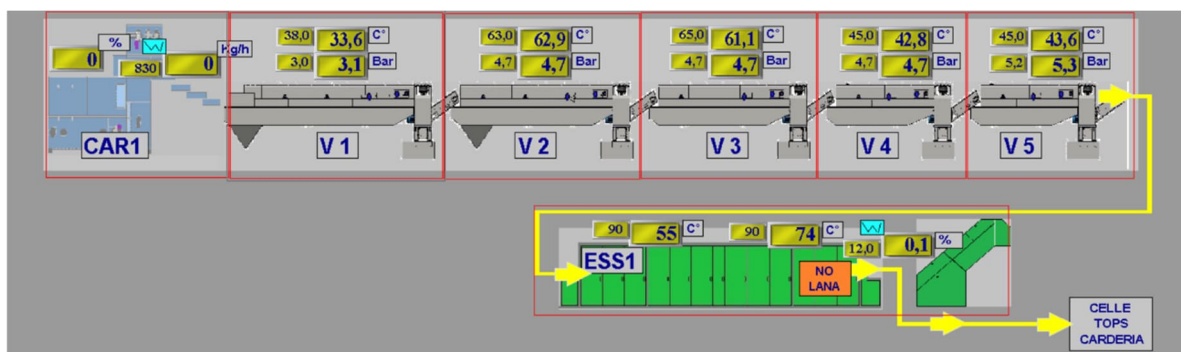
Il monitoraggio e il controllo dei processi sono effettuati mediante sistemi automatizzati in linea, dotati di sensori e unità di controllo che utilizzano connessioni a feedback per analizzare e adeguare rapidamente i principali parametri di processo e raggiungere così condizioni ottimali di processo (ad esempio l'assorbimento ottimale delle sostanze chimiche di processo).

Tra i principali parametri di processo figurano:

- volume, pH e temperatura del bagno di processo; (non viene eseguito il monitoraggio del pH)
- quantità di materiali tessili trattati;
- dosaggio delle sostanze chimiche di processo;
- parametri di asciugatura (cfr. anche BAT 13, lettera d). (monitoraggio della temperatura in continuo)

APPLICATA – La BAT risulta applicata in quanto l'azienda ha già attivo un piano di monitoraggio e controllo dei processi periodicamente aggiornato.

Si allega un esempio della schermata dei lavaggio estrapolata dal software



BAT 5. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Utilizzo di materiali tessili contenenti un tenore di contaminanti ridotto al minimo	<p>Sono definiti criteri di selezione dei materiali tessili in entrata (compresi i materiali tessili riciclati) per ridurre al minimo il tenore di contaminanti, comprese le sostanze pericolose, le sostanze scarsamente biodegradabili e le sostanze estremamente preoccupanti. Tali criteri possono basarsi su sistemi di certificazione o norme.</p> <p>Per verificare che i materiali tessili in entrata soddisfino i criteri predefiniti si effettuano controlli periodici che possono consistere in misurazioni e/o verifiche delle informazioni fornite dai fornitori e/o produttori dei materiali tessili.</p> <p>I controlli possono riguardare il tenore di:</p> <ul style="list-style-type: none"> — ectoparassitici (farmaci veterinari) e biocidi nelle fibre di lana greggia (o 	<p>Generalmente applicabile.</p> <p>NON APPLICABILE</p>

		<p>semilavorata) in entrata;</p> <ul style="list-style-type: none"> – biocidi nelle fibre di cotone in entrata; – residui di produzione nelle fibre sintetiche in entrata (ad esempio monomeri, sottoprodotti della sintesi polimerica, catalizzatori, solventi); – oli minerali (utilizzati ad esempio per la conatura, la roccatura, la filatura o la lavorazione a maglia) nei materiali tessili in entrata; – bozzime chimiche nei materiali tessili in entrata. 	
b.	Utilizzo di materiali tessili con esigenze di lavorazione ridotte	<p>Utilizzo di materiali tessili con caratteristiche intrinseche che riducono la necessità di lavorazione. Tra questi materiali si annoverano:</p> <ul style="list-style-type: none"> – fibre artificiali tinte in filo; – fibre con proprietà intrinseche di ritardo di fiamma; – fibre di elastan o fibre miste di elastan con altre fibre polimeriche contenenti quantità ridotte di oli siliconici e solventi residui; – fibre miste sintetiche con elastomeri termoplastici; – fibre di poliestere tingibili senza l'ausilio di acceleratori. 	<p>L'applicabilità può essere limitata dalle specifiche del prodotto. NON APPLICABILE lavorazione di sole fibre naturali</p>

NON APPLICABILE– la BAT non è applicabile in quanto l'Azienda, essendo un terzista, non ha la possibilità di scelta sul materiale tessile da trattare.

In merito allo specifico punto a) della BAT si precisa che il materiale che deve essere lavorato dalla Pettinatura viene scelto e comprato dai clienti e pertanto nel momento in cui arriva all'impianto di Verrone, la pettinatura mette in lavorazione quanto ricevuto, senza aver avuto modo di scegliere dei criteri di selezione dei materiali tessili in entrata. Le aziende clienti hanno comunque criteri di selezione che seguono i dettami delle certificazioni e delle normative cogenti nazionali.

1.1.2. *Monitoraggio*

BAT 6. La BAT consiste nel controllare almeno una volta l'anno:

- il consumo annuo di acqua, energia e materiali utilizzati, compresi i materiali tessili e le sostanze chimiche di processo;
- la quantità annua di acque reflue generate;
- la quantità annua di materiali recuperati o riutilizzati;
- la quantità annua di ciascun tipo di rifiuti prodotti e avviati allo smaltimento.

Descrizione

Il monitoraggio include preferibilmente misurazioni dirette, ma è possibile utilizzare anche calcoli o registrazioni, ad esempio mediante gli opportuni contatori o fatture. Il monitoraggio avviene per quanto possibile a livello di processo e tiene conto di qualsiasi cambiamento significativo nei processi.

APPLICATA – la BAT risulta applicata in quanto è presente un piano di monitoraggio e controllo nel quale vengono registrati i dati ambientali monitorati.

BAT 7. Per quanto riguarda i flussi delle acque reflue individuati nell'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i parametri principali (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti chiave (ad esempio al punto di ingresso e/o uscita dal pretrattamento delle acque reflue, al punto di ingresso del trattamento finale delle acque reflue e al punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione).

Descrizione

Quando la bioeliminabilità/biodegradabilità e gli effetti inibitori sono parametri principali (cfr. ad esempio BAT 19), il monitoraggio viene effettuato prima del trattamento biologico per controllare:

- la bioeliminabilità/biodegradabilità secondo la norma EN ISO 9888 o EN ISO 7827, e
- gli effetti inibitori sul trattamento biologico secondo la norma EN ISO 9509 o EN ISO 8192, con una frequenza minima di monitoraggio da decidere dopo la caratterizzazione dell'effluente.

La caratterizzazione dell'effluente viene effettuata prima di mettere in funzione l'impianto o prima di aggiornare un'autorizzazione per la prima volta dopo la pubblicazione delle presenti conclusioni sulle BAT, nonché dopo ogni modifica (ad esempio cambio di «formula») che potrebbe aumentare il carico inquinante.

APPLICATA

La gestione dei controlli avviene a mezzo del software SCADA, da cui è possibile estrapolare all'occorrenza una stampa dei dati.

I misuratori presenti nell'impianto di depurazione sono:

Parametro	Sistema di misura
Livello	Sensori ad ultrasuoni
Portata	Flussimetri magnetici
pH	Sensore e trasmettitore in campo
Ossigeno disciolto	Sensore potenziometrico a 2 elettrodi
Potenziale Redox	Sensore e trasmettitore in campo
	Pompe volumetriche controllate in frequenza

BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

Sostanza/parametro	Norma/e	Attività/processi	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) (1)	EN ISO 9562	Tutte le attività/tutti i processi	Una volta al mese (2)	BAT 20
Domanda biochimica di ossigeno (BOD _n) (3)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 1899-1, EN ISO 5815-1)		Una volta al mese	
Ritardanti di fiamma bromurati (1)	Norma EN disponibile per alcuni eteri difenili polibromurati (EN 16694)	Finissaggio con ritardanti di fiamma	Una volta ogni tre mesi	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (4)	Nessuna norma EN disponibile	Tutte le attività/tutti i processi	Una volta al giorno (5) (6)	
Colore	EN ISO 7887	Tintura	Una volta al mese (2)	

Indice di idrocarburi (HOI) (1)	EN ISO 9377-2	Tutte le attività/tutti i processi	Una volta ogni tre mesi (7)	
Metalli/ metalloidi	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	Una volta al mese (2)	
		Finissaggio con ritardanti di fiamma con triossido di antimonio		
Cromo (Cr)	Tintura con mordente al cromo o coloranti contenenti cromo (ad esempio coloranti a complesso metallico)			

