

**PROSPETTO DEGLI ALLEGATI**

§Rif.	Schede generali	Allegato	N° pag.	Non applicabile	Riservato <sup>1</sup>
A1	Informazioni generali	<input checked="" type="checkbox"/>	3	-	-
A2	Atti autorizzativi pregressi - Quadro riassuntivo	<input checked="" type="checkbox"/>	3	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	<input checked="" type="checkbox"/>	4	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	<input checked="" type="checkbox"/>	9	-	
D	Analisi tecnico-ambientale di specifiche fasi del ciclo produttivo	<input checked="" type="checkbox"/>	8	-	
E	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	-
<b>Schede ambientali</b>					
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	<input checked="" type="checkbox"/>	18	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	<input checked="" type="checkbox"/>	2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	Scheda "Scarichi idrici"	<input checked="" type="checkbox"/>	9	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto proprio"	<input checked="" type="checkbox"/>	6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	<input checked="" type="checkbox"/>	6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	Scheda "Emissione di rumore"	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
O	Scheda "Energia"	<input checked="" type="checkbox"/>	4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
J	Scheda "Informazioni sullo stato di qualità suolo e acque sotterranee"	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Cartografie, planimetrie e relazioni allegatte</b>					
P	Carta topografica 1:10000	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Q	Mappa catastale	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
R	Stralcio PRGC	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	Planimetria dell'Installazione in scala 1:200	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
V	Planimetria aree gestione rifiuti	<input checked="" type="checkbox"/>	2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
X	Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche redatto ai sensi del Regolamento Regionale 1/R del 20/2/2006 e s.m.i.	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Monitoraggio e controllo</b>					
MC1	Descrizione del piano di monitoraggio e controllo di cui all' art. 29 – ter comma 1 lett. h D. Lgs. 152/06.	<input checked="" type="checkbox"/>	32	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MC2	Descrizione del piano di miglioramento di cui all'art. 29 - ter comma 1 lett. j D. Lgs. 152/06.	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Altri documenti <sup>3</sup>					
Rif.	Schede generali	Allegato	N° pag.	Non applicabile	Riservato
Y1	Analisi dell'applicazione del BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	<input checked="" type="checkbox"/>		-	
Y2	Bozza_richiesta interpretazione BATC - giu.23 + allegati_compressed	<input checked="" type="checkbox"/>	44	-	
Y3	Visura Camerale	<input checked="" type="checkbox"/>	16	-	
Y4	Tariffa Istruttoria AIA	<input checked="" type="checkbox"/>	2		
Y5	Piano di dismissione dello stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	
Y6	Campionamento Aox - Gen25	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	
Y7	Campionamento Aox - Feb25	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	
Y8	Analisi fanghi da depurazione	<input checked="" type="checkbox"/>	12	-	
C3	Schema di flusso del ciclo produttivo	<input checked="" type="checkbox"/>	1	-	

Al modello base devono essere aggiunte le schede speciali relative ad attività di gestione ambientale specifiche di alcuni settori, quali le schede "Int. 1 - Allevamenti", "Int. 3 - Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi" e "Int. 4 - Trattamento rifiuti".

<sup>1</sup> Segnalare le schede dove sono presenti informazioni che, ai sensi del comma 14 dell'art. 29-quarter del d.lgs. 152/06, devono essere sottratte al pubblico per ragioni di salvaguardia della sicurezza pubblica e difesa nazionale o di tutela della proprietà intellettuale, di riservatezza industriale, commerciale o personale. In questi casi, occorre presentare una copia delle schede con solo le informazioni accessibili al pubblico. Si evidenzia che non possono essere sottratte al pubblico le informazioni riguardanti le emissioni dell'impianto nell'ambiente. A tal fine si ricorda che occorre motivare la riservatezza e che non possono essere esclusi dalla consultazione pubblica i dati relativi alle emissioni in tutte le matrici ambientali.

**Scheda A1: INFORMAZIONI GENERALI**

n° progr	Attività IPPC <sup>4</sup>	codice IPPC <sup>5</sup>	codice NOSE-P <sup>6</sup>	codice NACE <sup>7</sup>	Codice SNAP	capacità massima degli impianti IPPC <sup>8</sup>	
						valore	unità di riferimento
1	Pretrattamento o tintura di fibre tessili o di tessili la cui capacità di trattamento supera le 10Mg/gg	6.2	105.04	13.10	0406	30	ton/gg

**Elenco delle BATC e delle Linee Guida previste dall'art. 29 - bis del D. Lgs. 152/06<sup>9</sup>:**

N°	Fonte	Titolo
1	EIPPC Bureau	BATC – Decisione UE del 19 dicembre 2022, n.2022/2508 ai sensi della direttiva 2010/75/UE che stabilisce le BATC (BAT conclusion sulle migliori tecniche disponibili) per l'industria tessile

<b>Codice attività (Istat 1991)</b>		13.1 (classificazione ATECORI 2007)	
<b>Classificazione industria insalubre<sup>10</sup></b>		--	
<b>Indirizzo dell'Installazione IPPC</b>		RAGIONE SOCIALE : <b>PETTINATURA DI VERRONE S.R.L.</b> INDIRIZZO: <b>STRADA TROSSI, N.2</b> COMUNE: <b>VERRONE</b> PROVINCIA: <b>BI C.A.P.:13871</b> TELEFONO <b>015/5829311</b>	
<b>Indirizzo della sede legale del titolare dell'Installazione IPPC</b>		<b>IMPRESA [X] ENTE [ ]</b> RAGIONE SOCIALE <b>PETTINATURA DI VERRONE S.R.L.</b> PARTITA IVA <b>02509750028</b> CODICE FISCALE <b>02509750028</b> <b>ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N 02509750028</b> INDIRIZZO: <b>STRADA TROSSI, N.2</b> COMUNE: <b>VERRONE</b> PROVINCIA: <b>BI C.A.P.:13871</b> TELEFONO <b>015/5829311</b> FAX <b>015/5829399</b> <b>e-mail</b> <a href="mailto:paolo.trenta@pettinaturadiverrone.com">paolo.trenta@pettinaturadiverrone.com</a> <a href="mailto:piercarlo.buscaglia@pettinaturadiverrone.com">piercarlo.buscaglia@pettinaturadiverrone.com</a>	
<b>Indirizzo della sede legale del gestore dell'Installazione IPPC (Da compilare solo se diverso dal titolare dell'Installazione)</b>		<b>IMPRESA [ ] ENTE [ ]</b> RAGIONE SOCIALE PARTITA IVA CODICE FISCALE ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N INDIRIZZO COMUNE PROVINCIA.....C.A.P..... TELEFONO..... FAX ..... <b>e-mail</b> .....	
<b>Nome e Cognome del Legale rappresentante</b>		PIER CARLO BUSCAGLIA	
<b>Nome e Cognome del Referente IPPC</b>		PAOLO TRENTA	
<b>Numero totale addetti<sup>11</sup></b>	79	<b>Periodicità dell'attività dell'Installazione</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Continua <input type="checkbox"/> Stagionale
<b>Sistema di gestione ambientale</b>	<input checked="" type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> ISO 14001 <input type="checkbox"/> EMAS <input type="checkbox"/> altro ...		
<b>ASL TERRITORIALEMENTE COMPETENTE:</b>	ASL BI-VC		
<b>NEL CASO DI PIU'ATTIVITA' SVOLTE) ATTIVITA' IPPC PREVALENTE</b>	Non applicabile		

**Livello annuo dell'attività/produzione (Per le attività di allevamento zootecnico compilare lo schema riportato nella SEZIONE A – CICLO PRODUTTIVO della scheda INT. 1 “ATTIVITA’ DI ALLEVAMENTO ANIMALI)**

Attività	Indicatore <sup>12</sup>	Unità di misura	Quantità	Anno di riferimento
Lavaggio della Lana	lana sucida t/anno	t/anno	5.246,63	2022
	lana sucida t/anno	t/anno	4.954,69	2023
	lana sucida t/anno	t/anno	3.547,63	2024

