

PROSPETTO DEGLI ALLEGATI (Modello base)

§Rif.	Schede generali	Allegato	N° pag.	Non applicabile	Riservato
A1	Informazioni generali	<input checked="" type="checkbox"/>	3	-	-
A2	Atti autorizzativi pregressi - Quadro riassuntivo	<input checked="" type="checkbox"/>	1	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	<input checked="" type="checkbox"/>	3	-	<input type="checkbox"/>
D	Analisi tecnico-ambientale di specifiche fasi del ciclo produttivo	<input checked="" type="checkbox"/>	3	-	<input type="checkbox"/>
E	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	-
Schede ambientali					
F1	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati" PUBBLICO	<input checked="" type="checkbox"/>	29	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
F2	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati" RISERVATO	<input checked="" type="checkbox"/>	29	<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"/>	7	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto proprio"	<input checked="" type="checkbox"/>	3	<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 checked="" type="checkbox"/>	2	<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"/>
Cartografie, planimetrie e relazioni allegate					
P	Carta topografica 1:10000	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Q	Mappa catastale	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Stralcio PRGC	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Planimetria dell'Installazione in scala 1:500	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	<input checked="" type="checkbox"/>	3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
V	Planimetria aree gestione rifiuti	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<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"/>
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.	<input checked="" type="checkbox"/>	15	<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					
Rif.	Schede generali	Allegato	N° pag.	Non applicabile	Riservato
Y1	Piano di dismissione dello stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/>	5	-	<input type="checkbox"/>
Y2	Bozza richiesta interpretazione BATC – giu.23 + allegati_compressed	<input checked="" type="checkbox"/>	44	-	<input type="checkbox"/>
Y3	Analisi dell'applicazione delle BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	<input checked="" type="checkbox"/>	45	-	<input type="checkbox"/>
Y4	Calcolo Tariffa Istruttoria AIA + ricevuta pagamento	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	<input type="checkbox"/>
Y5	Visura camerale	<input checked="" type="checkbox"/>	12	-	<input type="checkbox"/>
Y6	Carta d'identità legale rappresentante	<input checked="" type="checkbox"/>	1	-	<input type="checkbox"/>
Y7		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y8		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y9		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y10		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y11		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y12		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y13		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y14		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y15		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y16		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y17		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y18		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y19		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y20		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>

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 (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o tintura di fibre tessili o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10 Mg al giorno	6.2	105.04	17	0406	13	t/g

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 (Istat 1991)		13.3	
Classificazione industria insalubre		Non classificata dal Comune	
Indirizzo dell'Installazione IPPC		RAGIONE SOCIALE..... TINTORIA DI POLLONE S.P.A. INDIRIZZO : Via Pollone 17 COMUE : BIELLA PROVINCIA : BIELLA TELEFONO : 015 – 2596800	
Indirizzo della sede legale del <u>titolare</u> dell'Installazione IPPC		IMPRESA <input checked="" type="checkbox"/> ENTE <input type="checkbox"/> RAGIONE SOCIALE..... TINTORIA DI POLLONE S.P.A. PARTITA IVA 01767140021 CODICE FISCALE 05911440153 ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N MI - 1984260 INDIRIZZO Via Morozzo della Rocca 6 COMUNE Milano PROVINCIA MI C.A.P 20123 TELEFONO 015 - 2596800 FAX 015 - 592668 PEC pec@pec.tintoriadipollone.it	
Indirizzo della sede legale del <u>gestore</u> dell'Installazione IPPC (Da compilare solo se diverso dal titolare dell'Installazione)		IMPRESA <input type="checkbox"/> ENTE <input type="checkbox"/> RAGIONE SOCIALE..... PARTITA IVA CODICE FISCALE ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N..... INDIRIZZO COMUNE PROVINCIA.....C.A.P..... TELEFONO..... FAX PEC	
Nome e Cognome del Legale rappresentante		BASSO GIOVANNI	
Nome e Cognome del Referente IPPC		BASSO GIOVANNI	
Numero totale addetti	30	Periodicità dell'attività dell'Installazione	<input checked="" type="checkbox"/> Continua <input type="checkbox"/> Stagionale
Sistema di gestione ambientale	<input checked="" type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> ISO 14001 <input type="checkbox"/> EMAS <input type="checkbox"/> altro ...		
ASL TERRITORIALEMENTE COMPETENTE:	ASL BI		
NEL CASO DI PIU'ATTIVITA' SVOLTE, ATTIVITA' IPPC PREVALENTE	NON APPLICABILE		