	Rame (Cu)		Tintura Stampa con coloranti	
	Nichel (Ni)			
	Zinco (Zn) (¹)		Tutte le attività/tutti i processi	
	Cromo esavalente (Cr(VI))	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Tintura con mordente al cromo	Una volta al mese
Pesticidi (¹)		Sono disponibili norme EN per alcuni pesticidi (ad esempio EN 12918, EN 16693, EN ISO 27108)	Pretrattamento delle fibre di lana greggia mediante purga	Da decidere dopo la caratteriz- zazione dell'effluente (⁸)
Sostanze per- e polifluoroalchiliche (PFAS) (¹)		Nessuna norma EN disponibile	Tutte le attività/tutti i processi	Una volta ogni tre mesi
Solfuri, a facile rilascio (S ²⁻)		Nessuna norma EN disponibile	Tintura con coloranti allo zolfo	Una volta alla settimana o una volta al mese (²)
Tensio attivi	Alchilfe- noli e alchilfe- noli etossilati (¹)	Sono disponibili norme EN per alcuni tensioattivi non ionici, come gli alchilfenoli e gli alchilfenoli etossilati (EN ISO 18857-1 e EN ISO 18857-2)	Tutte le attività/tutti i processi	Una volta ogni tre mesi
	Altri tensioat- tivi	EN 903 per i tensioattivi anionici Nessuna norma EN disponibile per i tensioattivi cationici		Una volta ogni tre mesi (⁷)
Azoto totale (TN)		Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)		Una volta al giorno (⁵) (⁶)
Carbonio organico totale (TOC) (⁴)		EN 1484		Una volta al giorno (⁵) (⁶)
Fosforo totale (TP)		Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e 15681- 2, EN ISO 11885)		Una volta al giorno (⁵) (⁶)

Solidi sospesi totali (TSS)		EN 872	Una volta al giorno ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾
Tossicità ⁽⁹⁾	Uova di pesce (<i>Danio rerio</i>)	EN ISO 15088	
	Dafnia (<i>Daphnia magna Straus</i>)	EN ISO 6341	
	Batteri luminescenti (<i>Vibrio fischeri</i>)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11348-1, EN ISO 11348-2, EN ISO 11348-3)	
	Lente d'acqua (<i>Lemna minor</i>)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 20079, EN ISO 20227)	
	Alghe	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 8692, EN ISO 10253, EN ISO 10710)	
		Da decidere in base a una valutazione del rischio dopo la caratterizzazione dell'effluente ⁽⁸⁾	

(1) Il monitoraggio è di applicazione solo se le sostanze/i parametri in esame (compresi i gruppi di sostanze o le singole sostanze in un gruppo di sostanze) sono considerati rilevanti nel flusso delle acque reflue sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

(2) Nel caso degli scarichi indiretti, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre mesi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.

(3) Il monitoraggio è di applicazione solo in caso di scarico diretto.

(4) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

(5) Nel caso degli scarichi indiretti, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta al mese se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.

(6) Se i livelli di emissione si dimostrano sufficientemente stabili, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta al mese.

(7) Nel caso degli scarichi indiretti, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni sei mesi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.

(8) La caratterizzazione dell'effluente viene effettuata prima di mettere in funzione l'impianto o prima di aggiornare un'autorizzazione per la prima volta dopo la pubblicazione delle presenti conclusioni sulle BAT, nonché dopo ogni modifica (ad esempio cambio di «formula») che potrebbe aumentare il carico inquinante.

(9) Si può utilizzare il parametro di tossicità più sensibile o un'opportuna combinazione dei parametri di tossicità.

Si veda il Piano di monitoraggio e controllo al punto 5.7.2 allegato all'istanza di riesame AIA

BAT 9. *La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.*

Sostanza/ parametro	Norma/e	Attività/processi	Frequenza minima di monitoraggio (1)	Monitoraggio associato a
CO	EN 15058	Gazatura	Una volta ogni tre anni	—
		Combustione		
		Laminazione a fiamma		
Polveri	EN 13284-1	Gazatura	Una volta l'anno (2)	BAT 27
		Combustione		
		Trattamenti termici associati a pretrattamento, tintura, stampa e finissaggio		
CMR (diversi dalla formaldeide) (3)	Nessuna norma EN disponibile	Rivestimento (4)	Una volta l'anno	—
		Laminazione a fiamma (4)		
		Finissaggio (4)		
		Trattamenti termici associati a rivestimento, laminazione e finissaggio (4)		
Formaldeide (3)	Norma EN in fase di elaborazione	Rivestimento (4)	Una volta l'anno	BAT 26
		Laminazione a fiamma		
		Stampa (4)		
		Gazatura		
		Finissaggio (4)		
NH ₃ (3)	EN ISO 21877	Rivestimento (4)	Una volta l'anno	BAT 28
		Stampa (5)		
		Finissaggio (4)		
		Trattamenti termici associati a rivestimento, stampa e finissaggio (4)		
NO _x	EN 14792	Gazatura	Una volta ogni	—

		Combustione	tre anni	
SO ₂ (5)	EN 14791	Combustione	Una volta ogni tre anni	—
TCOV (3)	EN 12619	Rivestimento	Una volta l'anno (6)	BAT 26
		Tintura		
		Finissaggio		
		Laminazione		
		Stampa		
		Gazatura		
		Termofissazione o termofissaggio		
		Trattamenti termici associati a rivestimento, tintura, laminazione, stampa e finissaggio		

(1) Per quanto possibile, le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni atteso in condizioni di esercizio normali.

(2) Nel caso di una portata massica di polveri inferiore a 50 g/h, la frequenza minima di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre anni.

(3) I risultati del monitoraggio sono comunicati insieme al rapporto aria-tessuto corrispondente.

(4) Il monitoraggio è di applicazione solo se la sostanza in esame è considerata rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

(5) Il monitoraggio non è di applicazione se come combustibile viene utilizzato solo gas naturale o solo gas di petrolio liquefatto.

(6) Nel caso di una portata massica di TCOV inferiore a 200 g/h, la frequenza minima di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre anni.

NON APPLICABILE

Si precisa che il monitoraggio delle emissioni per le attività e i processi indicati nella BAT non rientrano tra quelli eserciti della Pettinatura.

Si precisa comunque che le emissioni in atmosfera significative sono monitorate periodicamente e sono rispettivamente i punti di emissione 5, 6 e 13.

I campionamenti sono eseguiti sulla base delle norme nazionali e degli standard EN.

1.1.3. *Consumo di acqua e produzione di acque reflue*

BAT 10. *Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a, b e c e un'opportuna combinazione delle tecniche da d a j riportate di seguito.*

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
---------	-------------	---------------

Tecniche di gestione

a.	Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	<p>Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — diagrammi di flusso e bilanci di massa idrici degli impianti e dei processi nel quadro dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2; — definizione di obiettivi di efficienza idrica; — applicazione di tecniche di ottimizzazione idrica (controllo del consumo idrico, riutilizzo/riciclo, individuazione e riparazione delle perdite). <p>Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta l'anno per garantire il raggiungimento degli obiettivi del piano di gestione delle risorse idriche e il seguito e l'attuazione delle raccomandazioni degli audit idrici.</p> <p>Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici possono essere integrati nel piano generale di gestione delle risorse idriche di un sito industriale di più ampie dimensioni.</p>	<p>Il livello di dettaglio del piano di gestione delle risorse idriche e degli audit idrici dipenderà in generale dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto.</p>
----	--	--	---

Il piano di gestione idrico verrà implementato nel sistema di gestione di cui alla BAT 1, secondo le tempistiche definite nel punto specifico.

b.	Ottimizzazione della produzione	<p>Comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> — combinazione ottimizzata dei processi (ad esempio combinare i processi di pretrattamento, evitare l'imbianchimento dei materiali tessili prima della tintura in tonalità scure); — programmazione ottimizzata dei processi discontinui (ad esempio tingere i materiali tessili in tonalità scure dopo quelli in tonalità chiare nella stessa apparecchiatura per la tintura). 	<p>Generalmente applicabile APPLICATA</p>
----	---------------------------------	--	--