**Scheda A2: ATTI AUTORIZZATIVI PREGRESSI - QUADRO RIASSUNTIVO<sup>13</sup>**

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
Utenza N° 00000262	CorDAR S.p.A. Biella Servizi	-	-	Fornitura acqua uso consumo umano
Utenza N° 12787933	CorDAR S.p.A. Biella Servizi	03/01/2019	-	Pettinatura di Verrone Srl - Contratto per fornitura servizio idrico
D.D. n° 485	Provincia Biella	23/02/2001	22/02/2011	Approvvigionamento idrico acque sotterranee
D.D. n° 2024	Provincia Biella	05/07/2001	---	Rettifica art. 2 e 3 art.3 D.D. n° 485 del 23.02.2001
D.D. n° 2929	Provincia Biella	27/07/2005	---	Variante alla concessione assentita con D.D. n° 485 del 23.02.2001 come rettificata da D.D. 2024 del 05.07.2001
D.D. 2159	Provincia Biella	19/08/2011	18/08/2026	Rinnovo concessione di derivazione d'acqua da falda sotterranea profonda
D.D. 3057	Provincia Biella	27/12/2012	--	Modifica titolarità concessione attingimento
Protocollo 0002434	Provincia Biella	03/02/2023	--	Presa d'atto della comunicazione relativa alla sostituzione pozzo P1 in comune di Verrone. FASC. PROV. 344BI
Determinazione n° 2896	Provincia Biella	26.07.2005	26.07.2010	Autorizzazione Integrata Ambientale
Determinazione n° 4993	Provincia Biella	27.12.2005	---	Modifica Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 2896-2005 per sostituzione Allegato C.
Determinazione n° 4153	Provincia Biella	11.12.2007	---	Aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 2896-2005 come modificata da D.D. 4993-2005 per modifiche non sostanziali
D.D. 1524	Provincia Biella	07/06/2010	09/01/2021 *	Rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale *Comunicazione di avvio del procedimento di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale ex art. 29-octies, D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
D.D. 2388	Provincia Biella	08/10/2012	--	Voltura Autorizzazione Integrata Ambientale Confluita nel Provvedimento Conclusivo n. 6 del 31/10/2012 emanato dallo SUAP del Comune di Verrone.
D.D. 1329	Provincia Biella	15/10/2019	--	Aggiornamento del provvedimento di A.I.A. rinnovato con Determinazione Dirigenziale della Provincia di Biella n. 1524 del 07/06/2010 – per modifiche non sostanziale
D.D. 1272	Provincia Biella	13/08/2021 Notifica 18/08/2021	18/08/2031	Autorizzazione Integrata Ambientale
D.D. 876 del	Provincia Biella	10/06/2022	--	Rettifica del provvedimento di A.I.A. riesaminato con Determinazione Dirigenziale della Provincia di Biella 1272 del 13/08/2021 – emissioni in atmosfera
Protocollo 0014368	Provincia Biella	26/06/2024	--	Riscontro comunicazione di modifica ai sensi dell'art. 29 nonies del D. Lgs. 152/06 per sostituzione di un generatore di calore
Determinazione n° 6	Provincia Biella	07.01.2009	-	Approvazione piano prevenzione e gestione acque meteoriche
D.P. n° 149/159	Prefettura di Vercelli	06.12.1989	--	Concessione prefettizia al deposito di oli minerali
Prot. n° 1.7D.8/1585/98 Sett.II O.M.	Prefettura di Biella	22/06/1999	--	Modifica al deposito di oli minerali
Prot. n° 12188/27	Regione Piemonte Assess. Sanità Direz. Sanità Pubblica	08/08/2003	--	Riconoscimento Idoneità Impianto Tecnico n° 170/P
D.D.1054	Provincia Biella	12/06/2013	-	Voltura da Pettinatura di Verrone Spa a Schneider Industrie Spa e riduzione della capacità di stoccaggio del deposito di oli minerali
Prot. n° 2007A645	Agenzia delle Dogane	02/02/2007	--	Licenza per l'esercizio della Centrale di cogenerazione energia elettrica– Officina di acquisto energia elettrica
Prot. n° 2021A6174	Agenzia delle Dogane	29/12/2021	--	Licenza per l'esercizio della Centrale di cogenerazione energia elettrica– Officina di acquisto energia elettrica
Prat. 7209 Com-Bi.Registro Ufficiale.U.000	Comando Provinciale dei vigile del fuoco di Biella	09/01/2020	16/12/2024	CPI Attestazione rinnovo periodico conformità antincendio (rinnovo del 22/06/2018)

<b>Estremi atto amministrativo</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Data rilascio</b>	<b>Data scadenza</b>	<b>Oggetto</b>
0148.09-01-2020				
Pratica PI n°7209 Com-Bi.Registro Ufficiale.U.000 1198.01-02-2022	Comando Provinciale dei vigile del fuoco di Biella	01/02/2022	-	CPI Attestazione rinnovo periodico conformità antincendio (cogeneratore a metano)
Pratica PI n°7209 Com-Bi.Registro Ufficiale.U.001 0434.11-11-2024	Comando Provinciale dei vigile del fuoco di Biella	11/11/2024	-	CPI Attestazione rinnovo periodico conformità antincendio (rinnovo del 10/10/2023)

**Scheda B INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE**

<b>Coordinate UTM (in metri, datum Europa del 1950)</b>	<b>54 30 440 E    50 40 968 N</b>
---	-----------------------------------

<b>Superficie del Complesso [m<sup>2</sup>]</b>	<b>Tipologia di utilizzo della area occupata</b>	<b>Superficie unitaria occupata (m<sup>2</sup>)</b>	
		<b>Stabilimento</b>	<b>Imp. Depurazione</b>
	<b>Immobili coperti/superfici coperte</b>	18.000	600
	<b>Aree occupate da impianti a cielo libero</b>	50	600
	<b>Piazzali scoperti pavimentati</b>	12.000	500
	<b>Piazzali scoperti non pavimentati</b>	8.000	4.000
	<b>Totale parziale</b>	38.050	5.700
	<b>Totale area insediamento produttivo</b>	<b>43.750</b>	

<b>Dati catastali dell'Installazione</b>	<b>Tipo di superficie</b>	<b>Numero del foglio</b>	<b>Particella</b>
	<b>Coperta</b>	1	68 e 163
	<b>Scoperta pavimentata</b>	1	12-13-68-136-163-164-168
	<b>Scoperta non pavimentata</b>	1	13-68-136-168
	<b>Catasto terreni</b>	1	8-12-13-38-106 136-138-139-162 164-168-172-173
	<b>Catasto fabbricati</b>	1	68 163(imp. depurazione)

<b>Destinazione d'uso dell'Installazione come da PGRC vigente</b>	AREE CON IMPIANTI PRODUTTIVI CHE SI CONFERMANO (ART. 35)
<b>Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m come da PGRC vigente</b>	Aree per Nuovi Impianti produttivi (Art.36) Aree per insediamenti ricettivi- (Art.42) Aree per Impianti ricreativi di Interesse Generale (Art.40) Aree commerciali che si confermano (Art.37) <u>Classe di idoneità all'utilizzazione urbanistica:</u> Classe II (Art.19)



	<p>Aree ove esistono situazioni geomorfologiche complesse, potenzialmente assoggettabili a condizioni di moderata pericolosità (aree potenzialmente coinvolte da fenomeni di allagamento o dove possono aversi difficoltà di drenaggio). L'utilizzo urbanistico può avvenire con l'adozione di modesti accorgimenti tecnici, realizzabili a livello di progetto esecutivo del singolo lotto edificatorio (la realizzazione di vani interrati è vietata in zone potenzialmente allagabili e nelle zone soggette ad oscillazioni della falda freatica prossime al piano campagna).</p> <p>Aree sottoposte a specifica regolamentazione art. 4 D.M. 9 maggio 2001 (Art.45)</p> <p>Aree interessate da specifiche disposizioni regolamentari derivanti dalla presenza di stabilimenti a rischi di incidente rilevante (Ormezzano di Gaglianico)</p> <p>Usi pubblici – Aree per attrezzature pubbliche o di uso pubblico per il fabbisogno non residenziale.</p>
<p><b>Indicare se l'Installazione IPPC è soggetta alla normativa sul Rischio di Incidente Rilevante ai sensi del DPR 334/99; in tal caso specificare se trattasi di attività sottoposta ad art 6 o ad art 8 del decreto</b></p>	<p>--</p>
<p><b>Identificare la proprietà o il titolo d'uso del terreno</b></p>	<p>Immobile di proprietà</p>
<p><b>Zonizzazione acustica: classe di appartenenza del sito</b></p>	<p>Impianto di depurazione Classe III</p> <p>Stabilimento - Classe VI - Classe IV Classe V</p>
<p><b>Individuare la presenza nel raggio di m 500 dal perimetro dell' area industriale di:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- altre attività produttive</li> <li>- centri sensibili (scuole, asili, case di riposo, ospedali ecc.)</li> <li>- impianti sportivi e/o ricreativi</li> <li>- infrastrutture di grande comunicazione</li> <li>- opere di presa idrica destinate al consumo umano</li> <li>- corsi d'acqua/ laghi</li> <li>- riserve naturali, parchi, zone agricole</li> <li>- pubblica fognatura</li> <li>- metanodotti, gasdotti, oleodotti</li> <li>- altro</li> </ul>	<p>Nel raggio di 500 mt. dal perimetro dell'area industriale vi sono attività produttive a livello artigianale e industriale, oltre ad attività di carattere commerciale, mentre non ci sono centri sensibili e impianti sportivi e/o ricreativi; nel suddetto raggio insistono tre pozzi di captazione e due serbatoi di accumulo per acqua destinata al consumo umano, oltre ai due pozzi e a un serbatoio di accumulo di proprietà della Pettinatura di Verrone utilizzati a scopo industriale.</p> <p>Sono inoltre presenti due corsi d'acqua denominati Rio Ledda e Rio Rialone.</p> <p>Nella zona interessata sono presenti aree a destinazione agricola in particolare terreni a elevata produttività e aree boschive.</p> <p>In prossimità della strada provinciale SP230 insistono elettrodotta, gasdotto, acquedotto, pubblica fognatura.</p>

	<p><b>Al confine Nord dello stabilimento è presente un insediamento produttivo a rischio di incidente rilevante (D.Lgs.334/99)</b></p>
<p><b>Descrivere lo stato generale del sito di ubicazione dell'impianto da un punto di vista ambientale.</b></p>	<p>L'area in esame si colloca nel settore centrale della pianura Biellese, che in questo settore è denominata Baraggia di Verrone, costituita da depositi che sulla Carta Geologica d'Italia alla scala 1:100'000 (F° 43 – BIELLA) vengono indicati come alluvioni glaciali ghiaiose risalenti al periodo glaciale rissiano (Pleistocene medio).</p> <p>Il paesaggio è caratterizzato da una vasta pianura che si estende da Biella fino a Vigellio-solcata lateralmente dal T. Elvo verso SW a dal T. Ottina verso NE; questo altopiano presenta una lieve pendenza in direzione SE concordemente con l'andamento dei corsi d'acqua principali.</p> <p>L'attività produttiva viene svolta nel sito a partire dal 1960.</p> <p>Lo stabilimento è ubicato su area prospiciente la Strada Statale Trossi, in area pianeggiante e risulta inserito tra altre costruzioni a destinazione industriale.</p> <p>L'impianto di depurazione acque reflue è ubicato in posizione arretrata rispetto alla strada in area boschiva.</p>
<p><b>Dichiarare se nel sito ci sono bonifiche in atto o se ci sono terreni da bonificare ai sensi della Parte quarta - Titolo V- del DLgs. 152/06 e ss.mm.ii.</b></p>	<p>E' in atto una bonifica a seguito di contaminazione della falda freatica causata dalla attività di un sito industriale confinante: progetto di bonifica approvato dal Settore Programmazione Interventi di Risanamento e Bonifiche della Regione Piemonte con Determinazione Dirigenziale 26/07/1999 (Rif. n° progr. 0335) ess.mm.ii.</p>

