

PROSPETTO DEGLI ALLEGATI (Modello base)

§Rif.	Schede generali	Allegato	N° pag.	Non applicabile	Riservato
A1	Informazioni generali	☒	3	-	-
A2	Atti autorizzativi pregressi - Quadro riassuntivo	☒	1	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	☒	3	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	☒	4	-	
D	Analisi tecnico-ambientale di specifiche fasi del ciclo produttivo	☒	7	-	
E	Sintesi non tecnica	☒	2	-	-
Schede ambientali					
F1	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati" RISERVATA	☒	7	☐	☒
F2	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati" PUBBLICA	☒	7	☐	☐
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	☒	1	☐	☐
H	Scheda "Scarichi idrici"	☒	6	☐	☐
I	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto proprio"	☒	2	☐	☐
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	☒	5	☐	☐
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	☐	2	☐	☐
N	Scheda "Emissione di rumore"	☒	1	☐	☐
O	Scheda "Energia"	☒	4	☐	☐
J	Scheda "Informazioni sullo stato di qualità suolo e acque sotterranee"	☒	1	☐	☐
Cartografie, planimetrie e relazioni allegate					
P	Carta topografica 1:10000	☐		☐	☐
Q	Mappa catastale	☐		☐	☐
R	Stralcio PRGC	☐		☐	☐
S	Planimetria dell'Installazione in scala	☒	1	☐	☐
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	☐		☐	☐
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	☐		☐	☐
V	Planimetria aree gestione rifiuti	☒	1	☐	☐
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.	☐		☐	☐
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	☐		☐	☐
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	☐		☐	☐
Monitoraggio e controllo					
MC1	Descrizione del piano di monitoraggio e controllo di cui all' art. 29 – ter comma 1 lett. h D. Lgs. 152/06.	☒	28	☐	☐

MC2	Descrizione del piano di miglioramento di cui all'art. 29 - ter comma 1 lett. j D. Lgs. 152/06.	☐		☐	☐
-----	--	--------------------------	--	--------------------------	--------------------------

Altri documenti					
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	☒	48	-	☐
Y2	SMI - Lettera_Ing_Milillo_16_05_2024	☒	8	-	☐
Y3	Visura Camerale	☒	13	-	☐
Y4	Tariffa Istruttoria AIA e Quietanza di pagamento	☒	2	-	☐
Y5	Piano di dismissione dello stabilimento	☒	2	-	☐
Y6	Modifica per Fotovoltaico	☒	2	-	☐
Y7		☐		-	☐
Y8		☐		-	☐
Y9		☐		-	☐
Y10		☐		-	☐
Y11		☐		-	☐
Y12		☐		-	☐
Y13		☐		-	☐
Y14		☐		-	☐
Y15		☐		-	☐
Y16		☐		-	☐
Y17		☐		-	☐
Y18		☐		-	☐
Y19		☐		-	☐
Y20		☐		-	☐

Scheda A1: INFORMAZIONI GENERALI

n° progr .	Attività IPPC	codice IPPC	codice NOSE-P	codice NACE	Codice SNAP	capacità massima degli impianti IPPC	
						valore	unità di riferimento
1	Pretrattamento o tintura di fibre tessili o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10Mg/gg	6.2	105.04	13	0406	15	ton/gg

Elenco delle BREFs e delle Linee Guida previste dall'art. 29 - bis del D. Lgs. 152/06:

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

Codice attività (ATECO)	13.30		
Classificazione industria insalubre	--		
Indirizzo dell'Installazione IPPC	TINTALANA S.R.L. VIA ROMA 115/117 SAGLIANO MICCA PROVINCIA DI BIELLA - C.A.P 13816 TELEFONO 015/474100		
Indirizzo della sede legale del <u>titolare</u> dell'Installazione IPPC	IMPRESA [X] ENTE [] RAGIONE SOCIALE TINTALANA S.R.L. PARTITA IVA 03220140986 CODICE FISCALE 03220140986 ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N 03220140986 (MI-1977372) INDIRIZZO VIA LARGA 6 COMUNE MILANO PROVINCIA MILANO C.A.P 20122 TELEFONO 015/2478811 e-mail amministrazione@tintalana.com		
Indirizzo della sede legale del <u>gestore</u> dell'Installazione IPPC (Da compilare solo se diverso dal titolare dell'Installazione)	IMPRESA [] ENTE [] RAGIONE SOCIALE PARTITA IVA CODICE FISCALE ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N INDIRIZZO COMUNE PROVINCIA.....C.A.P..... TELEFONO..... FAX e-mail		
Nome e Cognome del Legale rappresentante	ANTONY DE ROCCO		
Nome e Cognome del Referente IPPC	PAOLO ORTONE		
Numero totale addetti	30	Periodicità dell'attività dell'Installazione	☒ Continua ☐ Stagionale
Sistema di gestione ambientale	☒ no ☐ ISO 14001 ☐ EMAS ☐ altro ...		
ASL TERRITORIALEMENTE COMPETENTE:	ASL BIELLA		
NEL CASO DI PIU'ATTIVITA' SVOLTE, ATTIVITA' IPPC PREVALENTE	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	Unità di misura	Quantità	Anno di riferimento
Tintoria	t/anno lavorate	t/anno	1.752	2022
	t/anno lavorate	t/anno	1.494	2023
	t/anno lavorate	t/anno	1.308	2024
Sfeltratura	t/anno lavorate	t/anno	2.277	2022
	t/anno lavorate	t/anno	1.919	2023
	t/anno lavorate	t/anno	1.620	2024
Stampa Vigoureux	t/anno lavorate	t/anno	53	2022
	t/anno lavorate	t/anno	41	2023
	t/anno lavorate	t/anno	36	2024