Tecniche di progettazione e funzionamento

c.	Separazione delle acque reflue inquinate e non inquinate	Le acque reflue sono raccolte separatamente, in base al tenore di inquinanti e alle tecniche di trattamento richieste. I flussi di acque reflue inquinate (ad esempio i bagni di processo esausti) e non inquinate (ad esempio le acque di raffreddamento) che possono essere riutilizzate senza essere sottoposte a trattamento sono separati dai flussi di acque reflue da sottoporre a trattamento.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla configurazione del sistema di raccolta dell'acqua e dalla mancanza di spazio per serbatoi di stoccaggio temporaneo. NON APPLICABILE
d.	Processi che utilizzano poca acqua o non ne utilizzano affatto	Questi processi includono il trattamento al plasma o al laser e i processi che utilizzano quantità ridotte di acqua, come il trattamento all'ozono.	L'applicabilità può essere limitata dalle caratteristiche dei materiali tessili e/o dalle specifiche del prodotto. NON APPLICABILE nei processi della Pettinatura
e.	Ottimizzazione della quantità di bagno di processo utilizzato	I processi discontinui sono realizzati con sistemi a basso rapporto di bagno (cfr. sezione 1.9.4). I processi continui sono realizzati con sistemi di applicazione a basso volume, come la spruzzatura (cfr. sezione 1.9.4).	Generalmente applicabile. NON APPLICABILE nei processi della Pettinatura
f.	Pulizia ottimizzata dell'apparecchiatura	Comprende: 1 pulizia senz'acqua, ad esempio sfregando o spazzolando le superfici interne dei serbatoi e procedendo alla prepulizia meccanica di racle, schermi a cilindro e fusti contenenti paste di stampa (cfr. BAT 44); 2 pulizia in più fasi con quantità ridotte di acqua; l'acqua dell'ultima fase di pulizia può essere riutilizzata per pulire un'altra parte dell'apparecchiatura.	L'applicabilità della pulizia senz'acqua negli impianti esistenti può essere limitata dall'accessibilità alle apparecchiature (ad esempio sistemi chiusi e semichiusi). PARZIALMENTE APPLICATA 1 SI vasche di lavaggio vengo pulite rimuovendo residui o incrostazioni. 2 NO
g.	Processi, lavaggio e risciacquo discontinui ottimizzati dei materiali tessili	Comprende: — utilizzo di serbatoi ausiliari per lo stoccaggio temporaneo di: — acqua di lavaggio o di risciacquo esausta; — bagno di processo fresco o esausto. — varie fasi di scarico e riempimento per il risciacquo e il lavaggio con quantità ridotte di acqua.	L'utilizzo di serbatoi ausiliari negli impianti esistenti può essere limitato dalla mancanza di spazio. NON APPLICABILE i processi aziendali sono continui
h.	Processi, lavaggio e risciacquo continui ottimizzati dei materiali tessili	Comprende: — preparazione tempestiva del bagno di processo in base alle misurazioni dell'assorbimento in linea; — chiusura automatica dell'afflusso di acqua di lavaggio quando la lavatrice si ferma; — risciacquo e lavaggio in controcorrente; — idroestrazione meccanica intermedia dai materiali tessili (cfr. BAT 13, lettera a) per ridurre la presenza di residui di sostanze chimiche di processo.	Generalmente applicabile. APPLICATA Il lavaggio della lana avviene in controcorrente. La struttura impiantistica chiamata colonna di lavaggio è composta una da 5 vasche poste in serie e l'altra linea da 6 vasche che operano in controcorrente tra lana e fluido di lavaggio. Il flusso di acqua di processo è alimentato

			sulla ultima vasca e trasferito in controcorrente al flusso della lana lungo la colonna di lavaggio. Al fine di ridurre i consumi di acqua quest'ultima è alimentata in controcorrente alla lana, cioè l'acqua pulita viene a contatto solo con la lana da risciacquare.
--	--	--	--

Tecniche di riutilizzo e riciclo

i.	Riutilizzo e/o riciclo dell'acqua	I flussi di acque reflue possono essere separati (cfr. BAT 10, lettera c) e/o pretrattati (ad esempio filtrazione su membrana, evaporazione) prima di essere riutilizzati e/o riciclati, ad esempio per la pulizia, il risciacquo, il raffreddamento o la lavorazione di materiali tessili. Il grado di riutilizzo/ riciclo dell'acqua è limitato dal tenore di impurità nei flussi di acque reflue. Il riutilizzo e/o il riciclo dell'acqua proveniente da diversi impianti nello stesso sito può essere integrato nella gestione generale delle acque di un sito industriale più grande (ad esempio con il trattamento in comune delle acque reflue).	Generalmente applicabile APPLICATA Le acque reflue depurate sono in parte rinviate alla colonna di lavaggio e nello specifico nella vasca 1 e sono inoltre utilizzate per l'eventuale lavaggio delle vasche.
j.	Riutilizzo del bagno di processo	Il bagno di processo, compreso quello estratto dai materiali tessili mediante idroestrazione meccanica (cfr. BAT 13, lettera a), è riutilizzato dopo l'analisi e il condizionamento, se necessario. Il grado di riutilizzo del bagno di processo è limitato dall'alterazione della sua composizione chimica, o dal tenore di impurità e dalla deperibilità.	Generalmente applicabile NON APPLICABILE.

Tabella 1.1

Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di acqua

Trattamento/i specifico/i		Livelli indicativi (media annuale) (m ³ /t)
Imbianchimento	Discontinuo	10-32 ⁽¹⁾
	Continuo	3-8
Purga di materie cellulosiche	Discontinuo	5-15 ⁽¹⁾
	Continuo	5-12 ⁽¹⁾
Sbozzimatura di materie cellulosiche		5-12 ⁽¹⁾
Imbianchimento, purga e sbozzimatura combinati di materie cellulosiche		9-20 ⁽¹⁾
Mercerizzazione		2-13 ⁽¹⁾
Lavaggio di materiali sintetici		5-20 ⁽¹⁾
Tintura discontinua	Tessuto	10-150 ⁽¹⁾
	Filato	3-140 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

	Fibre sciolte	13-60
Tintura continua		2-16 (1) (3)

(1) Il limite inferiore dell'intervallo può essere raggiunto con un livello elevato di riciclo dell'acqua (ad esempio siti con gestione delle risorse idriche integrata per diversi impianti).

(2) L'intervallo si applica anche alla tintura discontinua combinata di filati e fibre sciolte.

(3) Il limite superiore dell'intervallo può arrivare fino a 100 m³/t per gli impianti che utilizzano una combinazione di processi continui e discontinui.

Per il monitoraggio si veda la BAT 6.

NON APPLICABILE – In azienda non sono presenti i trattamenti specifici indicati nella tabella.

1.1.4. *Efficienza energetica*

BAT 11. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a, b, c e d e un'opportuna combinazione delle tecniche da e a k riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
---------	-------------	---------------

Tecniche di gestione

a.	Piano di efficienza energetica e audit	Il piano di efficienza energetica e gli audit fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: <ul style="list-style-type: none"> – diagrammi di flusso dell'energia degli impianti e dei processi nel quadro dell'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2); – definizione di obiettivi di efficienza energetica (ad esempio MWh/t di materiali tessili lavorati); – attuazione di interventi finalizzati al raggiungimento di tali obiettivi. Gli audit sono effettuati almeno una volta l'anno per garantire il raggiungimento degli obiettivi del piano di efficienza energetica e il seguito e l'attuazione delle raccomandazioni degli audit dell'energia.	Il livello di dettaglio del piano di efficienza energetica e degli audit dipenderà in generale dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto.
APPLICATA – E' stata eseguita la diagnosi energetica redatta a novembre 2023 e contestualmente stabilito un piano di miglioramento dell'efficienza energetica.			
b.	Ottimizzazione della produzione	Programmazione ottimizzata dei lotti di tessuto da sottoporre a trattamento termico per ridurre al minimo il periodo di inattività dell'apparecchiatura.	Generalmente applicabile. APPLICATA

Selezione e ottimizzazione dei processi e delle apparecchiature

c.	Utilizzo di tecniche generalizzate di risparmio energetico	Comprende: <ul style="list-style-type: none"> – manutenzione e controllo dei bruciatori; – motori efficienti sotto il profilo energetico; – illuminazione efficiente sotto il profilo energetico; – ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore, ad esempio utilizzando caldaie installate in prossimità immediata del punto di prelievo; 	Generalmente applicabile. APPLICATA Vengono svolte le manutenzioni periodiche, è stato recentemente sostituito il cogeneratore con un modello più performante,
----	--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> – ispezione e manutenzione periodiche dei sistemi di distribuzione del vapore per prevenire o ridurre le perdite di vapore; – sistemi di controllo dei processi; – variatori di velocità; – ottimizzazione della climatizzazione e del riscaldamento degli edifici. 	coibentazione delle tubazioni dei fluidi caldi, ecc.
d.	Ottimizzazione della domanda di riscaldamento	<p>Comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> – riduzione delle perdite di calore mediante isolamento dei componenti dell'apparecchiatura e copertura dei serbatoi o delle vasche contenenti bagni di processo caldi; – ottimizzazione della temperatura dell'acqua di risciacquo; – prevenzione del surriscaldamento dei bagni di processo. 	<p>Generalmente applicabile</p> <p>PARZIALMENTE APPLICATA</p> <p>VD. BAT SPECIFICA LAVAGGIO.</p> <p>Es. coibentazione delle tubazioni dei fluidi caldi.</p> <p>Si rimanda inoltre anche alla BAT 32</p>
Vedi BAT 32.			
e.	Tintura o finissaggio di tessuti bagnato su bagnato	I bagni di tintura o finissaggio sono applicati direttamente sul tessuto bagnato, evitando così una fase intermedia di asciugatura. Occorre programmare le fasi di produzione e dosare le sostanze chimiche in modo adeguato.	<p>Potrebbe non essere applicabile se il tessuto non è in grado di assorbire sostanze chimiche (assorbimento residuo insufficiente).</p> <p>NON APPLICABILE per tipo di processo non presente in azienda</p>
f.	Cogenerazione	Cogenerazione di calore ed energia elettrica in cui il calore (proveniente principalmente dal vapore che fuoriesce dalla turbina) è usato per la produzione di acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali o in una rete di teleriscaldamento/ teleraffrescamento.	<p>L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dalla configurazione dell'impianto e/o dalla mancanza di spazio.</p> <p>APPLICATA</p>