<b>Vincoli presenti<sup>14</sup></b>	
<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>
<p>PRGC Carta di sintesi e idoneità all'utilizzazione urbanistica Elaborato IG6</p>	<p>Classe 2: Pericolosità geomorfologica moderata.</p> <p>Aree ove esistono situazioni geomorfologiche complesse, potenzialmente assoggettabili a condizioni di moderata pericolosità (aree potenzialmente coinvolte da fenomeni di allagamento o dove possono aversi difficoltà di drenaggio). L'utilizzo urbanistico può avvenire con l'adozione di modesti accorgimenti tecnici, realizzabili a livello di progetto esecutivo del singolo lotto edificatorio (la realizzazione di vani interrati è vietata in zone potenzialmente allagabili e nelle zone soggette ad oscillazioni della falda freatica prossime al piano campagna).</p>
<p>PRGC Norme tecniche di attuazione</p>	<p>Art.18 - Zone di tutela dei corpi idrici superficiali delle sorgenti e dei pozzi.</p>
<p>PRGC</p>	<p>Art.17 - Fasce di rispetto dei corsi d'acqua</p>

<b>Vincoli presenti<sup>14</sup></b>	
<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>
Norme tecniche di attuazione	
PRGC Norme tecniche di attuazione	Vincolo urbanistico (Art.44) - Aree gravate da onere reale Art.17 D.Lgs. 22/1977
PRGC Norme tecniche di attuazione	Area sottoposta a specifica regolamentazione Art. 4 D.M. 9.5.2001 per la presenza di stabilimento a rischio di incidente rilevante
PRGC Norme tecniche di attuazione	Ambiti di salvaguardia ambientale (Art.15) - Aree di recupero ambientale RA
PRGC Norme tecniche di attuazione	Art.12 - Aree sottoposte a vincolo paesaggistico ai sensi della L.N°431/85 e Decreto Lgs.42/2004

**Allegati alla presente scheda:**

<b>Eventuali commenti ed allegati alla presente scheda</b>	
Planimetria dell'Installazione	S
Planimetria localizzazione rifiuti	V1-V2
Planimetria emissioni in atmosfera	W

**C.1 – Storia tecnico-produttiva dell'Installazione<sup>15</sup>**

1960 Costituzione della PETTINATURA DI VERRONE S.a.s., avente per oggetto sociale la lavatura e pettinatura delle lane per conto terzi.

1961 Nel nuovo stabilimento appositamente costruito in Verrone, inizia la produzione come meglio definita nel seguito:

reparto magazzino con relative bilance, carretti a mano, 1 carrello elettrico, 1 pressa per imballo sottoprodotti e attrezzatura varia di magazzino, 1 ascensore montacarichi;

reparto scarto con 15 tavoli per scarto in apposito salone al 2° piano;

reparto lavaggio con 1 caricatore, 1 lavaggio a 5 vasche, 1 essiccatoio a 5 sezioni a tela continua ; e scarico con vasche di decantazione;

reparto carderia con 7 carde doppie altezza di lavoro mm 2000, 2 riunitori;

reparto pettinatura con 1 stiratoio a 4 teste (1° passaggio), 3 stiratoi monotesta (2° pass.), 3 stiratoi monotesta (3° passaggio), 16 pettinatrici, 3 stiratoi monotesta (VuotaVasi), 1 lisciatrice a 3 vasche con essiccatoio a contatto a 84 cilindri e uscita con stiratoio a 4 teste, 1 stiratoio a 5 teste (finitore), 1 pressa imballo pettinato;

reparto centrale termica con un generatore di vapore/acqua surriscaldata a tubi da fumo avente superficie di riscaldamento di 100 mq.

la produzione è di circa 1600 t/anno di lana sucida, con finezze oscillanti da 20 micron a 33 micron.

1963 Viene costruito un ampliamento dello stabile, alimentato sempre da un unico lavaggio; ai macchinari succitati si aggiungono:

reparto carderia. 7 carde doppie altezza di lavoro mm 2200,

reparto pettinatura: 4 stiratoi monotesta (1° passaggio), 1 lisciatrice ad aria calda a 2 tamburi e uscita con stiratoio a 4 teste ( 2° passaggio), 3 stiratoi monotesta (3° passaggio), 16 pettinatrici, 3 stiratoi monotesta (VuotaVasi) , 1 stiratoio a 5 teste (finitore); la produzione sale a circa 3300 t/anno di lana sucida.

1965 Viene installato l'impianto centrifughe per la parziale sgrassatura dei reflui, composto da: elettropompa Mono per trasferimento acque sucide, scambiatore di calore a piastre a 2 sezioni, centrifuga PX concentratore (1° stadio) , centrifuga PX concentratore (2° stadio), centrifuga FL finitore (3° stadio); inoltre elettropompe di rilancio, asometro, manometri, termoregolatore, idrociclone, elettropompe autoadescanti e ad ingranaggi, vasca di diluizione per emulsione grassa, e accessori vari.

Il recupero del grasso abbassa considerevolmente COD e contenuto Grassi dell'acqua di scarico.

1966 Nel reparto centrale termica viene installato un secondo generatore di vapore/acqua surriscaldata, a tubi da fumo avente superficie di riscaldamento di 107 mq.

Nel corso dei successivi anni si procede a un continuo rinnovo dei macchinari, mantenendoli adeguati al più aggiornato livello tecnologico, per ottenere un miglioramento qualitativo e un aumento della produzione.

Si procede a miglioramenti tecnologici su macchinari già installati, come nel caso delle carde e del lavaggio, in considerazione anche del fatto che tale macchinario è particolarmente adatto alla lavorazione delle lane fini, che sta diventando la specialità dell'Azienda.

1986 Nel reparto centrale termica viene sostituito il generatore del 1961 con nuovo generatore di vapore/acqua surriscaldata con superficie di riscaldamento di 70 mq.

1989 L'Azienda passa di proprietà e viene costituita la PETTINATURA DI VERRONE S.p.A.

1990/1991 Nel corso di questi anni si costruisce l'impianto di depurazione di tipo chimico-fisico e biologico e inizia il trattamento di depurazione delle acque reflue.

1991 Aumenta la produzione e si dà inizio a turni Week-End, con funzionamento di taluni reparti nei giorni di Sabato, Domenica ed altre festività.

1992 Nel corso dell'anno viene portata avanti l'automazione della gestione del reparto lavaggio con l'installazione del sistema SCOURCOM; infatti grazie ai rilevatori, sensori, attuatori convenientemente posizionati e al software specificamente studiato è possibile il monitoraggio e la gestione a mezzo pc dei parametri, portate, pressioni, temperature, dosature prodotti, allarmi, trends, storici, ecc. Il risultato è un netto miglioramento della gestione con l'eliminazione di sovradosaggi ed errori.

1993 Entra in funzione un piccolo reparto di pettinatura Cashmere, composto da: 3 carde semplici altezza lavoro mm 1500, 3 stiratoi monotesta di preparazione, 6 pettinatrici, 1 stiratoio monotesta (VuotaVasi), 1 stiratoio monotesta (finitore); produzione kg/giorno 500 circa di nastro pettinato.

1994 Nel reparto centrale termica viene sostituito il generatore del 1966 con nuovo generatore di vapore/acqua surriscaldata con superficie di riscaldamento di 90 mq.

1994 Nel corso dell'anno viene montato e avviato un primo reparto Ejarratura Cashmere composto da 1 carda lupo, 1 battitoio, 9 éjarratrici, 3 carde a cappelli, 2 presse imballo prodotti, 10 celle, produzione kg/giorno 600 circa di éjarrato.

1995 Nel corso dell'anno viene montato e avviato di un secondo reparto Ejarratura Cashmere composto da apritoio, battitoio, 3 linee di éjarratura, 1 pressa imballo prodotti; produzione 100 kg/giorno di éjarrato.

1995 Entra in funzione un reparto Open Top (lane corte) sperimentale dapprima a produzione ridotta, poi con produzione di t/a 900 di lana sucida.

1996 Nel Reparto lavaggio viene installato e avviato il Lavaggio 2° dotato di 6 vasche ed essiccatoio.

1998 Si ottiene l'autorizzazione allo scarico in collettore CORDAR. E nel contempo si avviano ricicli dell'acqua depurata.

2000 Nel corso dell'anno è stato spostato e potenziato il reparto Open Top, che raggiunge la capacità di 1800 t/anno di lana sucida.

2000 Cessa la produzione del primo reparto Ejarratura Cashmere che successivamente viene alienato, per mancanza di commesse.

2003 Nell'anno 2003 la produzione è stata di 7381 t/anno di lana sucida; senza il lavaggio del Cashmere.

L'aumento di produzione rispetto alle origini è dovuto all'incremento dei macchinari, alla migliore gestione degli stessi, e all'adozione dell'orario a ciclo continuo, con 7 giorni/settimana lavorativi anziché 5.