Scheda A2: ATTI AUTORIZZATIVI PREGRESSI - QUADRO RIASSUNTIVO

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
Det. N.214	Provincia di Biella	14/02/2020	14/02/2030	Autorizzazione Integrata Ambientale
Det. N.43	Provincia di Biella	15/01/2021	--	Aggiornamento AIA per modifica dell'Allegato E – Prescrizioni per il contenimento del rumore
Prot. n.15376	Provincia di Biella	19/07/2022	--	Riscontro comunicazione di modifica non sostanziale per dismissione lisciatrice e serbatoio bicromato
Pratica 3103 parere favorevole del 05/02/13	VV.F.	--	--	(CPI) - Approvazione riesame progetto con parere favorevole del 05/02/13
-	CORDAR S.p.A. Biella Servizi	--	--	Fornitura acqua uso consumo umano
Det. N.1322	Provincia di Biella	29/10/2020	01/12/2035	Subentro e rinnovo con variante di concessione d'uso d'acqua pubblica per mezzo di n.2 pozzi
--	--	-	--	Torrente Cervo – couso con Acquedotto Cordar Spa Biella Servizi In fase di rinnovo

Scheda B INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE**Coordinate UTM (in metri, datum Europa del 1950)****4 2 5 7 7 8 E 5 0 5 2 0 3 8 N**

Superficie dell'Installazione [m²]	Totale	8.490
	Coperta	5.900
	Scoperta pavimentata	1.400
	Scoperta non pavimentata	1.190

Dati catastali dell'Installazione	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	26	117
		26	110 sub 3
		514	22 sub.14
	Scoperta pavimentata	514	22 sub.13
		25	269
	Scoperta non pavimentata	25	212
		26	118

Destinazione d'uso dell'Installazione come da PGRC vigente	Aree con impianti produttivi che si confermano (D1 – Art. 58)
Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m come da PGRC vigente	Aree Edificate Di Vecchio Impianto (B1 - Art.53) Nuclei Minori Di Antica Formazione - A2 (Art.52) Aree Per Servizi Di Interesse Generale (D5 - Art.59) Aree Consolidate (B3 - Art.55) Aree Per Impianti Urbani (Art.48) Sature (B2 - Art.54) Aree Pubbliche O Di Uso Pubblico <u>Azzonamento Del Territorio Extraurbano (Art.62):</u> Aree Boscate (E4 - Art.66) Aree Di Tutela Ambientale (E2 - Art.64) <u>Aree Ed Immobili Oggetto Di Salvaguardia E Tutela:</u> Parchi Privati Di Valore Ambientale (H - Art.67) Unita' Edilizie Di Valore Storico Artistico E/O Ambientale O Documentario Soggette Ai Seguenti Tipi Di Intervento