Tecniche di recupero di calore

g.	Riciclo dell'acqua calda di raffreddamento	Cfr. BAT 10, lettera i. Così facendo si evita di dover riscaldare acqua fredda.	Generalmente applicabile.
h.	Riutilizzo del bagno di processo caldo	Cfr. BAT 10, lettera j. Così facendo si evita di dover riscaldare un bagno di processo freddo.	
i.	Recupero di calore dalle acque reflue	Il calore delle acque reflue è recuperato da scambiatori di calore, ad esempio per riscaldare il bagno di processo.	
<p>g) APPLICATA - Ricircolo dell'acqua calda di raffreddamento con scambiatori di calore a servizio del motore del cogeneratore. L'acqua di raffreddamento viene riutilizzata per le vasche dei lavaggi.</p> <p>i) APPLICATA Recupero del calore con gli scambiatori a servizio della sezione di estrazione del grasso di lana.</p>			

Dal secondo bagno di lavaggio si recupera la parte grassa, mediante riscaldamento del bagno. L'emulsione di acqua e grasso risultante dalla seconda vasca di lavaggio è inviata nel locale adiacente al reparto lavaggio, dove avviene la separazione della frazione grassa dalla fase acquosa, tramite un processo di centrifugazione e da qui viene recuperato il calore delle acque di scarico, infatti l'acqua viene inviata allo scambiatore di calore, previo passaggio nei filtri, e poi utilizzata nel nelle centrifughe del grasso di lana.

j.	Recupero di calore dagli scarichi gassosi	<p>Il calore degli scarichi gassosi (risultante ad esempio dal trattamento termico dei materiali tessili o dalle caldaie a vapore) è recuperato da scambiatori di calore e riutilizzato (ad esempio per riscaldare l'acqua di processo o preriscaldare l'aria di combustione).</p> <p>NON APPLICABILE – (nota BAT13 lettera f) in quanto non si è in presenza di un flusso sufficiente di scarichi gassosi</p>
k.	Recupero di calore dall'uso del vapore	<p>È recuperato il calore emanato ad esempio dalla condensa calda e dallo scarico della caldaia.</p> <p>APPLICATA</p>

APPLICATA - Viene effettuato il recupero del calore delle condense degli essiccatoi

BAT 12. Al fine di aumentare l'efficienza energetica dell'uso di aria compressa, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Progettazione ottimale del sistema ad aria compressa	<p>Varie unità ad aria compressa emettono aria a diversi livelli di pressione. Così facendo si evita la produzione superflua di aria ad alta pressione.</p> <p>NON APPLICABILE</p>	<p>Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifica sostanziale dell'impianto</p> <p>NON APPLICABILE</p> <p>verrà applicata nel caso in cui si provveda alla sostituzione del sistema</p>
b.	Utilizzo ottimale del sistema ad aria compressa	<p>La produzione di aria compressa è interrotta durante i periodi prolungati di arresto o inattività dell'apparecchiatura ed è possibile isolare singole zone dal resto del sistema (ad esempio tramite valvole), soprattutto se non vengono utilizzate di frequente.</p> <p>APPLICATA</p> <p>Sono presenti sezionamenti per isolare singole zone dal sistema generale con valvole di isolamento e spegnimento</p> <p>In caso di manutenzione o guasti, si possono isolare le parti interessate senza fermare l'intero sistema.</p>	Generalmente applicabile.
c.	Controllo delle perdite nel sistema ad aria compressa	<p>I punti più spesso soggetti a perdite d'aria sono periodicamente ispezionati e sottoposti a manutenzione (ad esempio giunti, flessibili, tubi, raccordi, regolatori di pressione). Eseguito nel processo di manutenzione interna</p> <p>APPLICATA</p> <p>È presente il controllo delle perdite</p>	
d.	Riutilizzo e/o riciclo dell'acqua calda di raffreddamento o dell'aria calda di raffreddamento dei compressori d'aria	<p>L'aria calda di raffreddamento (ad esempio dei compressori d'aria raffreddati ad aria) è riutilizzata e/o riciclata, ad esempio per asciugare bobine e matasse, se necessario. Per il riutilizzo e/o riciclo dell'acqua calda di raffreddamento, cfr. BAT 11, lettera g.</p> <p>NON APPLICATA</p> <p>(i compressori sono in area esterna)</p> <p>Il recupero dell'aria di raffreddamento dei compressori, stante anche la loro collocazione, non può trovare utilizzi concreti e pertanto non si prevede l'implementazione di tale tecnica.</p>	

BAT 13. Al fine di aumentare l'efficienza energetica del trattamento termico, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
---------	-------------	---------------

Tecniche per ridurre l'uso del riscaldamento

a.	Idroestrazione meccanica dai materiali tessili	Il contenuto d'acqua dei materiali tessili viene ridotto mediante tecniche meccaniche (ad esempio estrazione centrifuga, strizzatura e/o estrazione sotto vuoto).	Generalmente applicabile APPLICATA
b.	Evitare l'asciugatura eccessiva dei materiali tessili	I materiali tessili non sono asciugati al di sotto del loro tasso di umidità naturale.	

Tecniche di progettazione e funzionamento

c.	Ottimizzazione della circolazione d'aria nelle rameuse	Comprende: — adeguamento del numero di iniettori d'aria alla larghezza del tessuto; — minor distanza possibile tra gli iniettori e il tessuto; — minor calo di pressione possibile causato dai componenti interni delle rameuse.	Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifica sostanziale dell'impianto. NON APPLICABILE Non sono presenti le rameuse
d.	Monitoraggio avanzato dei processi e controllo dell'asciugatura	Sono monitorati e controllati i parametri di asciugatura (cfr. BAT 4), tra cui: — tenore di umidità e temperatura dell'aria in entrata; — temperatura dei materiali tessili e dell'aria all'interno dell'asciugatrice; — tenore di umidità e temperatura dell'aria esausta. L'efficienza di asciugatura è ottimizzata garantendo il giusto tenore di umidità (ad esempio superiore a 0,1 kg di acqua/kg di aria secca); — tasso di umidità residua del tessuto. Il flusso dell'aria esausta è regolato in modo da ottimizzare l'efficienza di asciugatura e viene ridotto durante i periodi di inattività delle apparecchiature di asciugatura.	Generalmente applicabile. APPLICATA Monitoraggio sul software SCADA della temperatura e del tasso di umidità
e.	Asciugatrici a microonde o a radiofrequenza	Asciugatura dei materiali tessili con asciugatrici a microonde o a radiofrequenza ad alta efficienza.	Non applicabile ai materiali tessili che contengono parti o fibre metalliche. Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifica sostanziale dell'impianto. NON APPLICABILE

Tecniche di recupero di calore

f.	Recupero di calore dagli scarichi gassosi	Cfr. BAT 11, lettera j.	Applicabile solo in presenza di un flusso sufficiente di scarichi gassosi. NON APPLICABILE – non risulta applicabile in quanto la portata e la
----	---	-------------------------	--

			temperatura dei flussi gassosi non è sufficiente da permettere un recupero di calore sufficiente da giustificare la realizzazione, come indicato nelle note di applicabilità della BAT
--	--	--	--

Tabella 1.2

Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia

Processo	Livello indicativo (MEDIA annua) (MWh/t)
Trattamento termico	0,5-4,4

Per il monitoraggio si veda la BAT 6.

1.1.5. **Gestione, consumo e sostituzione delle sostanze chimiche**

BAT 14. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nell'ambito del sistema di gestione ambientale (EMS) (cfr. BAT 1), che includa tutti gli elementi seguenti:

- I. una politica volta a ridurre il consumo di sostanze chimiche di processo e i rischi ad esse associati, comprendente una politica di approvvigionamento che selezioni sostanze chimiche di processo meno dannose e i relativi fornitori, allo scopo di ridurre al minimo l'uso di sostanze pericolose e sostanze estremamente preoccupanti e i rischi associati, nonché di evitare l'acquisto di una quantità eccessiva di sostanze chimiche di processo. La selezione delle sostanze chimiche di processo si basa su:
 - a. analisi comparativa della bioeliminabilità/biodegradabilità, dell'ecotossicità e delle possibilità di rilascio nell'ambiente (che nel caso delle emissioni nell'atmosfera può essere determinato utilizzando ad esempio i fattori di emissione — cfr. sezione 1.9.1);
 - b. caratterizzazione dei rischi associati alle sostanze chimiche di processo in base alla relativa classificazione di pericolo, ai percorsi nell'impianto, alle possibilità di rilascio e al livello di esposizione;
 - c. potenziale di recupero e riutilizzo (cfr. BAT 16, lettere f e g, e BAT 39);
 - d. analisi periodica (ad esempio annuale) delle possibilità di sostituzione per individuare potenziali nuove alternative più sicure all'uso di (gruppi di) sostanze pericolose e di sostanze estremamente preoccupanti quali PFAS, ftalati, ritardanti di fiamma bromurati e sostanze contenenti cromo esavalente. A tal fine si possono modificare i processi o utilizzare altre sostanze chimiche di processo con un impatto ambientale inferiore o nullo;
 - e. analisi anticipata delle modifiche normative relative alle sostanze pericolose e alle sostanze estremamente preoccupanti, e salvaguardia della conformità alle disposizioni giuridiche applicabili.