Livello annuo dell'attività/produzione				
Attività	Indicatore	Unità di misura	Quantità	Anno di riferimento
Tintura materiali tessili	Filato in rocche	kg	1.152.943	2022
Tintura materiali tessili	Filato in rocche	kg	1.102.245	2023
Tintura materiali tessili	Filato in rocche	kg	1.004.359	2024

Scheda A2: ATTI AUTORIZZATIVI PREGRESSI - QUADRO RIASSUNTIVO				
Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
Determinazione n° 2149	Provincia Biella	31/12/2021	31/12/2031	Autorizzazione Integrata Ambientale
Determinazione n° 2721	Provincia Biella	10/08/2007	----	Piano prevenzione e gestione acque meteoriche – presa d'atto azienda priva di aree scolanti
Atto ancora da rilasciare	Provincia di Biella	01/01/2024	01/01/2039	Concessione di attingimento da Rio Punteggia e n.4 pozzi

Scheda B INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE

Coordinate UTM (in metri, datum Europa del 1950) 4 2 3 7 7 5 E 5 0 4 6 4 0 0 N

Superficie dell'Installazione [m²]	Totale	11.988
	Coperta	6.988
	Impianti a cielo libero	650
	Scoperta pavimentata	2.100
	Scoperta non pavimentata	2.250

Dati catastali dell'Installazione	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	28	44 (parte)
	Scoperta pavimentata	28	44 (parte)
	Scoperta non pavimentata	28	44 (parte)

Destinazione d'uso dell'Installazione come da PGRC vigente	Aree con insediamenti industriali e artigianali interessate dall'intervento urbanistico di riordino
Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m come da PGRC vigente	Aree con insediamenti industriali e artigianali interessate dall'intervento urbanistico di riordino Zona agricola Zone prevalentemente residenziali
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	Locataria (Soc. "Biella 1 S.r.l.)
Zonizzazione acustica: classe di appartenenza del sito	Classe VI
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	NORD: fabbricato produttivo dismesso in buona parte da usi (Soc. Biella 1 S.r.l.) EST: Strada Pubblica (Via per Pollone), aree agricole SUD: Torrente Oremo, collettore fognario Cordar OVEST: Torrente Oremo, aree boscate-agricole

Descrivere lo stato generale del sito di ubicazione dell'impianto da un punto di vista ambientale.	<p>Attività industriale degli ultimi anni del '900 subentrata in un insediamento produttivo preesistente, costruito in margine al Torrente Oremo su terreno pianeggiante sulla sponda sinistra del torrente.</p> <p>I reflui prodotti dall'attività produttiva sono convogliati e trattati ad un impianto di depurazione aziendale che confluisce gli scarichi in pubblica fognatura gestita da CORDAR spa Biella Servizi.</p>
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.	No

Vincoli presenti	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
L.R. 45/89 e ss.mm.ii	Vincolo idrogeologico
D.Lgs. 42/04	Vincolo paesaggistico (Fascia di rispetto Torrente Oremo)

Allegati alla presente scheda:

Eventuali commenti ed allegati alla presente scheda	
Mappa catastale	Q
Stralcio PRGC comprensivo e di Legenda e di eventuali comuni confinanti per un'area di 500 m. dal perimetro aziendale ivi comprese installazioni fisicamente staccate dal complesso aziendale.	
Planimetria dell'Installazione in scala 1:500	

Scheda C: DESCRIZIONE e ANALISI TECNICO-PRODUTTIVA DELL'ATTIVITA'

C.1 – Storia tecnico-produttiva dell'Installazione

La Tintoria di Pollone S.r.l. avvia la propria attività nel 1980 subentrando alla preesistente società Tintoria Chiorino.

Fin da subito la Impresa si specializza nella tintura di filati in rocche in tutte le tipologie di fibre e sviluppa una capacità produttiva pari a circa 3000-3500 kg/giorno.

Dopo alcuni anni di attività le macchine usate rilevate dalla società preesistente vengono sostituite con macchinario nuovo di specifica acquisizione ottenendo una ottimizzazione dei processi condotti e al contempo un incremento della capacità produttiva che raggiunge in quegli anni il livello medio di circa 5000 kg/giorno.

Negli anni 1987/1988, spinta dalla esigenza di diversificare la propria offerta commerciale e dalle richieste specifiche di alcuni clienti, la società procede alla introduzione di un ciclo produttivo parallelo a quello esistente ed avvia l'attività di tintura di fibre in fiocco. Tale innovazione avviene con l'introduzione di macchinario usato proveniente da un impianto analogo presente sul territorio in fase di cessazione della propria attività industriale.

Nel 1991 l'impresa decide di interrompere l'attività di tintura di fiocco, commercialmente non premiante, per tornare a concentrarsi strategicamente sul proprio comparto di specializzazione. Gli impianti di tintura fiocco vengono dismessi e la dotazione impiantistica dedicata alla tintura in rocche viene considerevolmente incrementata mediante acquisizione di vasche di tintura ed automatizzazione di processi, in particolare in relazione alla movimentazione dei materiali in lavorazione.

Da tale data non sono state apportate sostanziali modifiche al complesso produttivo al di là della acquisizione della disponibilità di un nuovo magazzino e dell'adozione di sistemi di asciugatura a radiofrequenza.

Ad oggi l'attività produttiva dell'Azienda è costituita principalmente dalla lavorazione di lino, cotone e in piccola percentuale lana.

C.2 - Descrizione del ciclo produttivo

La merce in lavorazione viene approvvigionata allo stabilimento a mezzo di autocarri ed autoarticolati. I filati (in scatole o casse o bancali) vengono scaricati dai mezzi nell'area cortilare con carrello elevatore e depositati temporaneamente nei magazzini interni.

All'occorrenza, con programmazione giornaliera, il materiale viene prelevato con carrello elevatore ed avviato all'area di preparazione alla tintura dello stesso nella zona centrale dello stabilimento. Da questo momento la movimentazione dello stesso avverrà con transpallett elettrici o manuali e, dopo apertura delle confezioni, manualmente o a mezzo di robot come sotto descritto.

Vengono individuati i quantitativi di materiali costituenti i singoli lotti di lavorazione che, una volta trasferiti in area specifica nel reparto tintoria, vengono caricati manualmente su un nastro di carico che alimenta un robot automatico di carico dei cesti di tintura.

I cesti di tintura vengono quindi caricati con carro ponte in vasca di tintura e viene avviato il ciclo di tintura propriamente detto.

La stessa consiste in un trattamento ad umido con profilo termico e tempistiche predefinite al fine di attuare il trasferimento delle sostanze coloranti disciolte o disperse in un bagno di tintura a formulazione definita al substrato tessile da tingere. Il processo è ottimizzato mediante utilizzo di agenti chimici ed ausiliari di tintura specifici in relazione alle tipologie di colorante e di substrato tessile utilizzati.

A titolo esemplificativo viene nel seguito illustrato nel dettaglio il ciclo tintoriale relativo alla tintura in rocche.

Il processo è interamente controllato dagli operatori da quadro di controllo; al comando di avvio del ciclo predeterminato la vasca di tintura viene riempita con acqua proveniente in parte da correnti di recupero di calore ed in parte da approvvigionamento diretto al fine di conseguire una temperatura iniziale del bagno pari a circa 30-40°C.

Vengono avviate le pompe di circolazione dl bagno di tintura e le pompe di mantenimento della pressione statica all'interno della vasca stessa e viene dato avvio al ciclo termico mediante innalzamento controllato della temperatura del bagno per scambio termico indiretto.

Durante tale prima fase del ciclo avviene il dosaggio automatico degli ausiliari di tintura (da impianto automatico a circuito chiuso) e degli agenti chimici di base, in particolare nella fattispecie in esame, acido acetico.

Contestualmente avviene il dosaggio manuale delle sostanze coloranti all'interno della cucina colori e, ormai dal 2010, la dissoluzione ed il trasferimento delle sostanze coloranti avviene con procedura automatizzata.

Il processo di tintura segue quindi un ciclo termico specifico attentamente controllato e con periodiche inversioni del senso di rotazione delle pompe di circolazione del bagno al fine di ottimizzare la distribuzione del bagno stesso a contatto con il substrato in lavorazione.

Raggiunta la temperatura massima di tintura (indicativamente 100°C) prende avvio il periodo di mantenimento prolungato per circa 40-60 minuti in funzione della intensità del colore desiderato, cui fa seguito un ciclo di raffreddamento controllato fino a circa 60/70°C.

Si procede quindi allo scarico ed al risciacquo del materiale tinto.

I cesti di rocche dopo tintura vengono scaricati con carroponte e caricati sull'impianto integrato di centrifugazione, scarico dai cesti di tintura e carico sui carrelli per essiccatoio (robot). Tali carrelli vengono trasferiti ad uno dei 4 essiccatoi statici ad aria calda o a uno dei 2 essiccatoi a radiofrequenza (il 70% circa della produzione viene asciugato su radiofrequenza), dove il materiale subisce l'asportazione dell'umidità fino al raggiungimento del grado di umidità residua desiderato.

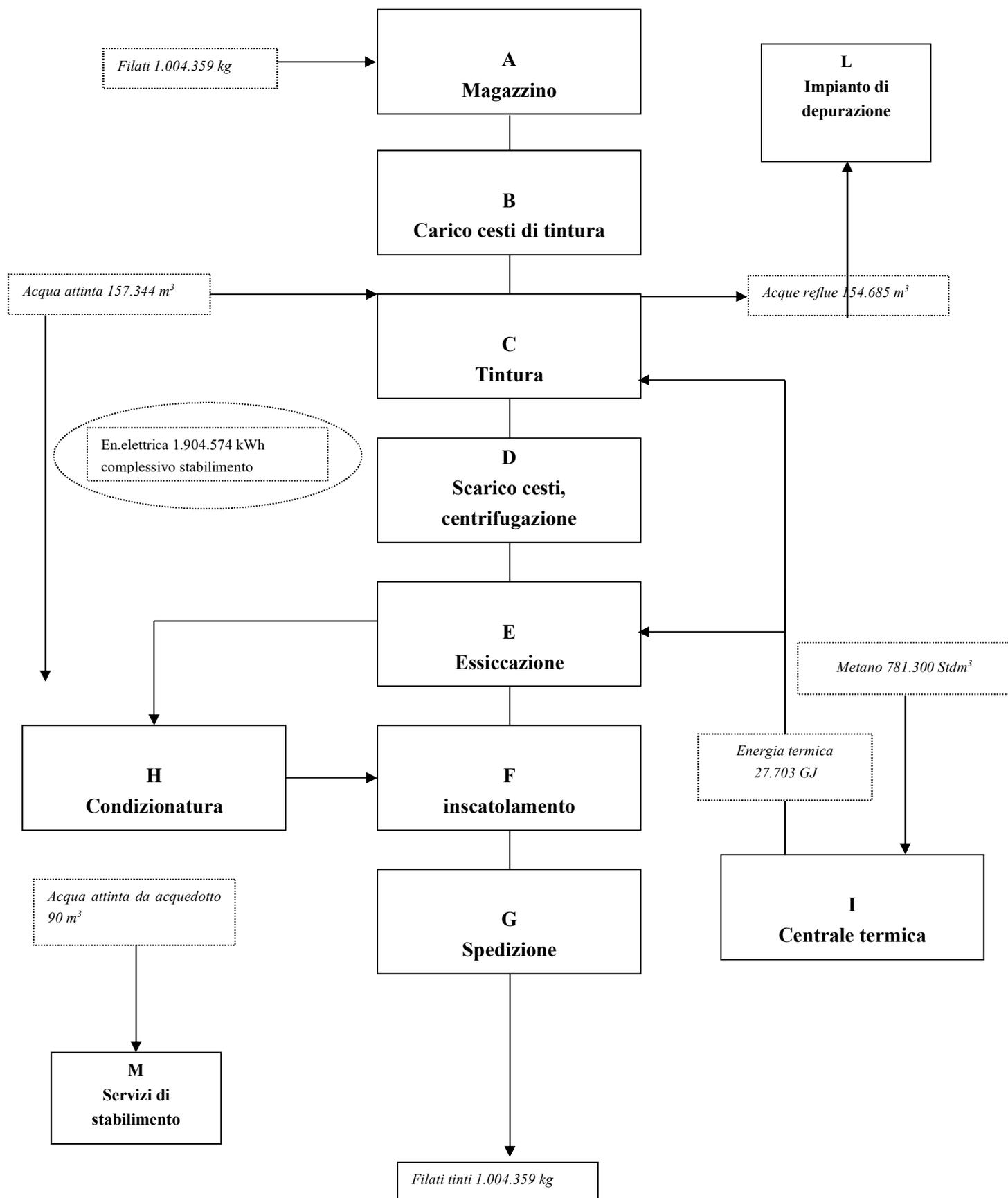
Il materiale asciutto viene scaricato automaticamente per il 60/70% (il rimanente manualmente), inscatolato o caricato su casse o bancali idonei per il trasporto.

Le scatole e le casse vengono spedite direttamente al cliente o avviate alla fase di roccatura presso soggetto esterno.

Il carico dei camion in uscita avviene a mezzo di carrelli elevatori.

Sono presenti a supporto della attività servizi generali di stabilimento costituiti da centrale termica e dallo impianto di depurazione.

C.3 - Schema di flusso del ciclo produttivo



Allegati alla presente schedaDocumentazione C.01-02 ecc. allegata alla relazione (facoltativa)**SCHEDA D: ANALISI E VALUTAZIONE DI-FASI SIGNIFICATIVE DEL CICLO PRODUTTIVO****D.1 – Identificazione delle fasi significative****Tintoria****D.2 - Descrizione delle fasi significative****Si considera valido quanto già individuato nelle precedenti istanze****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 ciascun parametro nel periodo 2021-2024.

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2022-2024)	Valore massimo (2022-2024)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) (3)		Tutte le attività/tutti i processi	0,1-0,4 (4)	Parametro non ricercato in quanto non prescritto in AIA	
Indice di idrocarburi (HOI) (3)				1-7	Parametro non ricercato in quanto non prescritto in AIA
Metalli/ metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,1-0,2 (5)	Processo non effettuato nel sito	
		Finissaggio con ritardanti di fiamma con triossido di antimonio		Processo non effettuato nel sito	

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2022-2024)	Valore massimo (2022-2024)
	Cromo (Cr)	Tintura con mordente al cromo o coloranti contenenti cromo (ad esempio coloranti a complesso metallico)	0,01-0,1 (6)	0,0140	0,046
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,03-0,4	0,0194	0,032
	Nichel (Ni)		0,01-0,1 (7)	0,0016	0,0026
	Zinco (Zn) (3)	Tutte le attività/tutti i processi	0,04-0,5 (8)	0,052	0,092
Solfuri, a facile rilascio (S2-)		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1	Parametro non ricercato in quanto non prescritto in AIA	

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

Per il parametro Cromo si richiede di applicare la nota (6) in virtù del fatto che si tingono fibre di lana e seta.

Per il parametro Nichel si richiede di applicare la nota (7) in virtù del fatto che si tinge con coloranti reattivi contenenti nichel.

Per il parametro Zinco si richiede di applicare la nota (8) in virtù del fatto che si tinge con coloranti reattivi 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, come ad esempio per il parametro AOX.

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.

Allegati alla presente scheda	
Analisi dell'applicazione del BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	Y3
Bozza di richiesta di interpretazione BATC	Y2

Scheda E: SINTESI NON TECNICA

La Tintoria di Pollone S.r.l. inizia la propria attività nel 1980 subentrando alla preesistente Tintoria Chiorino in parte di un fabbricato produttivo in buona parte non più utilizzato e di proprietà della Società Biella 1 S.r.l.

Lo stesso sorge in prossimità del Torrente Oremo.

La azienda, che ha attualmente alle proprie dipendenze 25 dipendenti, esegue l'attività di tintura di filati su rocca.

Il processo di tintura postula la disponibilità di sostanze coloranti in grado di impartire al filato la cromaticità desiderata e di legarsi irreversibilmente su questo ultimo al fine di garantire la persistenza di tale effetto cromatico sopra descritto.

Il punto di partenza è pertanto costituito da un bagno acquoso contenente il colorante, talvolta solubilizzato ma più frequentemente microdisperso nel bagno stesso.

Detto bagno è portato a contatto con il materiale tessile e mantenuto in movimento continuo rispetto a questo ultimo per uno spazio temporale definito caratterizzato anche da opportuna variazione della relativa temperatura.

Il ciclo di temperatura è articolato con un subciclo di riscaldamento del bagno con temperatura controllata, in un subciclo di mantenimento alla temperatura massima raggiunta ed in un subciclo di raffreddamento del sistema bagno merce.

Nel processo tintoriale sopra descritto si utilizzano tre tipologie di sostanze o preparati chimici e più precisamente coloranti, preparati detergenti utilizzati per garantire l'allontanamento dal materiale tessile ed il mantenimento in sospensione nel bagno tintoriale di tutte le impurezze presenti in grado di interferire con il processo tintoriale o sul livello qualitativo della merce lavorata ed in fine da preparati specifici, utilizzati al fine di stabilizzare il colorante ovvero per ottenere altri effetti specifici in grado di determinare la qualità del prodotto finito.

La tintura di filati in rocche è operata in impianto costituito da una unità funzionale di carico e scarico delle rocche dai supporti degli apparecchi di tintura, da una unità funzionale costituita dagli apparecchi di tintura e da una unità funzionale costituita dagli apparecchi di asciugatura, costituiti da centrifughe, essiccatoi a circolazione forzata e a radiofrequenza.

La movimentazione dei prodotti chimici impiegati ed il relativo utilizzo nel processo avvengono secondo procedure opportunamente codificate.

Gli impatti ambientali legati a tale lavorazione sono già da tempo gestiti dall'azienda sia nell'ottica di riduzione dei consumi idrici e della selezione dei prodotti utilizzati sia con un quadro di attenzioni strutturali e gestionali tali al fine di garantire il rispetto della normativa vigente e di prevenire ogni effetto di danno o molestia derivato dalla attività sviluppata sul contesto circostante.

Si evidenzia nel merito quanto segue.

L'acqua utilizzata nel ciclo produttivo viene avviata ad un impianto di depurazione di tipo a fanghi attivi con trattamento terziario, nella situazione attuale limitato alla sola fase biologica, nel quale subisce una depurazione preliminare prima di essere collettata attraverso la pubblica fognatura all'impianto di depurazione consortile CORDAR con caratteristiche qualitative rispettanti i valori parametrici concordati con il Gestore del servizio pubblico di allontanamento e depurazione dei reflui.

Il riscaldamento dei bagni di tintura avviene mediante serpentini il cui vettore di riscaldamento viene alimentato dalla centrale termica a servizio del sito – in affitto – che è alimentata con metano.

L'energia elettrica viene approvvigionata da fornitore esterno.

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, gli stoccaggi degli stessi

sono equipaggiati di opportuni bacini di contenimento e tutti gli utilizzi avvengono in impianti ed ambienti collegati ad un sistema di raccolta e convogliamento centralizzato all'impianto di depurazione interno dei reflui.

Tutte le emissioni (acque di scarico, emissioni in atmosfera dalla centrale termica, emissioni sonore) sono costantemente monitorate e periodicamente controllate analiticamente in modo da assicurare il rispetto dei limiti fissati dalle rispettive normative ambientali.