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	No
Identificare la proprietà o il titolo d'uso del terreno	TINTALANA SRL
Zonizzazione acustica: classe di appartenenza del sito	Classe V
Individuare la presenza nel raggio di m 500 dal perimetro dell' area industriale di: - altre attività produttive - centri sensibili (scuole, asili, case di riposo, ospedali ecc.) - impianti sportivi e/o ricreativi - infrastrutture di grande comunicazione - opere di presa idrica destinate al consumo umano - corsi d'acqua/ laghi - riserve naturali, parchi, zone agricole - pubblica fognatura - metanodotti, gasdotti, oleodotti - altro	Nel raggio di 500 m dal sito sono presenti: altre attività produttive, casa di riposo parchi ad uso pubblico, Torrente Cervo, rio Sagliano rete idrica pubblica fognatura
Descrivere lo stato generale del sito di ubicazione dell'impianto da un punto di vista ambientale.	L'attività industriale in oggetto è subentrata in un insediamento produttivo preesistente, storicamente destinato ad uso manifatturiero. Il sito è localizzato nel fondovalle della Valle Cervo, ai piedi delle Prealpi Biellesi, all'interno del territorio comunale di Sagliano Micca (BI). L'area presenta una morfologia tipica valliva, con pendenze moderate e terreni di natura prevalentemente alluvionale-ghiaiosa, caratterizzati da buona permeabilità. Il contesto territoriale è prevalentemente urbano-produttivo, con la presenza di altri stabilimenti artigianali lungo l'asse della viabilità principale, alternati a edifici residenziali e a limitate aree verdi. A circa 170 metri dal perimetro dello stabilimento scorre il torrente Cervo, principale corso d'acqua dell'area, che attraversa il territorio comunale fornendo una risorsa idrica di rilievo per il comparto industriale e agricolo locale. Il corpo idrico è classificato tra quelli significativi a livello regionale. Dal punto di vista sismico, il territorio comunale di Sagliano Micca è classificato in zona sismica 4 (sismicità molto bassa), secondo la classificazione del Dipartimento della Protezione Civile. Sotto il profilo climatico, l'area ricade in zona climatica F, caratterizzata da inverni rigidi e da un numero elevato di gradi-giorno, condizione che comporta un significativo fabbisogno energetico per il riscaldamento durante la stagione fredda.
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.	Non presenti

Vincoli presenti	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
PRGC Pericolosità geomorfologia e idoneità all'utilizzo urbanistico su azzonamento generale del territorio TAV3P2	Classe 2: Aree a media acclività o con complessa articolazione morfologica. Possibilità di difficoltà di drenaggio oppure presenza di materiali con caratteristiche geotecniche scadenti.

Allegati alla presente scheda:

Eventuali commenti ed allegati alla presente scheda	
Planimetria dell'Installazione	S
Planimetria aree gestione rifiuti	V

Scheda C: DESCRIZIONE e ANALISI TECNICO-PRODUTTIVA DELL'ATTIVITA'**C.1 – Storia tecnico-produttiva dell'Installazione**

L'insediamento produttivo attualmente denominato TINTALANA SRL venne realizzato nella seconda metà del 1800.

La prima attività produttiva collocata nello stabilimento fu il Cappellificio Barbisio che progettava e realizzava cappelli di feltro di pelo.

La sede produttiva era posta fin dal 1862, anno della fondazione del cappellificio, nello stabilimento di Sagliano Micca.

Intorno agli anni '30 del Novecento i prodotti del cappellificio venivano venduti nelle più grandi città italiane ed esportati in Europa, America e Africa.

Tuttavia l'azienda, nonostante il basso costo della manodopera e l'ottima qualità del prodotto, non riuscì a combattere la crisi del settore (in particolare del copricapo maschile formale) e nel 1981 chiuse. Dal 1982 il marchio divenne di proprietà del Cappellificio Cervo.

Successivamente, a partire dalla seconda metà degli anni '80, si stabilì nel complesso la Tessitura Desit, che svolgeva oltre all'attività di tessitura anche operazioni di tintoria pezze e finissaggio. L'azienda vi rimase insediata fino alla metà degli anni '90.

Dopo un periodo di crisi, nel 1998 si stipulò un concordato con affitto del ramo d'azienda dalla Tessitura Desit alla Filatura Fontanella che qui avrebbe poi svolto attività di tintoria tops, pezze, rocche oltre ad operazioni di finissaggio asciutto e bagnato.

Sempre nel 1998 venne costruito e avviato l'impianto di trattamento acque reflue per trattare principalmente le acque della tintoria prima dello scarico finale in acque superficiali. Nei primi anni del 2000, venne poi realizzato l'allaccio alla fornitura per la fornitura di gas metano.

Tra il 2002 e il 2003, a seguito della crisi del settore, le scelte dirigenziali del gruppo portarono alla chiusura del reparto di tintoria rocche e successivamente del reparto tintoria pezze e finissaggio.

Nel corso del 2004 l'azienda iniziò a effettuare lavorazioni di tinto tops conto terzi.

Negli anni 2008-2010 la Filatura Fontanella entrò in crisi: da una parte per la particolare situazione economica mondiale (problematiche WTO e crisi finanziaria del 2008) che colpì anche il settore tessile italiano, in particolare quello laniero, dall'altra per le problematiche legate alle molestie odorigene dovute all'impianto di trattamento acque reflue situato in un centro abitato.

Nel febbraio del 2012 la Filatura Fontanella ormai in grande difficoltà, predispose un concordato con affitto del ramo d'azienda alla ditta Tintalana che all'epoca contava pochi di dipendenti e che fino ad allora si era occupata di consulenza e compravendita di materie e macchinari tessili

La ditta Tintalana, sviluppatasi sensibilmente in seguito all'acquisizione di Filatura Fontanella, opera oggi (2025) principalmente nel settore della tintura del tops di lana, conto proprio e conto terzi (stabilimento di Sagliano) e in quello della produzione di filati pregiati, con una lunga tradizione nella produzione di filati di eccellente qualità destinati a tessitura, maglieria e jersey, calzetteria e arredamento (nello stabilimento di Masserano).