2004 Viene portato avanti un ulteriore miglioramento dell'automazione dell'impianto depurazione con cospicui investimenti in macchinari, impianto elettrico e software; ne deriva una gestione molto lineare, con numerosi vantaggi tra cui la autoregolazione e conseguente eliminazione di sovradosature o sottodosature, e quindi delle laboriose operazioni di ripristino delle condizioni ottimali.

2004/2005 Viene realizzata la costruzione di due magazzini telonati esterni per una superficie complessiva di circa 600m<sup>2</sup> per l'immagazzinamento della lana sucida.

2007 Per favorire la riqualificazione dell'esistente centrale termica funzionante a olio combustibile viene affiancato un gruppo di cogeneratori, alimentati a gas metano, aventi una potenzialità pari a 960 kWh elettrici e 1350 kW termici.

Nello stesso anno è stata effettuata la conversione della centrale termica esistente da olio combustibile a gas metano

2008 Viene realizzata la sala prodotti chimici, in un ambiente appositamente adattato vengono stoccati i prodotti dedicati al lavaggio della lana in cisterne fisse; all'interno della stessa sala vi sono installati anche miscelatori che preparano automaticamente le soluzioni di alimentazione ai bagni di lavaggio eliminando così le operazioni manuali e ottimizzando il consumo dei prodotti e il loro esatto dosaggio.

2010 Si attiva la messa in servizio di un silos per lo stoccaggio del carbonato di calcio e successiva miscelatura automatica con acqua.

2012 Viene volturata l'AIA da Pettinatura di Verrone S.p.A. a Pettinatura di Verrone S.r.l. Nello stesso anno è stata effettuata la sostituzione del generatore di vapore Pelucchi con un generatore di vapore Ferroli, alimentato a metano e avente una potenzialità di 2,034 MW.

2014 Nel reparto Cashmere e Fibre Speciali viene ricavato uno spazio totalmente dedicato alla lavorazione di fibre diverse dalla lana e dal cashmere, quali in particolare Mohair ed Alpaca oppure Lane che non possono essere lavorate nei reparti tradizionali per disomogeneità di colore e finezza quali ad esempio le lane colorate naturalmente (lane "morette") o molto ordinarie (lane italiane o europee in generale). Viene pertanto dedicata una carda per la ricerca delle migliori ricette per ogni singola fibra ed utilizzati stiratoi e pettinatrici dismessi dalla lavorazione principale della lana ed appositamente registrati e/o modificati per la particolarità delle nuove tipologie.

Negli anni 2014-2015-2016-2017 troviamo quindi una produzione crescente per questo nuovo ambito di fibre con valori rispettivamente di 23 – 34 – 53 – 105 tonn. annuali clean prodotte.

2018 Viene comunicata la modifica non sostanziale dell'impianto di trattamento acque reflue industriali a servizio dello stabilimento, con un progetto che prevede tre step di intervento:

1. modifica dell'attuale vasca di ossidazione biologica con parzializzazione e modifica della stessa per introdurre una fase di pre denitrificazione – agosto 2018
2. Introduzione di un sistema di regolazione automatica della portata d'aria erogata alla sezione di ossidazione biologica – agosto 2018
3. installazione di un impianto di ultrafiltrazione a membrane immerse a servizio dell'impianto biologico – agosto 2019

2019 Viene aggiornata l'AIA con DD 1329 del 15/10/2019 per variazioni dei parametri in deroga allo scarico in Cordar, per l'immissione nel collettore fognario dei reflui industriali prodotti dalla Pettinatura.

2021 – A maggio viene presentato il progetto di sostituzione del cogeneratore, l'ammodernamento dell'impianto di cogenerazione permette di apportare migliorie sia dal punto di vista tecnologico che ambientale, nonché in un'ottica di risparmio energetico con un incremento dei rendimenti energetici.

La modifica viene autorizzata nel rinnovo dell'AIA e ultimata nel 2021.

2021 viene rilasciata il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale con D.D. 1272 del 13/08/2021 della Provincia Biella

2022-2023 A seguito alla verifica dello stato di ammaloramento del vecchio pozzo denominato P1, si è reso necessario sostituire lo stesso con un nuovo pozzo denominato P1new, dandone comunicazione alla Provincia di Biella.

I lavori di terebrazione del nuovo pozzo e di sigillatura del vecchio pozzo 1 sono iniziati nel mese di settembre 2022.

A lavori ultimati sono state fatte le prove di pozzo necessarie per la determinazione delle caratteristiche idrodinamiche del nuovo pozzo ed è stata fatta la comunicazione in Provincia.

2024 Viene comunicata e realizzata la sostituzione di un generatore di calore.

L'attività produttiva della PETTINATURA DI VERRONE S.r.l. viene svolta conto terzi e si divide in due ambiti principali:

**1 Trasformazione della LANA ovina grezza ("sucido") in:**

- a. "Pettinato" o "Top", nastro pulito di fibre parallele, atto ad essere trasformato in filato nella successiva fase di filatura pettinata.
- b. "Open Top", fibre pettinate imballate alla rinfusa, atto ad essere trasformato in filato nella successiva fase di filatura cardata.

**2 Trasformazione di CASHMERE o altre FIBRE SPECIALI ANIMALI in genere quali VICUNA, GUANACO, ALPACA, LAMA, MOHAIR, CAMELLO, YAK, LANE OVINE DI COLORAZIONE NATURALE (LANE "MORETTE"), LANE AUTOCTONE EUROPEE ed altre fibre animali minori, suddivisa nelle tre seguenti lavorazioni**

- a. Dejarratura di vicuña, guanaco, cashmere o altre fibre che necessitino la separazione della parte grossolana ordinaria ("giarre") dalla parte pregiata fine ("duvet") impiegata nelle successive fasi di lavorazione;
- b. Pettinatura cashmere ovvero la pettinatura del fiocco di fibra "dejarrata" in nastro pulito di fibre parallele ("pettinato" o "top") nel caso prevalente del cashmere ma eventualmente anche come fibra di cammello, vicuña, guanaco yak o altro;
- c. Pettinatura altre Fibre Speciali che consiste nella pettinatura del fiocco di fibra lavata (in questo caso la fibra è già sufficientemente lunga e non ci sono due diverse tipologie di fibra da separare) in nastro pulito di fibre parallele ("pettinato" o "top"), svolta prevalentemente con fibre di Alpaca, Mohair, Lane ovine di colorazione naturale (lane "morette") e Lane autoctone europee ordinarie;

**1a. – Trasformazione della lana in nastro pettinato**

La tipologia di lane trattate in stabilimento è incentrata sulle lane Merinos extrafini (finezza 10/18 micron) di alta qualità, di lunghezza variabile fra 54 e 90 mm.

Il Reparto è attrezzato per una produzione output di circa 11/13 tonn./giorno.

Dopo la tosa nei paesi d'origine (prevalentemente Australia, oltre a Sud Africa, Nuova Zelanda e Argentina), la lana sucida, imballata in balle di vario tipo e peso (mediamente 150 kg) giunge allo stabilimento di pettinatura, ove ha luogo il processo di trasformazione composto dalle seguenti fasi:

**ISPEZIONE E SBALLAGGIO:** Con balle di fattorie diverse vengono composti lotti omogenei, verificati, sballati o scartati, e posti in celle. Dimensione dei lotti: da 100 a 30.000 kg circa, mediamente 10/20.000 kg.

**LAVAGGIO:** Il sucido viene passato attraverso 2 linee di lavaggio, ove perde il sudiciume. La resa in lavato può variare dal 50% all' 80%, a seconda dei tipi; mediamente intorno al 65-70%.

**CARDATURA:** Il lavato viene passato attraverso carde a caricamento automatico, allo scopo di ottenere un nastro di fibre parzialmente parallele e separandone buona parte delle materie vegetali presenti nel lavato tramite la slappolatura.



**PREPARAZIONE:** Il nastro cardato viene sottoposto a tre passaggi di stiratoio, onde migliorare la parallelizzazione delle fibre nel nastro ottenuto, ed ottimizzare la resa del prodotto finito.

**PETTINATURA:** Con l'operazione di pettinatura si asportano dal nastro preparato i bottoni, i vegetali e le fibre corte che danneggerebbero il successivo filato. Il reparto è attrezzato con più pettinatrici atte allo scopo.

**VUOTAVASI E FINITORI:** I nastri delle pettinatrici vengono sottoposti a due passaggi di stiratoio, onde ottenere un nastro finale regolare e pulito, pesante circa 25 grammi/metro; il reparto si avvale di stiratoi VuotaVasi, Finitori a bobine e Finitori a bumps con relative presse.

**IMBALLO:** Il nastro pettinato, confezionato in bumps, viene imballato in balle del peso variabile fra 270 e 550 kg caduna. I prodotti secondari e i sottoprodotti vengono imballati in balle di 300/500 kg; essi saranno utilizzati nella filatura cardata, talvolta previo carbonizzo.

**DEPURAZIONE ACQUE REFLUE:** Le acque di lavaggio, cariche delle sostanze organiche e delle terre che la lana sucida conteneva, presentano parametri che superano i limiti di legge e necessitano di depurazione.

A tale scopo la Società ha un impianto di depurazione che consente lo scarico delle acque in collettore fognario nel rispetto della normativa vigente.

Esso viene utilizzato anche per tutte le altre fibre grezze lavate in azienda.

### **1b. – Trasformazione della lana in open top**

La tipologia di lane trattate in stabilimento è incentrata sulle lane Merinos fini (finezza 12/23 micron), di lunghezza finale variabile fra 30 e 55 mm.