L'inventario delle sostanze chimiche di processo (cfr. BAT 15) può essere utilizzato per fornire e conservare le informazioni necessarie per la scelta delle sostanze chimiche di processo.

I criteri di scelta delle sostanze chimiche di processo e dei relativi fornitori possono basarsi su sistemi o norme di certificazione. In tal caso occorre verificare periodicamente la conformità delle sostanze chimiche di

processo e dei relativi fornitori a tali sistemi o norme;

II. obiettivi e piani d'azione tesi a evitare o ridurre l'uso di sostanze pericolose e di sostanze estremamente preoccupanti e i rischi ad esse associati;

III. elaborazione e attuazione di procedure per l'approvvigionamento, la manipolazione, lo stoccaggio e l'uso delle sostanze chimiche di processo (cfr. BAT 21), lo smaltimento di rifiuti contenenti sostanze chimiche di processo e la restituzione delle sostanze chimiche di processo inutilizzate (cfr. BAT 29, lettera d) al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'ambiente.

Applicabilità

Il livello di dettaglio del CMS dipenderà in generale dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto.

APPLICATA – Nel sistema di gestione ambientale è presente la procedura specifica di gestione che tiene conto di quanto già attuato e degli ulteriori requisiti della BAT per quanto già in essere.

BAT 15. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e realizzare un inventario delle sostanze chimiche nell'ambito del CMS (cfr. BAT 14).

Descrizione

L'inventario delle sostanze chimiche è informatizzato e contiene informazioni riguardanti:

- l'identità delle sostanze chimiche di processo;
- le quantità, l'ubicazione e la deperibilità delle sostanze chimiche di processo acquistate, recuperate (cfr. BAT 16, lettera g), stoccate, utilizzate e restituite ai fornitori;
- la composizione e le proprietà fisico-chimiche delle sostanze chimiche di processo (ad esempio solubilità, pressione di vapore, coefficiente di ripartizione n-ottanolo/acqua), comprese le proprietà con effetti negativi sull'ambiente e/o sulla salute umana (ad esempio ecotossicità, bioeliminabilità/biodegradabilità).

Tali informazioni possono essere desunte dalle schede di dati di sicurezza, dalle schede tecniche o da altre fonti.

APPLICATA – è presente un inventario delle sostanze chimici utilizzate (Chemical inventory) con l'indicazione di: nome commerciale, classe prodotto, reparti coinvolti, stato fisico, frasi R/H, Q.tà utilizzo annuo, Produttore, confezione stoccaggio, luogo stoccaggio, temperatura ebollizione, sostanze pericolose contenute e le ulteriori informazioni richieste sono indicate anche all'interno dell'istanza di AIA.

BAT 16. Al fine di ridurre il consumo di sostanze chimiche, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Riduzione del fabbisogno di sostanze chimiche di processo	Comprende: <ul style="list-style-type: none">– revisione e ottimizzazione periodiche della formulazione delle sostanze chimiche e dei bagni di processo;– ottimizzazione della produzione (cfr. BAT 10, lettera b).	Generalmente applicabile. APPLICATA
b.	Riduzione dell'uso di agenti complessanti	L'uso di acqua dolce/addolcita riduce la quantità di agenti complessanti utilizzati nei bagni di processo, ad esempio per la tintura o l'imbianchimento (cfr. BAT 38, lettera b).	Non applicabile al lavaggio e al risciacquo NON APPLICABILE non vengono usati agenti complessanti

c.	Trattamento enzimatico dei materiali tessili	Gli enzimi sono selezionati [(cfr. BAT 14 I, lettera d)] e utilizzati per catalizzare le reazioni con i materiali tessili e ridurre così l'uso di sostanze chimiche di processo (ad esempio nella sbozzimatura, nell'imbianchimento e/o nel lavaggio).	L'applicabilità può essere limitata dalla disponibilità di enzimi adeguati. NON APPLICABILE non sono disponibili enzimi specifici
d.	Sistemi automatici per la preparazione e il dosaggio delle sostanze chimiche e dei bagni di processo	Sistemi automatici per la pesatura, il dosaggio, la dissoluzione, la misurazione e la distribuzione che assicurano un'erogazione precisa delle sostanze chimiche e dei bagni di processo alle macchine di produzione. Cfr. BAT 4.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio, dalla distanza tra le macchine di preparazione e quelle di produzione o da cambi frequenti delle sostanze chimiche e dei bagni di processo. APPLICATA sistema automatico di dosaggio dei prodotti chimici nella vasche di lavaggio
e.	Ottimizzazione della quantità di sostanze chimiche di processo utilizzate	Cfr. BAT 10, lettera e.	Generalmente applicabile. APPLICATA
f.	Riutilizzo dei bagni di processo	Cfr. BAT 10, lettera j.	Generalmente applicabile NON APPLICABILE .
g.	Recupero e utilizzo dei residui delle sostanze chimiche di processo	I residui delle sostanze chimiche di processo sono recuperati (ad esempio spurgando a fondo le tubature o svuotando completamente gli imballaggi) e utilizzati nel processo. Il grado di utilizzo può essere limitato dal tenore di impurità e dalla deperibilità delle sostanze chimiche di processo.	Generalmente applicabile. APPLICATA

BAT 17. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'acqua di sostanze scarsamente biodegradabili, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Sostituzione degli alchilfenoli e degli alchilfenoli etossilati	Generalmente applicabile. APPLICATA - , in quanto vengono utilizzati prodotti tensioattivi senza alchilfenoli e gli alchilfenoli etossilati nel ciclo produttivo.
b.	Sostituzione degli agenti complessanti contenenti fosforo o azoto scarsamente biodegradabili	Generalmente applicabile. NON APPLICABILE , in quanto tali sostanze non vengono usate nel ciclo produttivo.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
		L-glu- tammico, acido N,N-diacetico (GLDA) e acido imminodisuccinico (IDS); — fosfonati [ad esempio acido amminotris- metileno- sfonico (ATMP), acido dietilentriammino-pentame- tilenfosfonico (DTPMP) e acido 1-idrossi etilide- ne-1,1- difosfonico (HEDP)].	
c.	Sostituzione degli agenti antischiuma a base di oli minerali	Gli agenti antischiuma a base di oli minerali sono sostituiti da sostanze biodegradabili, ad esempio agenti antischiuma a base di oli di esteri sintetici.	Generalmente applicabile NON APPLICABILE , in quanto tali sostanze non vengono usati nel ciclo.

1.1.6. *Emissioni nell'acqua*

BAT 18. *Al fine di ridurre il volume delle acque reflue e prevenire o ridurre lo sversamento di carichi inquinanti nell'impianto di trattamento delle acque reflue e le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata per la gestione e il trattamento delle acque reflue che includa un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito nell'ordine di priorità seguente:*

- tecniche integrate nei processi (cfr. BAT 10 e conclusioni sulle BAT nelle sezioni da 1.2 a 1.7);
- tecniche per recuperare e riutilizzare i bagni di processo (cfr. BAT 10, lettera j, e BAT 39), raccolta separata dei flussi di acque reflue e delle paste (ad esempio paste di stampa e di rivestimento) contenenti carichi elevati di inquinanti che non possono essere trattati adeguatamente mediante trattamento biologico. Flussi e paste vengono pretrattati (cfr. BAT 19) oppure gestiti come rifiuti (cfr. BAT 30);
- tecniche di trattamento (finale) delle acque reflue (cfr. BAT 20). [\(impianto di depurazione delle acque reflue\)](#)

Descrizione

La strategia integrata per la gestione e il trattamento delle acque reflue si basa sulle informazioni fornite dall'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2).

APPLICATA (si veda anche la BAT10)

BAT 19. *Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel pretrattare (raccolgere separatamente) i flussi di acque reflue e le paste (ad esempio paste di stampa e di rivestimento) contenenti carichi elevati di inquinanti che non possono essere trattati adeguatamente mediante trattamento biologico.*

Descrizione

Tali flussi e paste includono:

- bagni esausti di tintura, rivestimento o finissaggio mediante foulardaggio, risultanti da trattamenti continui e/o semicontinui;
- bagni di sbazzimatura;
- paste di stampa e di rivestimento esauste.