Tornando al 2012, a Sagliano venne realizzato il collettamento per il conferimento dei reflui produttivi e domestici alla rete fognaria comunale e successivamente, nel 2013, si realizzò un tratto di tubazione per l'allaccio privato al collettore consortile gestito da Cordar SpA Biella Servizi.

Nello stesso anno furono dismesse le unità di trattamento dell'impianto di depurazione (sostanzialmente per motivi di odori molesti essendo lo stabilimento in mezzo al paese) cercando di limitare al massimo lo stazionamento delle acque reflue.

In questi ultimi anni è stato fatto un notevole ammodernamento di macchinari e impianti (tra cui la cucina a colori). L'utilizzo di materie prime della migliore qualità lavorate con moderne tecnologie ha consentito a Tintalana di produrre una vasta gamma di filati garantendo uno standard di alto livello e contenuti sempre innovativi mentre nella tintura del nastro fibroso, grazie ad una elevata attenzione per qualità e servizio, essa riesce a soddisfare una clientela italiana ed internazionale esigente e rinomata.

C.2 – Descrizione del ciclo produttivo

L'attività produttiva consiste nelle lavorazioni di tintoria tops, asciugatura, sfeltratura ed imballaggio, come di seguito rilevabile dal diagramma di flusso.

Tintalana produce Tops greggi e tinti, in pura lana, puro cachemire, miste pregiate (seta, cachemire, alpaca, lino, mohair) e altre miste (poliammide, poliestere, viscosa e acrilico) per la realizzazione di raffinate creazioni in tessitura, maglieria e jersey, calzetteria e arredamento.

L'attività sviluppata nell'Unità Produttiva in oggetto risulta così articolata:

❖ Magazzino Materia prima

Il materiale (bumps) viene scaricato dagli automezzi in balle compresse rivestite in nylon e fissate con reggette e viene disposto a terra nel magazzino materia prima. Su indicazioni della produzione il magazziniere apre i colli e carica i bumps su carrelli metallici, spinti poi a mano presso il reparto tintoria, dove saranno impiegati.

❖ Tintoria

Le balle di tops trasportate in tintoria sono sistemate, infilandole in apposite canne, all'interno delle vasche di tintura. Il colore con cui devono essere tinte è preparato nel locale cucina colori, dove un tecnico qualificato mescola opportuni pigmenti base ed ottiene il colore voluto in quantità opportuna. Tale colore è inviato alle vasche di tintura ed inizia il trattamento di tintura vero e proprio che, con l'aggiunta di calore, permette alla tinta di migrare e fissarsi sulla fibra grazie anche all'azione di ausiliari chimici. Il processo è gestito da un sistema automatico di controllo. A fine processo i tops sono prelevati e mandati in centrifuga per espellere gran parte dell'acqua impiegata dal processo di tintura e asciugati nel forno a radiofrequenza.

❖ Stampa Vigoureux

Un ulteriore processo di tintura impiegato in azienda è la stampa vigoureux, dove si ottengono tops con effetti «mélange», il procedimento viene realizzato premendo sul top in movimento un rullo scanalato che distribuisce il colore in pasta.

Successivamente viene fissata la colorazione mediante vaporizzazione in autoclave.

❖ Mescolatura

Nella fase di mescolatura il tops è inviato agli stiratoi intersecting che hanno lo scopo di mescolare le fibre per rendere uniforme il colore avvolte in bobine all'uscita della macchina. Il prodotto così ottenuto, dopo essere stato imballato con l'ausilio di una pressa, è inviato al magazzino spedizioni in attesa di essere spedito alle filature per le successive lavorazioni dalle quali si otterrà del filato per tessitura.

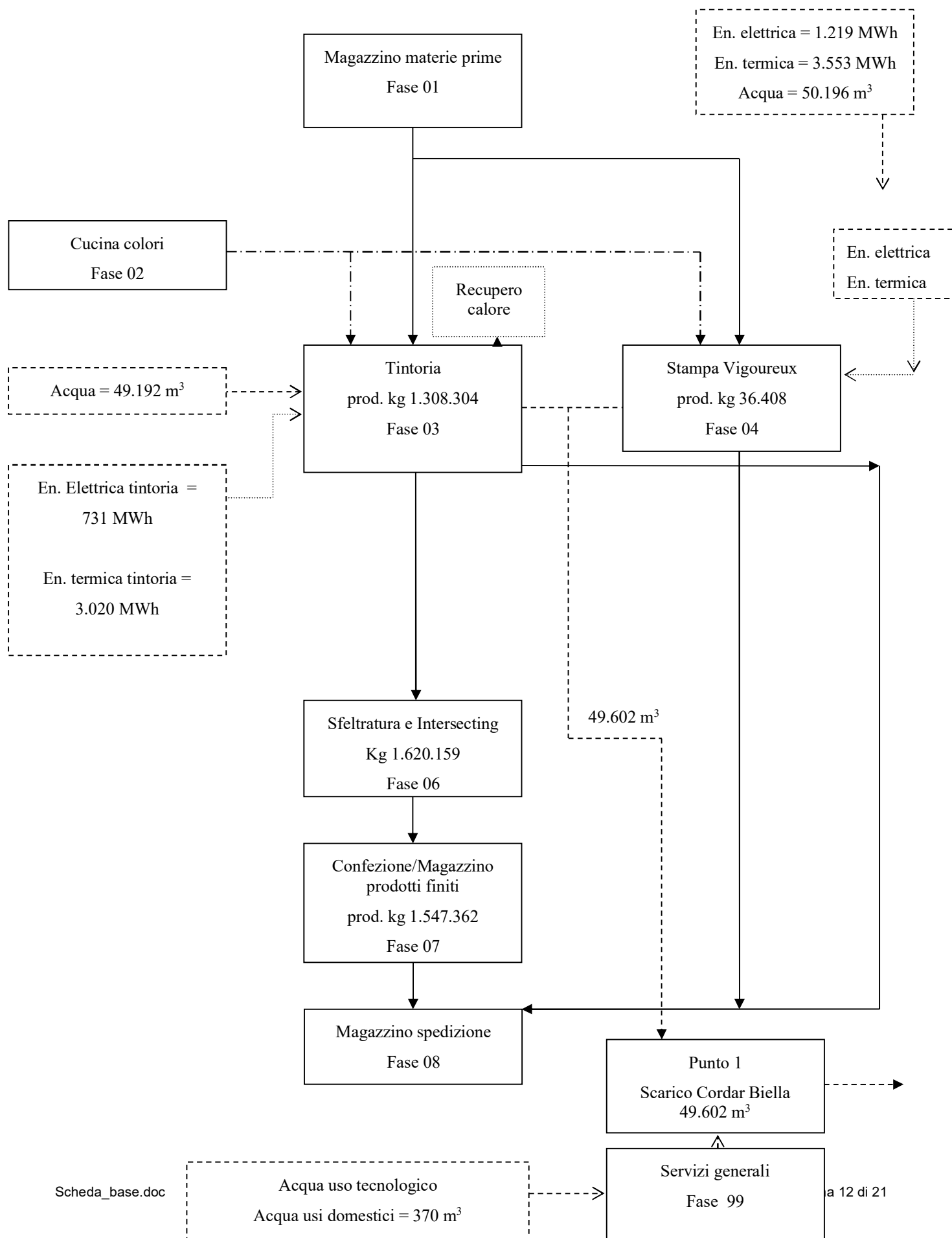
❖ Laboratorio

Il laboratorio svolge un'attività di controllo qualitativo del processo di tintura nonché prepara le "ricette" (dosaggi e quantitativi dei colori base) per la preparazione delle tinture.

❖ Imballaggio Magazzino e spedizioni

Il materiale viene imballato manualmente nell'area magazzino secondo metodologie differenti in funzione dell'articolo e successivamente viene spedito per le lavorazioni successive.

C.3 - Schema di flusso del ciclo produttivo



Allegati alla presente schedaDocumentazione C.01-02 ecc. allegata alla relazione (facoltativa)**SCHEMA D: ANALISI E VALUTAZIONE DI-FASI SIGNIFICATIVE DEL CICLO PRODUTTIVO****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	Ricevimento materie prime	
02	Cucina colori e laboratorio	
03	<i>Tintoria</i>	X
04	<i>Stampa Vigoureux</i>	X
06	Intersecting e sfeltratura	
07	Magazzino prodotti finiti	
08	Spedizione	
99	<i>Stoccaggi e servizi di stabilimento</i>	X

La fase 05 si riferiva alla fase di lisciatura, dismessa nell'anno 2022.

D.2 - Descrizione delle fasi significative***Fase 02-03 Cucina colori e laboratorio –Tintoria******Fase 02-03 Cucina colori e laboratorio –Tintoria***

Il ciclo di Tintura Tops è costituito dai seguenti processi:

La preparazione all'attività di tintura avviene nella ***cucina colori***, che è composta da un locale:

- ***pesacolori*** dove l'addetto provvede a pesare la giusta quantità di coloranti secondo ricetta. Il colorante pesato viene disposto su bacinelle o in sacchetti idrosolubili.
- ***cucina colori*** vera e propria, ove sono ubicati una serie di barilotti muniti di agitatori e collegati con le varie vasche di tintura. In questa fase nella cucina colori automatica viene preparata la soluzione

del colore; nei barilotti dedicati entrano direttamente ausiliari e acidi secondo le percentuali disposte, mentre i sali vengono prelevati dai fusti posizionati nelle vicinanze con recipienti graduati.

Definito quale dovrà essere il programma di tintura, si procede a caricare manualmente le vasche con le bobine (o meglio, i bumps) di tops. Successivamente in via automatica (tubazioni provenienti dalla cucina colori) si riempiono le vasche con il colorante, gli ausiliari, gli acidi (in precedenza preparati) e l' acqua necessaria.

Al termine del ciclo di tintura i "bumps" devono essere asciugati e sono quindi prelevati e mandati in centrifuga per espellere gran parte dell'acqua impiegata nel processo di tintura e asciugati nel forno a radiofrequenza (sistema di asciugatura a microonde).

Il materiale, dopo essere stato centrifugato, passa tra due elettrodi, guidato da un nastro trasportatore. Il materiale essiccato viene caricato su carri e inviato successivamente alla mescolatura.

Fase 04 Stampa Vigoureux

Il processo di tintura Vigoureux avviene in una piccola stampante dotata di cilindri scanalati, la lavorazione è effettuata premendo sul top in movimento un rullo scanalato che distribuisce il colore in pasta, fissando la colorazione mediante vaporizzazione in autoclave. Successivamente il tops viene lavato in vasca. Il nastro stampato così ottenuto presenta un effetto mélange molto regolare perché a differenza dei melange ottenuti mischiando tops bianchi con tops neri (dove ciascuna fibra è quindi completamente bianca o nera), nel caso della stampa vigoureux ogni fibra è, a tratti, bianca e nera.

Fase 99 - Stoccaggi e servizi di stabilimento

Centrale termica

In stabilimento sono presenti due generatori di calore alimentati a metano per il riscaldamento originanti i seguenti punti di emissione rispettivamente:

07 Generatore di calore alimentato a metano [Pot. 2,2 MW]

08 Generatore di calore alimentato a metano [Pot. 2 MW]

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-Giugno2025.

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2021- Giu2025)	Valore massimo (2021- Giu2025)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾		Tutte le attività/tutti i processi	0,4 ⁽⁴⁾	Parametro ricercato nell’ultimo anno e soggetto a criticità	
Indice di idrocarburi (HOI) ⁽³⁾			7	Parametro non ricercato in quanto non rappresentativo nel ciclo	
Metalli/ metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,2 (5)	Processo non effettuato nel sito	
		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)	0,3 ⁽⁶⁾	0,07	0,26
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,4	0,048	0,55
	Nichel (Ni)		0,1 (7)	0,002	0,015
	Zinco (Zn) ⁽³⁾	Tutte le attività/tutti i processi	0,5 (8)	0,35	0,82
Solfuri, a facile rilascio (S ²⁻)		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1	Processo non effettuato nel sito	

(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.

Nel nostro caso specifico ad esempio, si veda come i valori previsti dai BAT-AEL sono mediamente rispettati, tuttavia risultano presenti alcuni parametri per i quali non si ha uno storico che possa evidenziare possibili criticità.

Nel merito del parametro "*Composti organoalogenati adsorbibili (AOX)*"⁽³⁾, previsto dai BAT-AEL sono stati eseguiti monitoraggi a carattere conoscitivo, poiché in precedenza tale parametro non era oggetto di indagine.

Dalle analisi effettuate si è riscontrato che alcuni valori rilevati risultano superiori al limite stabilito dalle BAT-AEL. A titolo esemplificativo si segnala che l'analisi condotta a febbraio 2025 ha evidenziato un valore di AOX pari a 0,44 mg/l, superiore al limite di riferimento stabilito dalle BAT-AEL. Si precisa, tuttavia, che la determinazione è stata eseguita mediante kit analitico secondo la norma ISO 9562; nonostante ciò, sono emerse alcune incertezze in merito all'attendibilità dei risultati ottenuti.

Pertanto, il dato rilevato dovrà essere oggetto di ulteriore verifica attraverso analisi di laboratorio secondo la metodica ISO 9562, ma con ricorso al metodo analitico tradizionale, al fine di confermare la reale entità del valore riscontrato.

Al fine di poter approfondire le cause e valutare eventuali interventi di ottimizzazione impiantistica o gestionale, si richiede di rinviare l'adeguamento ai limiti delle BAT-AEL al 20 dicembre 2026.

Per quanto riguarda i parametri *Zinco, Rame e Cromo* ⁽⁶⁾ è disponibile una storicità dei dati analitici che evidenzia il costante rispetto dei limiti di legge previsti dal D.Lgs 152/2006. Dall'analisi dei dati dal 2022 a giugno 2025 si osserva che il valore medio rilevato risulta ampiamente nei limiti massimi stabiliti dalle BATC, tuttavia sono stati registrati alcuni valori puntuali che superano i limiti previsti dalle BAT-AEL.

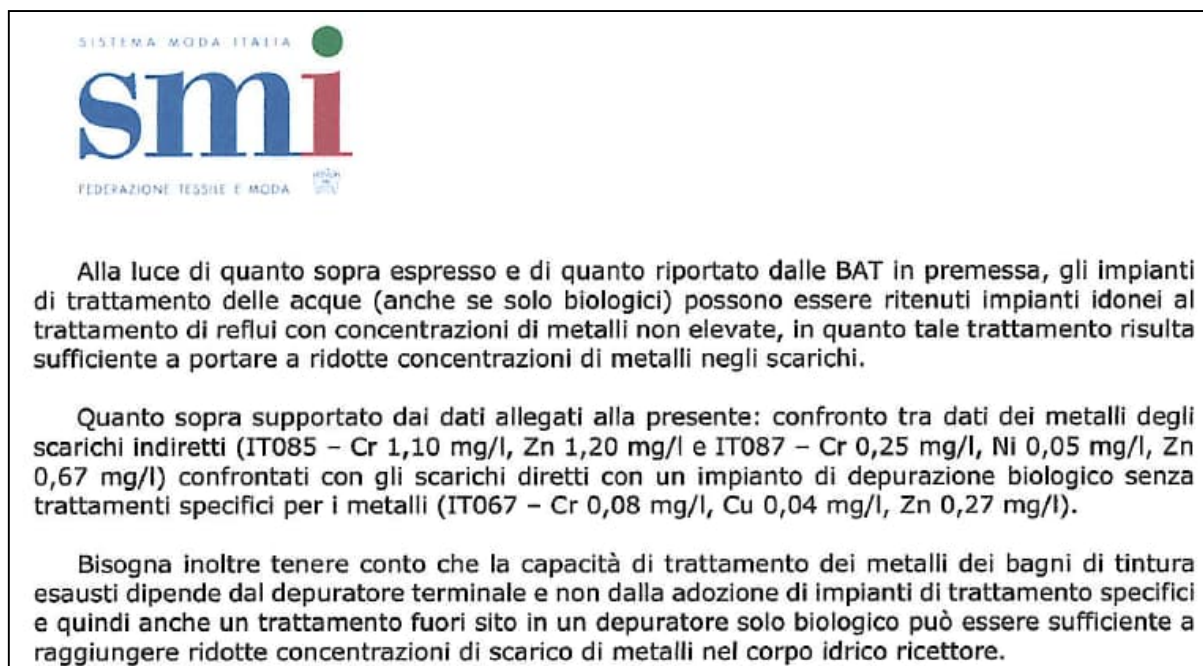
In conclusione, alla luce delle valutazioni sopra esposte e delle necessità tecniche connesse all'approfondimento dei fenomeni riscontrati, si richiede di prorogare l'adeguamento ai limiti previsti dalle BAT-AEL al 20 dicembre 2026.

In considerazione degli attuali limiti di scarico previsti dal D.Lgs. 152/2006 e/o derogati da Cordar Spa Biella Servizi., tenuto conto che i valori riscontrati storicamente rientrano nei parametri di accettabilità e

che l'impianto di depurazione a valle risulta adeguatamente dimensionato e tecnicamente idoneo a gestire tali carichi, garantendo il rispetto dei limiti emissivi, riveste particolare importanza la nota 2:

(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.

L'efficacia nell'abbattimento di tali parametri trova anche riscontro in quanto indicato da SMI (ora Confindustria Moda) al Ministero dell'Ambiente nella loro nota del 16/05/2024 riportata in allegato Y2 alla presente e che dichiara:



In considerazione di quanto sopra si considera pertanto di determinare il limite di scarico in fognatura tenendo conto di tali rese di abbattimento dell'impianto di trattamento finale in modo da garantire che non ci sia un livello più elevato di inquinamento ambientale come richiesto dalla nota 2, secondo la logica

$$RC_{corr} = RC_{act} \times STRF$$

Dove:

- **RC_{corr}**: concentrazione di rilascio corretta considerando ogni attenuazione dell'inquinante dovuta al trattamento del refluo (mg/l);
- **RC_{act}**: concentrazione di rilascio delle sostanze in fogna;
- **STRF**: fattore di attenuazione dovuto al trattamento di depurazione, che rappresenta la proporzione rimanente dell'inquinante dopo il trattamento. (0,6)

così come definito anche dalle Linee Guida ISPRA per valutare gli effetti sull'ambiente dovuti all'esercizio di un'attività industriale nell'ambito dei procedimenti AIA (pagine 37 e 38 del documento disponibile al link: <https://www.isprambiente.gov.it/files/ippc/valutazione-degli-effetti-nella-procedura-di-aia.pdf>)

Parametro	BAT-AEL (RCcorr)	Resa CORDAR Valsesia (STRF)	Limite di scarico in fognatura (RCact)
Cromo (Cr)	0,3	60%	0,75
Rame (Cu)	0,4	60%	1
Nichel (Ni)	0,2	60%	0,5
Zinco (Zn)	0,5	60%	1,25

Dal confronto dei valori limite così determinati e i valori di scarico rilevati si rilevano in taluni casi criticità nel rispetto dei nuovi limiti previsti dall'applicazione delle BAT.