Il Reparto è attrezzato per una produzione output di circa 5 tonn./giorno.

Dopo la tosa nei paesi d'origine (prevalentemente Australia, oltre a Sud Africa, Nuova Zelanda e Argentina), la lana sucida, imballata in balle di vario tipo e peso (mediamente 150 kg) giunge allo stabilimento di pettinatura, ove ha luogo il processo di trasformazione composto dalle seguenti fasi:

**ISPEZIONE E SBALLAGGIO:** Con balle di fattorie diverse vengono composti lotti omogenei, verificati, sballati o scartati, e posti in celle. Dimensione dei lotti: da 2.000 a 30.000 kg circa, mediamente 10/12.000 kg.

**LAVAGGIO:** Il sucido viene passato attraverso una linea di lavaggio, ove perde il sudiciume. La resa in lavato può variare dal 50% al 70%, a seconda dei tipi, mediamente 60/65%.

**CARDATURA:** Il lavato viene passato attraverso carde a caricamento automatico, allo scopo di ottenere un nastro di fibre parzialmente parallele e separandone buona parte delle materie vegetali presenti nel lavato tramite la slappolatura.

**PREPARAZIONE:** Il nastro cardato viene sottoposto a tre passaggi di stiratoio, onde migliorare la parallelizzazione delle fibre nel nastro ottenuto, ed ottimizzare la resa del prodotto finito.

**PETTINATURA:** Con l'operazione di pettinatura si asportano dal nastro preparato i bottoni, i vegetali e le fibre corte che danneggerebbero il successivo filato.

Il reparto è attrezzato con varie pettinatrici, all'uscita delle quali una aspirazione convoglia l'Open-Tops (materiale in fiocco) in apposite celle pre-imballo.

IMBALLO: L' Open-Tops viene imballato in fiocco in balle del peso di circa 300 kg cadauna. I prodotti secondati e i sottoprodotti vengono imballati in balle di 300/500 kg; essi saranno utilizzati nella filatura cardata, talvolta previo carbonizzo.

## **2a. – Dejarratura di Vicuña , Guanaco o Cashmere**

Taluni animali (capra cashmere, cammello, ecc.), producono una fibra fine, corta, pregiata e filabile (“duvet”), oltre a fibre ordinarie normalmente molto più lunghe dette “jarres”.

La vicuña produce fibre fini, corte e morbidissime che, con i loro 12,5-13 micron di diametro, sono le fibre animali più fini al mondo; la fibra viene prelevata da animali allo stato brado che vivono oltre i 4000 mt di altitudine e che, dovendosi proteggere dalle forti escursioni termiche stagionali, sviluppano la crescita di una fibra particolarmente fine e pertanto adatta alla termoregolazione del proprio corpo.

Analogamente anche le capre cashmere e vari altri tipi di specie animali producono un vello particolarmente denso e fine che serve a protezione delle repentine ed intense variazioni termiche, sia invernali sia estive, nel proprio habitat territoriale.

Nei paesi d’origine i pastori procedono in primavera alla raccolta delle fibre fini che tendono a staccarsi naturalmente, separandole dall’animale vivo per mezzo di rudimentali pettini.

A questa componente pregiata di fibra se ne aggiunge però una molto più ordinaria e grossolana, normalmente anche più lunga, definita jarre o jarres, la quale non ha qualità fruibili in ambito tessile e dovrà pertanto essere separata in fase di lavorazione di dejarratura, onde ottenere solo una massa di fibre fini omogenee pregiate.

La trasformazione consiste nei seguenti passaggi:

ISPEZIONE E SBALLAGGIO: Operazione con la quale si verifica l’omogeneità dei componenti nonché l’assenza di eventuali materiali inquinanti prima di procedere alla miscela omogenea dei colli. Dimensione dei lotti normalmente dai 100 a 2.000 kg circa.

LAVAGGIO: Il sucido viene passato attraverso una linea di lavaggio, ove perde la terra raccolta durante il pascolo. La resa in lavato varia normalmente fra il 75% e l’85% a seconda dei tipi.

DEJARRATURA: Il lavato passa in linee di dejarratura le quali sono composte da cilindri cardanti che sfruttano la forza centrifuga per portare verso l’esterno della guarnizione le fibre più pesanti e la forza centripeta per farle cadere separandole quindi da quelle fini pregiate (duvet) che prendono il nome di “dejarrato”.

Il fiocco di dejarrato risulta quindi essere il prodotto finale da riconsegnare alla clientela in tutte quelle occasioni in cui la destinazione d’uso successiva è quella del ciclo della filatura cardata.

## **2b. – Pettinatura Cashmere o di altro fiocco dejarrato quali Vicuña, Guanaco ecc.**

Quando invece sia destinato al ciclo di filatura pettinata, il dejarrato di cashmere, vicuña o guanaco o altra fibra in fiocco, dovrà essere sottoposto alla pettinatura, processo analogo per tecnologia e tipo di macchinario alla pettinatura lana (ovvero carde, stiratoi, pettinatrici ecc.) ma con la prerogativa di trattare fibre molto corte, molto fini e delicate e già particolarmente pulite essendo passate, dopo il lavaggio, attraverso la dejarratura meccanica.

La trasformazione consiste nei seguenti passaggi:

ISPEZIONE E SBALLAGGIO: Operazione con la quale si verifica la perfetta omogeneità dei componenti nonché l’assenza di imperfezioni o materiali inquinanti prima di procedere all’apertura del fiocco tramite apposito caricatore sfioccatore per la successiva miscela omogenea dei colli e deposito nelle celle di accumulo del fiocco prima della cardatura. Dimensione dei lotti normalmente dai 300 a 3.000 kg circa.

**CARDATURA:** Il lavato viene passato attraverso carde a caricamento automatico, allo scopo di ottenere un velo e quindi un nastro di fibre parzialmente distese.

**PREPARAZIONE:** Il nastro cardato viene sottoposto a tre passaggi di stiratoio, onde migliorare la parallelizzazione delle fibre nel nastro ottenuto ed ottimizzare la resa del prodotto finito.

**PETTINATURA:** Con l'operazione di pettinatura si asportano dal nastro preparato i bottoni e le fibre corte, oltre ad una minima possibile presenza di forfora o micro frammenti vegetali, tutti dannosi nella successiva preparazione del filato.

**VUOTAVASI E FINITORE:** I nastri delle pettinatrici vengono sottoposti a due passaggi di stiratoio, onde ottenere un nastro finale regolare e omogeneo del peso normalmente di 25 grammi/metro.

**IMBALLO:** Il nastro pettinato uscente dallo stiratoio finitore viene confezionato in *bumps* e posto in scatole del peso di circa kg 56 cadauna. Il prodotti secondari vengono imballati in piccole balle allo stato di fiocco.

## **2c. – Pettinatura altre Fibre Speciali**

Questa lavorazione ha invece le stesse caratteristiche della pettinatura di lana in pettinato (tops) in quanto consiste nella pettinatura del fiocco di fibra lavata (in questo caso la fibra è già sufficientemente lunga e non ci sono due diverse tipologie di fibra da separare) in nastro pulito di fibre parallele (“*pettinato*” o “*top*”).

Le fibre più comunemente interessate solo Alpaca, Mohair, Lane ovine di colorazione naturale (lane “morette”) e Lane autoctone europee ordinarie.

La trasformazione consiste nei seguenti passaggi:

**ISPEZIONE E SBALLAGGIO:** Operazione con la quale si verifica l’omogeneità dei componenti sucidi nonché l’assenza di eventuali materiali inquinanti prima di procedere alla miscela omogenea dei colli da lavare. Dimensione dei lotti normalmente dai 300 ai 5.000 kg circa lavati.

**LAVAGGIO:** Il sucido viene passato attraverso una linea di lavaggio, ove perde la terra raccolta durante il pascolo, i grassi e le cere animali ed eventuali residui di deiezioni animali. La resa in lavato varia normalmente fra il 50% e l’85% a seconda dei tipi di fibra animale e del Paese di origine. Il materiale lavato viene quindi imballato con una pressa a fiocco e stoccato a magazzino prima di essere portato nel reparto di pettinatura fibre speciali al momento della relativa programmazione di messa in lavoro.

In alcuni casi minori si riceve dalla clientela direttamente il fiocco lavato; in questo caso si richiede attestazione di avvenuto lavaggio con detergente esente APEO.

**SBALLAGGIO E MISCELA:** Le balle di fibra lavata vengono quindi portate in reparto ed aperte di volta in volta tramite apposito caricatore sfioccatore per la successiva miscela omogenea dei colli e deposito nelle celle di accumulo del fiocco prima della cardatura.

**CARDATURA:** Il lavato viene passato attraverso carde a caricamento automatico, allo scopo di ottenere un velo e quindi un nastro di fibre parzialmente distese e separare una parte delle materie vegetali presenti nel lavato tramite la slappolatura.

**PREPARAZIONE:** Il nastro cardato viene sottoposto a tre passaggi di stiratoio, onde migliorare la parallelizzazione delle fibre nel nastro ottenuto ed ottimizzare la resa del prodotto pettinato.

**PETTINATURA:** Con l'operazione di pettinatura si asportano dal nastro preparato i vegetali residui, i bottoni e le fibre corte, lasciando nel nastro pettinato possibilmente solo le fibre pulite e più lunghe dello scartamento utilizzato.

**VUOTAVASI E FINITORE:** I nastri delle pettinatrici vengono sottoposti a due passaggi di stiratoio, onde ottenere un nastro finale regolare e omogeneo del peso normalmente di 25 grammi/metro.

IMBALLO: Il nastro pettinato uscente dallo stiroio finitore viene confezionato in *bumps* ed imballato con apposita pressa tops. Il prodotti secondari vengono anch'essi imballati in balle ma allo stato di fiocco.

### C.3 - Schema di flusso del ciclo produttivo

Allegato C.3 - Schema di flusso del ciclo produttivo

### C.4 - Schema a blocchi del ciclo produttivo per le attività di allevamento animali

Allegare Diagramma C.4 di cui si fornisce modello a titolo esemplificativo.

NON PERTINENTE

### Allegati alla presente scheda<sup>17</sup>

Documentazione C.01-02 ecc. allegata alla relazione (facoltativa)

### SCHEDA D: ANALISI E VALUTAZIONE DI-FASI SIGNIFICATIVE DEL CICLO PRODUTTIVO<sup>18</sup>

#### D.1 – Identificazione delle fasi significative

Il ciclo operativo sviluppato nello insediamento si articola quindi nelle fasi fondamentali sotto elencate

N. Fase	Descrizione Fase	Fase significativa
01	MAG - Ricevimento materie prime magazzino materie prime	-
02	SCA – scarto/sballaggio	-
<b>03</b>	<b>LAV – lavaggio</b>	<b>X</b>
<b>04</b>	<b>CAR - Carderia</b>	<b>X</b>
<b>05</b>	<b>PET - Pettinatura</b>	<b>X</b>
06	CON – Confezionamento e Spedizione	-
<b>07</b>	<b>DEP – Impianto di depurazione</b>	<b>X</b>
<b>99</b>	<b>SERV - Stoccaggi e servizi di stabilimento</b>	<b>X</b>

### LAVAGGIO DELLA LANA SUCIDA

Il lavaggio della lana sucida costituisce il primo passaggio del percorso di trasformazione della fibra di tosa di ovini e camelidi in prodotto avviato al consumo finale e ha lo scopo di eliminare da questa ultima tutte le impurità originariamente presenti sulla stessa allo stato sucido.

Le impurezze presenti sul vello al momento della tosa costituiscono infatti una frazione variabile, ma comunque sempre rilevante della massa della lana sucida trattata.

E' infatti da considerare che il contenuto in lana della lana sucida, ovvero la resa in lavato, può variare nell'intervallo normalmente ricompreso tra il 50 % ed il 80 % della relativa massa.

Dette impurezze sono costituite da una frazione minerale insolubile, costituita da argille e terre inglobate meccanicamente nel vello, da una frazione vegetale, costituita da semi e frammenti di paglie e di altri vegetali, da una frazione organica insolubile derivata dal prodotto delle ghiandole sebacee degli ovini e dei camelidi e da una frazione organica solubile derivata dal prodotto delle ghiandole sudoripare degli stessi e, nella parte ventrale posteriore del vello, da residui di urina e di escrementi dello animale.

La lana sucida che arriva dai paesi di origine e di tosa viene immagazzinata in questi ultimi in balle compresse del peso medio unitario di circa 200 kg.

Dopo l'apertura manuale delle balle la lana sucida, estratta da queste ultime in aggregati compressi, viene avviata al ciclo produttivo.

La prima operazione produttiva è costituita dal passaggio della lana sucida in una macchina chiamata apritoio che ne genera la sfioccatura in fiocchi minuti e aperti e rende la stessa più suscettibile e reattiva alla successiva operazione di lavaggio in bagno acquoso.

Questa ultima è operata in una struttura impiantistica chiamata colonna di lavaggio, composta da cinque o sei vasche poste in serie che operano in controcorrente tra lana e fluido di lavaggio.

Le prime tre sono destinate al lavaggio mentre le ultime due o tre vasche sono destinate al risciacquo.

Le vasche di lavaggio sono dotate di un doppio fondo costituito da un setto orizzontale intermedio traforato e da un fondo vero e proprio conformato a tramoggia.

Il setto traforato costituisce il supporto di sostegno della lana mentre il fondo a tramoggia costituisce il punto di concentrazione per gravità delle impurità insolubili presenti nel bagno contenuto nella singola vasca.

Alla fine di ogni vasca è presente una pressa costituita da due cilindri controrotanti accoppiati avente il compito di spremere dalla lana il bagno della vasca di provenienza e impedire il trasporto dello stesso alla vasca successiva.

La pressatura a valle di ogni vasca costituisce una funzione essenziale nel processo di lavaggio in quanto impedisce il trasferimento del bagno contaminato di ogni singola vasca al bagno meno contaminato della vasca successiva.

La lana sucida fluisce lungo la serie di vasche sotto forma di tappeto immerso nel bagno della singola vasca e mosso da un sistema di erpici, mentre la soluzione di lavaggio fluisce in controcorrente al movimento della lana.

Nelle prime tre vasche avviene il dosaggio dei reagenti di lavaggio, il bagno acquoso detergente è costituito con detergente biodegradabile non ionico e carbonato sodico, questo ultimo finalizzato a mantenere il bagno in condizioni debolmente alcaline.

Da lunghissimo tempo (fine anni '80, inizio anni '90) le aziende italiane del settore hanno abbandonato l'utilizzo di detergenti composti da achilfenoli etossilati e sono passate all'utilizzo esclusivo di preparati composti da alcoli lineari etossilati facilmente biodegradabili.

Il flusso di acqua di processo è alimentato sulla ultima vasca e trasferito in controcorrente al flusso della lana lungo la colonna di lavaggio.

La temperatura dei bagni delle singole vasche è variabile in funzione dell'azione specifica condotta in ciascuna delle stesse in un intervallo normalmente compreso tra i 25 °C ed i 65 °C.

Da quanto sopra esposto risulta evidente che il consumo idrico specifico complessivo dell'operazione di lavaggio è strettamente determinato dalla esigenza di risciacquo della lana lavata, in funzione della qualità della lana lavata, risultando la colonna di lavaggio sostanzialmente alimentata attraverso l'ultima vasca di risciacquo.

Successivamente la lana lavata viene successivamente avviata alla asciugatura ed essiccazione.

L'operazione è condotta in essiccatoi continui con nastro di trasporto della lana e con insufflazione di aria calda a temperatura massima pari a 95 °C.

La gestione ottimale dell'energia termica nella sottofase di essiccazione è determinata attraverso la portata di lana alimentata e il controllo dell'umidità finale di questa ultima.

La lana lavata e asciugata viene trasferita in caselle di lotto che fungono, tra l'altro, da polmone logistico per regolare la alimentazione della successiva fase di cardatura.

La fase di lavaggio è integrata con la fase accessoria di recupero del grasso di lana.

La lanolina è un sottoprodotto della lana che ha un uso prezioso nell'industria farmaceutica e cosmetica.

L'estrazione del grasso di lana viene effettuata per via meccanica dal bagno di lavaggio in cui lo stesso è presente in concentrazione più elevata.

Il relativo impianto di estrazione è costituito da centrifughe dedicate operanti su tre stadi.

Nel primo stadio di separazione viene ottenuta una emulsione di grasso in acqua a elevata concentrazione che passata al secondo e terzo stadio viene ulteriormente frazionata ottenendo il grasso di lana.

Una attenta conduzione della operazione di recupero del grasso di lana consente di estrarre dalle lane grasse, indicativamente il 60 % del grasso in esse contenute.

Il bagno di lavaggio su cui viene operato il recupero del grasso di lana è spillato in continuo dalla seconda vasca di lavaggio in cui questo ultimo si concentra in funzione della temperatura, del potere detergente del bagno e del gioco di controcorrente del flusso idrico della colonna.

Dopo il passaggio del bagno nella prima centrifuga di separazione lo stesso è rimandato alla seconda vasca.

Si realizza pertanto un ciclo chiuso di deconcentrazione del bagno di lavaggio presente nella seconda vasca che ne aumenta notevolmente la vita utile e ne riduce la esigenza di scarico.

Sul bagno di lavaggio l'operazione di separazione del grasso di lana opera infatti una deconcentrazione tanto sul relativo contenuto in sostanze grasse quanto sul relativo contenuto in solidi sospesi.

Per quanto concerne gli indicatori ambientali caratteristici dello sviluppo della fase in oggetto, che ricomprendente l'apertura, il lavaggio e l'essiccazione della lana, gli stessi sono definiti dai parametri costituiti dal consumo specifico di acqua l, dal consumo specifico di energia termica, dal consumo specifico di energia elettrica e infine dal parametro significativo di impatto ambientale costituito dal carico inquinante specifico della lana sucida integralmente trasferito ai reflui idrici prodotti nel lavaggio.

## CARDATURA DELLA LANA LAVATA

La lana lavata derivata dalla operazione di lavaggio è avviata alla operazione di cardatura, che ha la funzione di eliminare dalla lana lavata le impurezze vegetali ancora presenti nella stessa e di avviare un primo processo di parallelizzazione delle fibre nel contesto fibroso costituente questa ultima.

L'operazione è condotta su più macchine di cardatura operanti in parallelo ciascuna costituita da un insieme di cilindri guarniti in superficie da supporti dentati e ruotanti su assi paralleli.

La lana alimentata si configura in struttura di tappeto in movimento tra le singole coppie di cilindri che ruotano, come detto, su assi paralleli e con luce prefissata.

La rotazione del singolo cilindro nel contesto generale della struttura della macchina produce una azione complessiva di apertura del fiocco fibroso, di eliminazione dei frammenti vegetali contenuti nello stesso e di prima parziale parallelizzazione delle singole fibre.

Quanto sopra attraverso un meccanismo molto complesso di passaggio plurimo della singola fibra tra ogni coppia di cilindri rotanti.

In tale modo la lana entrata nella carda in forma di fiocchi ne esce in forma di tappeto continuo di fibre aggregate, parzialmente pulite, orientate e parallelizzate.

Per quanto concerne gli indicatori ambientali caratteristici dello sviluppo della fase in oggetto gli stessi sono definiti dal solo parametro costituito dal consumo specifico di energia elettrica.

## PETTINATURA DELLA LANA CARDATA

La lana cardata derivata dalla operazione di cardatura è avviata alla operazione di pettinatura, che ha la funzione di eliminare dalla lana cardata le ultime tracce di impurezze vegetali, i bottoni, consistenti in grovigli di fibre, e soprattutto di eliminare le fibre corte presenti ed orientare e parallelizzare compiutamente le fibre lunghe componenti il velo fibroso.

Il nastro continuo prodotto dalla carda è successivamente lavorato, attraverso una serie di accoppiamenti di nastri paralleli e stiri del nastro accoppiato risultante, su tre macchine chiamate stiratoi poste in serie e costituite da cantre di alimentazione parallela dei nastri e da teste di stiro costituite da serie di cilindri guarniti rotanti o serie di barrette guarnite traslanti.

In tale modo si origina, a partire dal nastro prodotto dalla carda, un nastro a sezione regolare e prestabilita che costituisce la materia prima del passaggio di pettinatura propriamente detto.

Nel caso dell'open top, ovvero del nastro pettinato di fibre corte, detta fase a valle della pettinatura non viene condotta ed il materiale viene imballato in forma non ordinata e viene commercializzato quale materia prima per il ciclo di filatura cardata.

Questa operazione è condotta in una serie di macchine chiamate pettinatrici operanti in parallelo in cui il nastro carda alimentato è destrutturato attraverso una azione meccanica di successiva pinzatura ed estrazione delle fibre sporgenti dalla estremità libera dello stesso e, lasciate cadere le fibre corte e le residue impurità vegetali presenti, successivamente ricomposto in forma di nastro di fibre lunghe orientate e parallelizzate.

Il nastro è successivamente lavorato, ancora attraverso una serie di accoppiamenti di nastri paralleli e stiri del nastro accoppiato risultante, su due macchine specifiche simili agli stiratoi sopra descritti ed aventi il fine di trasformare il nastro emergente dalle pettinatrici in nastro pettinato in confezione idonea al trasporto.

In tale modo si origina, a partire dal nastro prodotto dalla pettinatrice, un nastro a sezione regolare e prestabilita avvolto in bobine di grosse dimensioni che costituisce la materia prima del ciclo di filatura laniera pettinata.



Le fibre corte espulse dalla sottofase di pettinatura e note con il nome di blousses o pettinaccia costituiscono invece la materia prima del ciclo di filatura laniera cardata.

Per quanto concerne gli indicatori ambientali caratteristici dello sviluppo della fase in oggetto gli stessi sono definiti dal solo parametro fondamentale costituito dal consumo specifico di energia elettrica.

#### SERVIZI DI STABILIMENTO

Nello sviluppo del ciclo produttivo sopra descritto sono poi integrati i servizi generali di stabilimento, sostanzialmente articolati sulla centrale termica, sullo impianto aziendale di depurazione dei reflui e sul servizio interno di manutenzione ordinaria degli impianti.

#### GESTIONE ACQUA ED ENERGIA

I consumi dell'acqua sono monitorati in modo da ottimizzare il relativo utilizzo.

L'acqua in alimentazione è in controcorrente per ridurre i consumi; dopo l'utilizzo, in parte viene centrifugata e poi raffreddata prima di essere avviata al depuratore, in parte viene raffreddata e riutilizzata nella prima vasca di sterraggio.

I consumi energetici, in particolare in relazione all'utilizzo di acqua calda, sono tenuti strettamente e costantemente sotto controllo al fine di conseguire le migliori prestazioni di risparmio.

#### IMPIANTO TRATTAMENTO ACQUE REFLUE

Le acque di scarico di lavaggio della lana sono trattate in un impianto di depurazione di tipo misto.

Il processo di depurazione in questione è costituito dal trattamento biologico aerobico a fanghi attivi.

Dopo una sgrigliatura seguita da sterratura si effettua un trattamento chimico-fisico con coagulanti inorganici e polielettrolita organico e successivamente le acque risultanti sono sottoposte a trattamento biologico con una prima sezione minore per la denitrificazione e la prevalente successiva di tipo aerobico.

Ne risulta che all'uscita dell'impianto di depurazione i parametri inquinanti sono stati ridotti ai termini di legge.

Il fango estratto con centrifugazione viene gestito come rifiuto conformemente a quanto previsto dalla normativa in vigore.

### D.3 – Fattori ambientali delle fasi significative

Si veda nel merito la relazione allegata *Scheda D – Applicazione BATC 2022/2508 Industria Tessile* e quanto riportato nel seguito.

Si riporta nel seguito un approfondimento nel merito dei BAT-AEL (BAT 20) previsti per lo scarico idrico e per il relativo monitoraggio (BAT 8).

Nella seguente tabella vengono riportati i BAT-AEL individuati alla BAT 20, con le relative note, con un confronto con i valori di emissione medi e massimi rilevati per parametro di interesse nel periodo 2021-2024.

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2021-2024)	Valore massimo (2021-2024)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) <sup>(3)</sup>		Tutte le attività/tutti i processi	0,1-0,4 <sup>(4)</sup>	Parametro ricercato in due analisi (allegati Y6 e Y7)	
Indice di idrocarburi (HOI) <sup>(3)</sup>			1-7	Parametro non ricercato in quanto non risulta presente nel ciclo produttivo	
Metalli/ metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,1-0,2 <sup>(5)</sup>	Processo non effettuato nel sito	
		Finissaggio con ritardanti di fiamma con triossido di antimonio		Processo non effettuato nel sito	
	Cromo (Cr)	Tintura con mordente al cromo o coloranti contenenti cromo (ad esempio coloranti a complesso metallico)	0,01-0,1 <sup>(6)</sup>	Processo non effettuato nel sito	
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,03-0,4	Processo non effettuato nel sito	
	Nichel (Ni)		0,01-0,1 <sup>(7)</sup>	Processo non effettuato nel sito	
	Zinco (Zn) <sup>(3)</sup>		Tutte le attività/tutti i processi	0,04-0,5 <sup>(8)</sup>	0,019
Solfuri, a facile rilascio (S <sup>2-</sup> )		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1	Non applicabile nel processo produttivo	

(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 quanto concerne i valori limite di scarico ed il relativo monitoraggio, dalle attività condotte di analisi e confronto dei dati, si sono rilevate oggettive criticità nel contesto normativo e territoriale italiano dell'applicazione di alcuni BAT-AEL e del relativo monitoraggio.

Per quanto riguarda il parametro "*Composti organoalogenati adsorbibili (AOX)*"<sup>(2)</sup>, previsto dai BAT-AEL sono stati eseguiti quattro monitoraggi in via conoscitiva, in quanto precedentemente lo stesso non era mai stato ricercato.

Dall'analisi si è riscontrato che il valore rilevato risulta superiore al limite massimo stabilito dalle BATC, pertanto avendo riscontrato una criticità si chiede di avere il tempo tecnico per effettuare ulteriori indagini e rinviare quindi l'adeguamento al limite previsto dai BAT-AEL a dicembre 2026.

Per quanto riguarda il parametro *Zinco (Zn)* <sup>(3)</sup> è presente una storicità del dato che risulta essere stato sempre nei limiti di legge e nei limiti delle BAT-AEL, in considerazione della BAT 20 nota 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*, non viene riportato nel piano di monitoraggio e controllo e si richiede la non applicazione del limite in funzione della nota 3 di cui sopra.

L'elenco dei parametri monitorati e la frequenza di monitoraggio sono riportati nel MC1 piano di monitoraggio e controllo allegato all'istanza.

In considerazione di quanto sopra con CRAB Medicina Ambiente S.r.l. ed in collaborazione con l'Unione Industriale Biellese è in fase di predisposizione una richiesta di chiarimenti e di orientamenti nell'interpretazione all'applicazione delle BATC del Tessile da presentarsi al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE) per mezzo dell'associazione di categoria nazionale Sistema Moda Italia (SMI).

Si riporta in allegato un estratto della bozza di richiesta di interpretazione predisposta e fornitaci da CRAB Medicina Ambiente S.r.l. per quanto di nostro possibile diretto interesse.

Trattandosi di una bozza di lavoro, non ancora presentata in modo ufficiale alle autorità competenti in materia, si richiede che la stessa sia mantenuta riservata.

In considerazione di tali analisi e proposte, si richiede pertanto, in attesa di una interpretazione nel merito da parte del Ministero, di rimandare l'applicazione dei BAT-AEL alla scadenza dei 4 anni dall'entrata in vigore delle BATC ed un monitoraggio dei parametri mensile come ora, con una estensione del monitoraggio ai parametri individuati nelle BAT-AEL e finora non soggetti a monitoraggio.

Quanto sopra come riportato ed indicato esplicitamente nell'Allegato MC1 - Descrizione del piano di monitoraggio e controllo di cui all' art. 29 – ter comma 1 lett. h D. Lgs. 152/06.

<b>Allegati alla presente scheda<sup>20</sup></b>	
Documentazione D.01-D.02 ecc. allegata alla relazione ( <u>facoltativa</u> )	
Analisi dell'applicazione del BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	Y1
Bozza di richiesta di interpretazione BATC	Y2

La Pettinatura di Verrone S.r.L. svolge attività di pettinatura della lana sucida per conto terzi ed ha una capacità produttiva di circa 30.000 kg giornalieri di lana sucida. Tale attività si pone al principio della filiera produttiva tessile e consiste nella eliminazione, attraverso il processo di lavaggio, dei materiali naturali presenti sulla lana degli ovini al momento della tosa e nella successiva lavorazione meccanica delle fibre lavate al fine di conferire alle stesse un primo orientamento propedeutico alle operazioni proprie della filatura.

La prima fase operativa consiste nel trasferimento del materiale sucido dai magazzini al reparto scarto ove le balle vengono aperte e la lana trasferita in box di mistatura e da qui avviata alle linee di lavaggio.

Il lavaggio ha lo scopo di eliminare tutte le impurità naturali solubili presenti sulla lana. Per tale operazione vengono utilizzati bagni acquosi caldi contenenti detergenti biodegradabili e carbonato sodico.

Il riscaldamento dell'acqua avviene con il vapore prodotto dalla centrale termica (il vapore serve anche per riscaldare l'aria degli impianti di essiccazione).

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. L'acqua utilizzata viene centrifugata per l'estrazione del grasso di lana e successivamente inviata all'impianto di depurazione collegato a rete fognaria consortile.

I fanghi originati dall'impianto di depurazione sono provvisoriamente stoccati in cassoni idonei e poi smaltiti tramite operatori autorizzati.

Tale fase operativa risulta la più significativa dal punto di vista dei potenziali impatti ambientali associati alla attività.

In particolare è in tale fase che avvengono il maggiore consumo di acqua e di energia termica e che si origina l'impiego di detergenti ed agenti chimici funzionali alla operazione stessa. Da tempo l'Azienda, in modo analogo a tutte le Imprese del medesimo settore, conduce studi e processi di ottimizzazione volti al massimo controllo dei consumi di risorse, alla riduzione progressiva dell'impiego di agenti chimici e contestualmente alla definizione delle tecniche ottimali volte alla depurazione in sito delle acque reflue di produzione.

Prima della fase di cardatura la lana viene asciugata con aria calda ed irrorata con sostanze lubrificanti ed antistatiche. Anche tale fase comporta un consumo di energia termica il cui livello è stato nel tempo minimizzato a mezzo di controlli automatici in linea dei parametri di processo.

Mediante condotti pneumatici la lana è inviata alle operazioni di cardatura per formare un nastro continuo di fibre parallele con un contenuto di vegetali ridotto.

Seguono le pettinatrici il cui scopo è di eliminare i bottoni (grovigli di fibre di varia dimensione), le impurità vegetali residue e le fibre di lunghezza inferiore ad un valore predefinito.

L'ultima fase è costituita da due passaggi su stiratoi per regolarizzare il nastro e confezionare il nastro pettinato in bobine o bumps a seconda delle richieste dei clienti; nel caso dell'Open Top (pettinato di fibre corte in fiocco) detta fase post-pettinatura è by-passata ed il materiale alla rinfusa viene imballato tal quale.

Tali fasi di lavorazione meccanica non comportano direttamente impiego di acqua sebbene sia definito un consumo della stessa a carico degli impianti di climatizzazione dei locali i quali, per esigenze di tipo tecnologico, devono essere mantenuti ad un grado di temperatura e umidità definito e costante.

Il consumo energetico associato a tali fasi operative è interamente individuato come consumo della energia elettrica funzionale alla conduzione dei macchinari.

La lana imballata in film di polietilene viene quindi stoccata in attesa di essere spedita.

Il fabbisogno elettrico dello stabilimento è garantito prevalentemente mediante la produzione di energia elettrica dalla centrale di cogenerazione presente in stabilimento, costituita da quattro motori a ciclo otto alimentati a gas metano, di cui tre in esercizio e uno mantenuto di riserva.

Tale impianto permette inoltre di fornire energia elettrica alla rete elettrica nazionale.

Il fabbisogno termico viene invece soddisfatto in larga parte mediante recupero di calore dall'impianto di cogenerazione sopra descritto con produzione di acqua calda e vapore, la quota restante di fabbisogno viene soddisfatta mediante l'impiego dei due generatori di vapore già presenti in azienda ed ora alimentati a gas metano.

Gli scarichi idrici di processo sono trattati in un impianto di depurazione interno e successivamente conferiti alla fognatura consortile attraverso la quale raggiungono i relativi impianti consortili di depurazione.

## Eventuali allegati alla presente scheda<sup>22</sup>

Documentazione E.01-E.02 ecc. allegata alla relazione (facoltativa)

--

- <sup>1</sup> Barrare la casella nel caso in cui le informazioni contenute siano ritenute escluse dal diritto di accesso di terzi interessati, ai sensi della normativa applicabile in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi (L.241/90 e s.m.i.; D.Lgs. 39/1997;), fatti salvi gli utilizzi a fini istruttori indispensabili per il completamento dell'iter.
- <sup>2</sup> Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico e l'ubicazione degli impianti di trattamento e dei punti di campionamento presenti; ove del caso dovranno essere indicate le localizzazioni dei siti di stoccaggio di liquami e di letami. Indicare inoltre i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali e a valle degli eventuali trattamenti parziali.
- <sup>3</sup> Specificare i documenti aggiuntivi che il proponente ritiene di allegare.
- <sup>4</sup> Vedi allegato VIII alla parte seconda al D.Lgs. 152/06.
- <sup>5</sup> Vedi allegato VIII alla parte seconda al D.Lgs. 152/06.
- <sup>6</sup> Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (C.f.r. Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000)
- <sup>7</sup> Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche (Riferimento ISTAT)
- <sup>8</sup> Vedi allegato VIII alla parte seconda al D.Lgs. 152/06
- <sup>9</sup> Indicare i documenti di riferimento (BREF - <http://eippcb.jrc.es/> e Linee Guida previste dall'art. 29 – bis del D. Lgs. 152/06) utilizzati nella relazione di cui alla successiva scheda D.
- <sup>10</sup> Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza.
- <sup>11</sup> Indicare il numero di dipendenti che hanno mediamente operato nell'Installazione produttiva nel corso dell'ultimo anno solare (vedi istruzioni MUD).
- <sup>12</sup> Parametro da utilizzare per la definizione del livello di produzione (es. superficie verniciata)
- <sup>13</sup> In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e relative alla sicurezza già rilasciate dalle autorità amministrative competenti che hanno rilevanza diretta (sono sostituite) o indiretta (forniscono indicazioni utili alla valutazione) ai fini della autorizzazione integrata ambientale. In particolare, quelle relative a:
- approvvigionamento idrico;
  - scarichi idrici;
  - spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo;
  - spandimento di fanghi;
  - gestione dei rifiuti;
  - emissioni in atmosfera;
  - raccolta e/o eliminazione oli usati;
  - autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri;
  - concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali;
  - concessione edilizia;
  - certificato prevenzione incendi;
  - custodia dei gas tossici;
  - (eventuali) operazioni di bonifica in corso.
- <sup>14</sup> Indicare i vincoli urbanistico-territoriali previsti dal PRGC e dal Regolamento Edilizio rilevanti nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 m., inclusi: capacità insediativa residenziale teorica; aree per servizi sociali; aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali; impianti industriali esistenti; aree destinate ad attività commerciali; aree destinate a fini agricoli e silvo-

---

pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali; zone a vincolo idrogeologico e zone boscate; beni culturali ambientali da salvaguardare; aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica (circolare 7/lap).

Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRGC, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civici, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

<sup>15</sup> Descrivere l'evoluzione nel tempo del complesso produttivo, sotto il profilo delle principali variazioni di localizzazione, attività e capacità produttiva e delle inerenti modifiche tecniche intervenute, anche con riferimento agli impianti di abbattimento e di trattamento.

<sup>16</sup> Identificare (con riferimento al successivo diagramma C.3) e definire le attività svolte nel complesso produttivo (fasi produttive e relativi impianti, fasi ausiliarie e relativi impianti, impianti generali, eventuali attività continuative svolte da imprese terze all'interno del complesso), nonché le relative portate di materia (materie prime, consumi idrici) e di energia termica ed elettrica ed i principali parametri operativi (pressione, temperatura, etc.).

<sup>17</sup> Aggiungere eventuali ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal proponente ai fini della presente scheda.

<sup>18</sup> Nel contesto del processo produttivo descritto nella precedente scheda C (con esplicito riferimento al diagramma C.3), indicare le fasi di processo dell'impianto IPPC individuate come *significantive* alla luce del criterio di **migliori tecniche disponibili** nel settore produttivo di competenza, di cui alla normativa ambientale applicabile (Direttiva CE 96/61 – D.Lgs. 152/06, **motivandone la scelta**).

<sup>19</sup> Per ogni fase individuata, fornire una descrizione analitica dello stato attuale, secondo i criteri della circolare della Regione Piemonte 16/ECO del 4/10/1988, ed eventualmente in via di modifica, con valutazioni riferite ai criteri, guide, indicatori e parametri di cui ai documenti di riferimento utilizzati (BREFs comunitari e/o, in mancanza, altri documenti ritenuti rilevanti). In particolare, fornire informazioni adeguate su:

- definizione dell'unità di prodotto utile
- bilancio di massa (liquida, solida e gassosa)
- bilancio di energia
- fattori di emissione (o altri indicatori di prestazione ambientale).
- Macchinari impiegati

<sup>20</sup> Allegare eventualmente documenti di riferimento citati, se diversi dai BREFs.

<sup>21</sup> Con lo scopo di consentire alla popolazione di comprendere gli impatti ambientali dell'installazione IPPC sul territorio, fornire una sintesi, elaborata in una forma comprensibile al pubblico, del contenuto delle schede precedenti, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime e fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, come indicato dall'art. 29 ter comma 2 del D. Lgs. 152/06.

<sup>22</sup> Aggiungere eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente ai fini della presente scheda.