Il pretrattamento è effettuato nel quadro di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 18) e di norma è necessario per:

- proteggere il trattamento biologico delle acque reflue (a valle) da composti inibitori o tossici;
- rimuovere i composti che non sono abbattuti in misura sufficiente durante il trattamento biologico delle acque reflue (ad esempio composti tossici, composti organici scarsamente biodegradabili, composti organici presenti in carichi elevati, metalli);
- rimuovere i composti che altrimenti potrebbero essere dispersi nell'atmosfera dal sistema di raccolta o durante il trattamento biologico delle acque reflue (ad esempio il solfuro);
- rimuovere i composti che hanno altri effetti negativi (ad esempio corrosione delle apparecchiature, reazioni indesiderate con altre sostanze, contaminazione dei fanghi delle acque reflue).

I composti da rimuovere comprendono ritardanti di fiamma organofosforici e bromurati, PFAS, ftalati e composti contenenti cromo esavalente.

Generalmente il pretrattamento di questi flussi di acque reflue è realizzato il più vicino possibile alla fonte per evitare la diluizione. Le tecniche di pretrattamento utilizzate dipendono dagli inquinanti interessati e possono includere l'adsorbimento, la filtrazione, la precipitazione, l'ossidazione chimica o la riduzione chimica (cfr. BAT 20).

La bioeliminabilità/biodegradabilità dei flussi di acque reflue e delle paste prima che siano inviati al trattamento biologico a valle è pari almeno:

- all'80 % dopo sette giorni (per i fanghi adattati), se determinata secondo la norma EN ISO 9888, oppure
- al 70 % dopo 28 giorni, se determinata secondo la norma EN ISO 7827. Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

NON APPLICABILE al processo di produzione

BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica ⁽¹⁾	Inquinanti abitualmente interessati	Applicabilità
------------------------	-------------------------------------	---------------

Pretrattamento di singoli flussi di acque reflue, ad esempio

a.	Adsorbimento	Inquinanti adsorbibili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio AOX nei coloranti, ritardanti di fiamma organofosforici)	Generalmente applicabile.
b.	Precipitazione	Inquinanti precipitabili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio metalli nei coloranti)	
c.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato (ad esempio metalli nei coloranti)	
d.	Ossidazione chimica (ad esempio con ozono, perossido di idrogeno o luce UV)	Inquinanti ossidabili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio sbiancanti ottici e coloranti azoici, solfuro)	
e.	Riduzione chimica	Inquinanti riducibili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio cromo esavalente)	
f.	Pretrattamento anaerobico	Composti organici biodegradabili (ad esempio coloranti azoici, paste di stampa)	
g.	Filtrazione (ad esempio nanofiltrazione)	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato	

Pretrattamento di flussi di acque reflue combinati, ad esempio

h.	Separazione fisica (ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria)	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Generalmente applicabile.
i.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	
j.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	

Trattamento primario, ad esempio

k.	Sedimentazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato o inquinanti non biodegradabili o inibitori	Generalmente applicabile.
l.	Precipitazione	Inquinanti precipitabili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio metalli nei coloranti)	
m.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato (ad esempio metalli nei coloranti)	Generalmente applicabile.

Trattamento secondario (trattamento biologico), ad esempio

n.	Trattamento con fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile.
o.	Bioreattore a membrana		
p.	Nitrificazione/denitrificazione (quando il trattamento comprende un trattamento biologico)	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l) o se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).

Trattamento terziario, ad esempio

q.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato (ad esempio metalli nei coloranti)	Generalmente applicabile.
r.	Precipitazione	Inquinanti precipitabili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio metalli nei coloranti)	
s.	Adsorbimento	Inquinanti adsorbibili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio AOX nei coloranti)	
t.	Ossidazione chimica (ad esempio con ozono, perossido di idrogeno o luce UV)	Inquinanti ossidabili disciolti non biodegradabili o inibitori (ad esempio sbiancanti ottici e coloranti azoici, solfuro)	
u.	Flottazione	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato	
v.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia)		

Trattamento avanzato per il riciclo delle acque reflue, ad esempio (2)

w.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia o su membrana)	Solidi sospesi e inquinanti non biodegradabili o inibitori inglobati nel particolato	Generalmente applicabile.
x.	Evaporazione	Contaminanti solubili (ad esempio sali)	

(1) Le descrizioni delle tecniche figurano nella sezione 1.9.3.

(2) È possibile ridurre al minimo lo scarico di acque reflue (ad esempio «scarico a zero liquidi») utilizzando una combinazione di tecniche, comprese le tecniche di trattamento avanzato per il riciclo delle acque reflue.

Tabella I.3

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti
NON APPLICABILE - solo per scarichi diretti

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL ⁽¹⁾ (mg/l)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) ⁽²⁾		Tutte le attività/tutti i processi	0,1-0,4 ⁽³⁾
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽⁴⁾			40-100 ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾
Indice di idrocarburi (HOI) ⁽²⁾			1-7
Metalli/metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,1-0,2 ⁽⁷⁾
		Finissaggio con ritardanti di fiamma con triossido di antimonio	
	Cromo (Cr)	Tintura con mordente al cromo o coloranti contenenti cromo (ad esempio coloranti a complesso metallico)	0,01-0,1 ⁽⁸⁾
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,03-0,4
	Nichel (Ni)		0,01-0,1 ⁽⁹⁾
	Zinco (Zn) ⁽²⁾	Tutte le attività/tutti i processi	0,04-0,5 ⁽¹⁰⁾
Solfuri, a facile rilascio (S ²⁻)		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1
Azoto totale (TN)		Tutte le attività/tutti i processi	5-15 ⁽¹¹⁾
Carbonio organico totale (TOC) ⁽⁴⁾			13-30 ⁽⁶⁾ ⁽¹²⁾
Fosforo totale (TP)			0,4-2
Solidi sospesi totali (TSS)			5-30

- (1) I periodi di calcolo dei valori medi sono definiti nelle considerazioni generali.
- (2) I BAT-AEL sono di applicazione solo se la sostanza/il parametro in esame è considerata/o rilevante nel flusso delle acque reflue sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.
- (3) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,8 mg/l se si tingono fibre di poliestere e/o modacriliche.
- (4) Si applica il BAT-AEL per la COD o il BAT-AEL per il TOC. Quest'ultimo è da preferirsi perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.
- (5) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 150 mg/l:
 - se la quantità specifica di acque reflue scaricate è inferiore a 25 m³/t di materiali tessili trattati come media mobile annuale; o
 - se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media mobile annuale.
- (6) Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale della BOD₅ negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico di acque reflue è in genere ≤ 10 mg/l.
- (7) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 1,2 mg/l se si tingono fibre di poliestere e/o modacriliche.
- (8) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,3 mg/l se si tingono fibre di poliammide, lana o seta utilizzando coloranti a complesso metallico.
- (9) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,2 mg/l se si tinge o si stampa con coloranti o pigmenti reattivi contenenti nichel.
- (10) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,8 mg/l se si trattano fibre di viscosa o si tinge utilizzando coloranti cationici contenenti zinco.
- (11) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato.
- (12) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 50 mg/l:
 - se la quantità specifica di acque reflue scaricate è inferiore a 25 m³/t di materiali tessili trattati come media mobile annuale; o
 - se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media mobile annuale.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

NON APPLICABILE

Tabella 1.4

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti
INDICAZIONI SPECIFICHE CIRCA L'APPLICAZIONE DEI LIMITI DI SCARICO SONO RIPORTATE NELLA SCHEDA BASE e nel PMC

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾ (mg/l)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾		Tutti i processi	0,1-0,4 ⁽⁴⁾
Indice di idrocarburi (HOI) ⁽³⁾		Tutti i processi	1-7
Metalli/metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,1-0,2 ⁽⁵⁾
		Finissaggio con ritardanti di fiamma con triossido di antimonio	
	Cromo (Cr)	Tintura con mordente al cromo o coloranti contenenti cromo (ad esempio coloranti a complesso metallico)	0,01-0,1 ⁽⁶⁾
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,03-0,4
	Nichel (Ni)	Tintura Stampa con coloranti	0,01-0,1 ⁽⁷⁾

	Zinco (Zn) (3)	Tutti i processi	0,04-0,5 (8)
Solfuri, a facile rilascio (S ²⁻)		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1

- (1) I periodi di calcolo dei valori medi sono definiti nelle considerazioni generali.
- (2) I BAT-AEL possono non essere d'applicazione se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, purché ciò non comporti un livello più elevato di inquinamento ambientale.
- (3) I BAT-AEL sono di applicazione solo se la sostanza/il parametro in esame è considerata/o rilevante nel flusso delle acque reflue sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.
- (4) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,8 mg/l se si tingono fibre di poliestere e/o modacriliche.
- (5) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 1,2 mg/l se si tingono fibre di poliestere e/o modacriliche.
- (6) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,3 mg/l se si tingono fibre di poliammide, lana o seta utilizzando coloranti a complesso metallico.
- (7) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,2 mg/l se si tinge o si stampa con coloranti o pigmenti reattivi contenenti nichel.
- (8) Il limite superiore dell'intervallo dei BAT-AEL può arrivare fino a 0,8 mg/l se si trattano fibre di viscosa o si tinge utilizzando coloranti cationici contenenti zinco.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