Parametro	Limite di scarico in fognatura- valore richiesto	Valore attualmente autorizzato	Scarico (mg/l)
Cromo (Cr)	0,75	4	media 0,07 max 0,263
Rame (Cu)	1	0,4	media 0,048 max 0,550
Nichel (Ni)	0,5	4	media 0,002 max 0,015
Zinco (Zn)	1,25	2	media 0,35 max 0,824

Al fine di poter approfondire le cause e valutare eventuali interventi di ottimizzazione impiantistica o gestionale, si **richiede di rinviare l'adeguamento ai limiti delle BAT-AEL per gli scarichi indiretti al 20 dicembre 2026.**

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 la richiesta di interpretazione predisposta e fornitaci da CRAB Medicina Ambiente S.r.l. per quanto di nostro possibile diretto interesse.

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.

Allegati alla presente scheda	
Documentazione D.01-D.02 ecc. allegata alla relazione (<u>facoltativa</u>)	

Scheda E: SINTESI NON TECNICA

La Tintalana Srl è ubicata nel Comune di Sagliano Micca si estende su una superficie totale di circa 8500 mq, l'insediamento produttivo venne realizzato nella seconda metà del 1800.

La ditta, oltre a tingere conto terzi, produce filati pettinati greggi e tinti, in pura lana, puro cachemire, miste pregiate (seta, cachemire, alpaca, lino, mohair) e altre miste (poliammide) per la realizzazione di prodotti per tessitura, maglieria e jersey, calzetteria e arredamento.

Nello stabilimento, che occupa oggi circa 30 addetti, si svolge l'attività di *tintoria* della lana e delle altre fibre che prevede, in sintesi, le seguenti fasi:

- Magazzino materi prime
- Tintoria in tops
- Stampa Vigoureux
- Asciugatura
- Intersecting
- Confezionamento
- Spedizione

La tintoria tops Tintalana, che lavora sia per la filatura che conto terzi, ha una produzione media attuale di circa 7000 kg al giorno ed è dotata di forno a radiofrequenza e stampa vigoureux.

La materia prima utilizzata è per la maggior parte lana e altre miste, che arrivano allo stabilimento in balle di tops. Vengono anche utilizzate fibre naturali pregiate quali ad esempio cashmere, alpaca, lino, mohair, seta, lavorate singolarmente o in mischia con la lana.

La tintura avviene in vasche dotate di strumentazione di ultima generazione idonee a garantire i migliori risultati su ogni tipo e composizione di nastro.

Il livello di automazione spinto in ogni reparto, consente di ridurre al minimo le non conformità del prodotto.

La tintoria è attrezzata per varie esigenze produttiva dei clienti c'è la possibilità infatti di tingere dalle partite medio-piccole ai lotti per forniture pubbliche.

Nell'anno 2022 è stata presentata istanza di modifica non sostanziale per la dismissione della fase di lisciatura e quindi anche dell'utilizzo nel processo di tintura del sodio bicromato.

L'acqua utilizzata nel ciclo produttivo unitamente ai reflui domestici viene collettata tramite fognatura consortile all'impianto di depurazione del Gestore del servizio pubblico di allontanamento e depurazione dei reflui.

La centrale termica è costituita da due unità a servizio del sito ed è alimentata a gas metano.

L'energia elettrica viene approvvigionata attualmente da fornitore esterno. E' in previsione l'installazione di un piccolo impianto fotovoltaico (il massimo compatibile con la topologia di copertura e l'esposizione dello stabilimento) per coprire parzialmente il fabbisogno elettrico.

Nel contesto della gestione delle sostanze chimiche e dei preparati utilizzati, sono state adottate tutte le misure idonee a minimizzare il rischio di incidenti ambientali e/o di inquinamento ponendo scrupolosa attenzione agli stoccaggi degli stessi.

Considerata la tipologia di rifiuti prodotti gli stessi sono avviati principalmente al recupero e la gestione è condotta nella scrupolosa osservanza delle norme vigenti in materia.

Si evidenzia che tutte le emissioni sono costantemente monitorate e periodicamente controllate al fine di assicurare il pieno rispetto di quanto previsto dalle rispettive normative ambientali.

Eventuali allegati alla presente scheda
Documentazione E.01-E.02 ecc. allegata alla relazione (<u>facoltativa</u>)