1.1.7. Emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee

BAT 21. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e di migliorare le prestazioni complessive della manipolazione e dell'immagazzinamento delle sostanze chimiche di processo, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto ambientale di tracimazioni e malfunzionamenti di processi e serbatoi di immagazzinamento	Comprende: <ul style="list-style-type: none"> — immersione ed estrazione lente dei materiali tessili nel e dal bagno di processo onde evitare fuoriuscite; — regolazione automatica del livello del bagno di processo (cfr. BAT 4); — astensione dall'iniezione diretta di acqua per riscaldare o raffreddare il bagno di processo; — uso di sensori di troppopieno; — incanalamento delle sostanze tracimate verso un altro serbatoio; — collocazione delle vasche per liquidi (sostanze chimiche di processo o rifiuti liquidi) in un sistema di contenimento secondario adeguato, di volume sufficiente per assorbire quanto meno lo sversamento completo del liquido dalla vasca più grande che si trova al suo interno; — isolamento delle vasche e del sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole); — garanzia dell'impermeabilità ai liquidi in questione delle superfici delle aree di processo e di immagazzinamento. 	Generalmente applicabile. APPLICATA

b.	Ispezione e manutenzione periodiche dell'impianto e delle apparecchiature	L'impianto e le apparecchiature sono periodicamente oggetto di ispezioni e di interventi di manutenzione al fine di garantirne il corretto funzionamento; ciò comprende, in particolare, il controllo dell'integrità e/o della tenuta di valvole, pompe, tubature, serbatoi e mezzi di contenimento/ritenzione e la verifica del corretto funzionamento dei sistemi di allarme (ad esempio sensori di troppopieno).	APPLICATA Si veda il piano di monitoraggio e controllo Punto 6.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo
c.	Ubicazione ottimale dei depositi di sostanze chimiche di processo	Le aree di immagazzinamento sono ubicate in modo da eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria delle sostanze chimiche di processo all'interno dell'impianto (ad esempio le distanze di trasporto all'interno del sito sono ridotte al minimo).	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio. APPLICATA - sono presenti aree dedicate al deposito di prodotti chimici
d.	Zona dedicata allo scarico di sostanze chimiche di processo contenenti sostanze pericolose	Le sostanze chimiche di processo contenenti sostanze pericolose sono scaricate in una zona protetta. Le fuoriuscite occasionali sono raccolte e avviate al trattamento.	Generalmente applicabile APPLICATA
e.	Immagazzinamento o separato delle sostanze chimiche di processo	Le sostanze chimiche di processo incompatibili sono conservate separatamente. La segregazione si basa sulla separazione fisica e sull'inventario delle sostanze chimiche (cfr. BAT 15).	
f.	Manipolazione e immagazzinamento degli imballaggi contenenti sostanze chimiche di processo	Gli imballaggi contenenti sostanze chimiche di processo liquide sono svuotati completamente per gravità o con mezzi meccanici (ad esempio spazzolandoli o sfregandoli) senza l'uso di acqua. Gli imballaggi contenenti sostanze chimiche di processo in polvere sono svuotati per gravità se di piccole dimensioni e per aspirazione se di grandi dimensioni. Gli imballaggi vuoti sono immagazzinati in una zona apposita.	

APPLICATA – sono presenti bacini di contenimento sui serbatoi fissi di stoccaggio e sistemi di raccolta degli sversamenti nelle aree di scarico, movimentazione ed utilizzo dei prodotti chimici.

Tutte le aree di movimentazione ed utilizzo dei prodotti chimici sono inoltre dotate di pavimentazioni impermeabili.

I bacini di contenimento ed i sistemi di stoccaggio dei prodotti sono già sottoposti a verifiche periodiche di controllo dell'integrità dei sistemi.

I prodotti incompatibili sono stoccati lontano tra di loro e con bacini di contenimento separati.

Sono adottate le tecniche di svuotamento degli imballaggi descritte.

1.1.8. *Emissioni nell'atmosfera*

BAT 22. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'atmosfera (ad esempio i COV risultanti dall'uso di solventi organici), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse e avviare gli scarichi gassosi verso il trattamento.

Applicabilità

Nel caso degli impianti esistenti l'applicabilità può essere limitata da vincoli operativi o dall'elevato volume di aria da estrarre.

APPLICATA Non si rileva in azienda la presenza di emissioni diffuse significative. Tutte le emissioni significative originate dagli impianti sono già captate e convogliate all'esterno nelle relative emissioni in atmosfera già oggetto di autorizzazione ed individuate nel quadro riassuntivo delle emissioni riportato nella scheda L della documentazione di riesame dell'AIA.

In considerazione di quanto sopra si ritiene non ci sia necessità di attuare interventi o operazioni di maggior contenimento delle emissioni rispetto a quanto già in essere.

BAT 23. Al fine di facilitare il recupero dell'energia e la riduzione delle emissioni convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nel limitare il numero di punti di emissione.

Descrizione

Il trattamento combinato degli scarichi gassosi con caratteristiche analoghe garantisce maggiori efficacia ed efficienza rispetto al trattamento separato dei singoli flussi di scarichi gassosi. La misura in cui è possibile limitare il numero di punti di emissione dipende da fattori tecnici (ad esempio la compatibilità dei singoli flussi di scarichi gassosi) ed economici (ad esempio la distanza tra i diversi punti di emissione). Si presta attenzione a che la limitazione del numero di punti di emissione non risulti nella diluizione delle emissioni.

APPLICATA - Applicata compatibilmente con le caratteristiche tecniche degli impianti presenti definite dai rispettivi costruttori.

BAT 24. Al fine di evitare le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dalla pulitura a secco e dalla purga con solvente organico, la BAT consiste nell'estrarre l'aria da tali processi, trattarla mediante adsorbimento con carbone attivo (cfr. sezione 1.9.2) e rimetterla interamente in circolo.

NON APPLICABILE – nel ciclo produttivo non sono esercite lavorazioni di pulitura a secco o purga con solvente organico.

BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dal pretrattamento dei materiali tessili sintetici lavorati a maglia, la BAT consiste nel lavare tali materiali prima della termofissazione o del termofissaggio.

Applicabilità

L'applicabilità può essere limitata dalla struttura della maglia.

NON APPLICABILE – nel ciclo produttivo non sono esercite lavorazioni termofissazione o termofissaggio.

BAT 26. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici risultanti dalla gazatura, dal trattamento termico, dal rivestimento e dalla laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica	Inquinanti abitualmente interessati	Descrizione
<i>Tecniche di prevenzione</i>		
a.	Scelta e utilizzo di miscele di sostanze chimiche («formule») che comportano basse emissioni di composti organici	Composti organici
Le miscele a basse emissioni di composti organici sono scelte e utilizzate tenendo conto delle specifiche del prodotto (cfr. BAT 14, BAT 17, BAT 50, BAT 51). Per la scelta si possono utilizzare ad esempio i fattori di emissione (cfr. sezione 1.9.1).		
<i>Tecniche di riduzione</i>		
b.	Condensazione	Composti organici, esclusa la formaldeide
c.	Ossidazione termica	Composti organici
d.	Lavaggio a umido	Composti organici
e.	Adsorbimento	Composti organici, esclusa la formaldeide
Cfr. sezione 1.9.2.		

Tabella 1.5

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di composti organici e formaldeide convogliate nell'atmosfera

Sostanza/Parametro	Attività/processi (compresi i trattamenti termici associati)	BAT-AEL (media del periodo di campionamento) (mg/Nm ³)
Formaldeide	Rivestimento ⁽¹⁾	1-5 ⁽²⁾ ⁽³⁾
	Laminazione a fiamma	
	Stampa ⁽¹⁾	
	Gazatura	
	Finissaggio ⁽¹⁾	
TCOV	Rivestimento	3-40 ⁽²⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
	Tintura	
	Finissaggio	
	Laminazione	
	Stampa	
	Gazatura	
	Termofissazione o termofissaggio	

- (1) Il BAT-AEL è di applicazione solo se la formaldeide è considerata rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.
- (2) Per le attività elencate nell'allegato VII, parte 1, punti 3 e 9, della IED, gli intervalli dei BAT-AEL si applicano solo se determinano livelli di emissione inferiori ai valori limite di emissione di cui alle parti 2 e 4 del medesimo allegato.
- (3) Per i processi di finissaggio con agenti «easy care» per la facilità di trattamento, idrorepellenti/oleorepellenti/antisporco e/o ritardanti di fiamma, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL può arrivare fino a 10 mg/Nm³.
- (4) Generalmente il limite inferiore dell'intervallo dei BAT-AEL si raggiunge ricorrendo all'ossidazione termica.
- (5) Il BAT-AEL non è di applicazione se la portata massica di TCOV è inferiore a 200 g/h per il punto o i punti di emissione in cui:
 - non sono utilizzate tecniche di abbattimento; e
 - nessuna sostanza CMR è considerata rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

Per il monitoraggio si veda la BAT 9.

NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercitate lavorazioni indicate nella BAT

BAT 27. Al fine di ridurre le emissioni di polveri convogliate nell'atmosfera risultanti dalla gazatura e dai trattamenti termici, esclusi la termofissazione e il termofissaggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica		Descrizione
a.	Ciclone	Cfr. sezione 1.9.2. I cicloni sono utilizzati principalmente come pretrattamento prima di un ulteriore abbattimento delle polveri (ad esempio per le polveri grossolane).
b.	Precipitatore elettrostatico (ESP)	Cfr. sezione 1.9.2.
c.	Lavaggio a umido	

Tabella 1.6

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri convogliate nell'atmosfera risultanti dalla gazatura e dai trattamenti termici, esclusi la termofissazione e il termofissaggio

Sostanza/Parametro	BAT-AEL (media del periodo di campionamento) (mg/Nm ³)
Polveri	< 2-10 ⁽¹⁾

- (1) Il BAT-AEL non è di applicazione se la portata massica di polveri è inferiore a 50 g/h per il punto o i punti di emissione in cui:
 - non sono utilizzate tecniche di abbattimento; e
 - nessuna sostanza CMR è considerata rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

Per il monitoraggio si veda la BAT 9.

NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercitate lavorazioni indicate nella BAT.

BAT 28. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera risultanti dai processi di rivestimento, stampa e finissaggio, compresi i trattamenti termici a essi associati, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica		Descrizione
<i>Tecniche di prevenzione</i>		
a.	Scelta e utilizzo di miscele di sostanze chimiche («formule») che comportano basse emissioni di ammoniaca	Le miscele a basse emissioni di ammoniaca sono scelte e utilizzate tenendo conto delle specifiche del prodotto (cfr. BAT 14, BAT 17, BAT 46, BAT 47, BAT 50, BAT 51). Per la scelta si possono utilizzare ad esempio i fattori di emissione (cfr. sezione 1.9.1).
<i>Tecniche di riduzione</i>		
b.	Lavaggio a umido	Cfr. sezione 1.9.2.

Tabella 1.7

Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera risultanti dai processi di rivestimento, stampa e finissaggio, compresi i trattamenti termici ad essi associati

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento) (mg/Nm ³)
NH ₃	3-10 ⁽²⁾

- (1) Il BAT-AEL è di applicazione solo se l'NH₃ è considerato rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.
- (2) Il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL può arrivare fino a 20 mg/Nm³ se si utilizza solfamato di ammonio come ritardante di fiamma o ammoniaca per la polimerizzazione (cfr. BAT 50).

Per il monitoraggio si veda la BAT 9.

NON APPLICABILE nel processo produttivo non sono esercitate lavorazioni indicate nella BAT

1.1.9. **Rifiuti**

BAT 29. Al fine di prevenire o ridurre la produzione di rifiuti e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Piano di gestione dei rifiuti Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: — ridurre al minimo la produzione di rifiuti; — ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione, il riciclo e/o il recupero dei rifiuti; — assicurare il corretto smaltimento dei rifiuti.	Il livello di dettaglio del piano di gestione dei rifiuti dipenderà in generale dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto APPLICATA

b.	Uso tempestivo delle sostanze chimiche di processo	Sono stabiliti chiaramente i criteri associati ad esempio al tempo massimo di conservazione delle sostanze chimiche di processo e sono monitorati i parametri del caso onde evitarne il deterioramento.	Generalmente applicabile APPLICATA.
c.	Riutilizzo/riciclo degli imballaggi	L'imballaggio delle sostanze chimiche di processo è selezionato tenendo presente l'obiettivo di agevolare lo svuotamento completo (ad esempio considerando le dimensioni dell'apertura o la tipologia del materiale di imballaggio). Dopo lo svuotamento (cfr. BAT 21), l'imballaggio è riutilizzato, restituito al fornitore o avviato al riciclo dei materiali.	
d.	Restituzione delle sostanze chimiche di processo inutilizzate	Le sostanze chimiche di processo inutilizzate (ossia quelle che rimangono nei contenitori originali) sono restituite ai fornitori.	Generalmente applicabile NON APPLICABILE.

BAT 30. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della gestione dei rifiuti, soprattutto per prevenire o ridurre le emissioni nell'ambiente, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica indicata di seguito prima di avviare i rifiuti allo smaltimento.

Tecnica	Descrizione
Raccolta differenziata e stoccaggio separato dei rifiuti contaminati da sostanze pericolose e/o da sostanze estremamente preoccupanti	I rifiuti contaminati da sostanze pericolose e/o da sostanze estremamente preoccupanti (ad esempio sostanze chimiche di finissaggio come ritardanti di fiamma, oleorepellenti, idrorepellenti e antispurco) sono raccolti e stoccati separatamente. Tra questi rifiuti, che possono contenere carichi elevati di inquinanti quali ritardanti di fiamma organofosforici e bromurati, PFAS, ftalati e composti contenenti cromo esavalente (cfr. BAT 18), si annoverano in particolare: <ul style="list-style-type: none"> — rifiuti liquidi (ad esempio l'acqua del primo risciacquo nel processo di finissaggio ritardante di fiamma), paste di rivestimento e di stampa; — rifiuti di carta, panni, materiale assorbente; — rifiuti di laboratorio; — fanghi risultanti dal trattamento delle acque reflue.

APPLICATA I rifiuti sono stoccati in aree di deposito temporaneo identificate differenziate e adeguate per tipologia di EER secondo la normativa vigente.

1.2 Conclusioni sulle BAT per il pretrattamento delle fibre di lana greggia mediante purga

Al pretrattamento delle fibre di lana greggia mediante purga si applicano le conclusioni sulle BAT della presente sezione, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1.

BAT 31. Al fine di usare le risorse in modo efficiente e ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel recuperare il grasso di lana e riciclare le acque reflue.

Descrizione

Le acque reflue provenienti dalla purga della lana sono trattate (ad esempio con una combinazione di centrifugazione e sedimentazione) per separare il grasso, le impurità e l'acqua. Il grasso viene recuperato, l'acqua viene parzialmente riciclata per la purga e le impurità sono avviate a un ulteriore trattamento.

Tabella 1.8

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il recupero del grasso di lana dal pretrattamento delle fibre di lana greggia mediante purga

Tipo di lana	Unità	BAT-AEPL (media annua)
Lana spessa (con fibre di diametro generalmente superiore a 35 µm)	kg di grasso recuperato per tonnellata di fibre di lana greggia pretrattate con purga	10-15
Lana extrafine e superfine (con fibre di diametro generalmente inferiore a 20 µm)		50-60

Per il monitoraggio si veda la BAT 6.

APPLICATA – nel Piano di monitoraggio e controllo viene registrato il dato e riportato nel REPORT annuale.

BAT 32. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Vasche di purga coperte	Le vasche di purga sono dotate di coperchi per evitare perdite di calore per convezione o evaporazione (cfr. BAT 11, lettera c).	Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifica sostanziale dell'impianto. PARZIALEMNTE APPLICATA – in quanto nel lavaggio identificato come 1 le vasche sono scoperte, mentre nel lavaggio identificato come 2 le vasche risultano già coperte.
b.	Temperatura ottimizzata dell'ultima vasca di purga	La temperatura dell'ultima vasca di purga è ottimizzata per aumentare l'efficienza della successiva idroestrazione meccanica (cfr. BAT 13, lettera a) e asciugatura della lana.	Generalmente applicabile APPLICATA – nell'ultima vasca la temperatura è di 45°.
c.	Riscaldamento diretto	Le vasche di purga e le asciugatrici sono riscaldate direttamente per evitare le perdite di calore che si verificano nella produzione e nella distribuzione del vapore.	Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifica sostanziale dell'impianto. NON APPLICABILE verrà applicata nel caso in cui si provveda alla sostituzione del sistema

BAT 33. *Al fine di usare le risorse in modo efficiente e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nel trattare biologicamente i residui organici derivanti dal pretrattamento mediante purga delle fibre di lana greggia (ad esempio impurità, fanghi del trattamento delle acque reflue).*

Descrizione

I residui organici sono trattati, ad esempio con il compostaggio.

APPLICATA I fanghi vengono avviati a recupero mediante spandimento in agricoltura e compostaggio – si allega l'ultima analisi di caratterizzazione.

Le seguenti BAT Non sono applicabile nel processo produttivo dell'azienda

BAT	
34-35-36	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FILATURA DI FIBRE (DIVERSE DALLE FIBRE ARTIFICIALI) E LA PRODUZIONE DI TESSUTI
37-38-39	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL PRETRATTAMENTO DI MATERIALI TESSILI DIVERSI DALLE FIBRE DI LANA GREGGIA
40-41-42-43	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA TINTURA
44-45-46-47	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA STAMPA
48-49-50-51-52-53	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL FINISSAGGIO
54	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAMINAZIONE