

PROSPETTO DEGLI ALLEGATI (Modello base)

Ove possibile le schede sono state compilate prendendo in considerazione le caratteristiche che i singoli aspetti avranno al termine delle modifiche in previsione descritte nell'Allegato

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" - RISERVATA	<input checked="" type="checkbox"/>	39	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
F2	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati" - PUBBLICA	<input checked="" type="checkbox"/>	38	<input type="checkbox"/>	<input 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"/>	6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto proprio"	<input checked="" type="checkbox"/>	5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	<input checked="" type="checkbox"/>	9	<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 allegata					
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"/>
R1	Stralcio PRGC - Benna	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
R2	Stralcio PRGC - Verrone	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	Planimetria dell'Installazione	<input checked="" type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	<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 type="checkbox"/>		<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"/>	5	<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	Analisi dell'applicazione del BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	<input checked="" type="checkbox"/>	48	-	<input type="checkbox"/>
Y2	Bozza di richiesta di interpretazione BATC	<input checked="" type="checkbox"/>	44	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Y3	Piano di dismissione dello stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/>	2	-	<input type="checkbox"/>
Y4	Finiss. Ferraris SpA_Benna_(Emissioni sonore Scrubber)_23.10.23	<input checked="" type="checkbox"/>	36	-	<input type="checkbox"/>
Y5		<input type="checkbox"/>		-	<input type="checkbox"/>
Y6		<input type="checkbox"/>		-	<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	<u>Codice SNAP</u>	capacità massima degli impianti IPPC	
						valore	unità di riferimento
1	Impianti per il trattamento o la tintura di tessili la cui capacità di trattamento supera le 10 tonnellate al giorno	6.2	105.04	13	0406	43	Ton/die

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 2007)	13.3		
Classificazione industria insalubre	Non classificata		
Indirizzo dell'Installazione IPPC	RAGIONE SOCIALE FINISSAGGIO & TINTORIA FERRARIS S.P.A. INDIRIZZO Strada Trossi, 15 COMUNE Benna PROVINCIA .BI C.A.P.13871 TELEFONO .015 - 2543022		
Indirizzo della sede legale del <u>titolare</u> dell'Installazione IPPC	IMPRESA <input checked="" type="checkbox"/> ENTE <input type="checkbox"/> RAGIONE SOCIALE FINISSAGGIO & TINTORIA FERRARIS S.P.A. PARTITA IVA 00512870023 CODICE FISCALE 00512870023 ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N. BI125645 INDIRIZZO Via Cavour n°64/66 COMUNE Gaglianico PROVINCIA BI C.A.P. 13894 TELEFONO 015-2543022 FAX 015-542038 PEC : finissaggioetintoriaferraris@legalmail.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	Francesco Ferraris		
Nome e Cognome del Referente IPPC	Stefano Ferraris		
Numero totale addetti	149	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 e trattamento irrestringibile di fibre tessili	Materiale tessile tinto e trattato	kg	5.591.000	2020
Tintura e trattamento irrestringibile di fibre tessili	Materiale tessile tinto e trattato	kg	8.385.000	2021
Tintura e trattamento irrestringibile di fibre tessili	Materiale tessile tinto e trattato	kg	8.975.108	2022

Scheda A2: ATTI AUTORIZZATIVI PREGRESSI - QUADRO RIASSUNTIVO				
Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
Determinazione n°3598	Provincia di Biella	19/09/2005	19/09/2020	Autorizzazione integrata ambientale
Determinazione n°5088	Provincia di Biella	30/12/2005	--	Rettifica AIA DD 3598 per riformulazione Allegato D e sostituzione Allegato E
Determinazione n°827	Provincia di Biella	31/03/2011	--	Aggiornamento AIA per installazione impianto fotovoltaico e cogenerazione ad olio vegetale
Provvedimento finale n°08	SUAP del Comune di Benna	23/05/2014	--	Aggiornamento AIA per metanizzazione della centrale termica
Provvedimento finale n°08	SUAP del Comune di Benna	22/07/2016	--	Aggiornamento AIA per installazione di un impianto di cogenerazione alimentato a metano
Determinazione n°164	Provincia di Biella	13/02/2018	--	Aggiornamento AIA
Determinazione n°1810	Provincia di Biella	19/11/2021	19/11/2031	Autorizzazione integrata ambientale
D.P. n°160/10	Prefettura di Vercelli	18/04/1987	--	Concessione prefettizia deposito oli minerali
Determinazione n°446	Provincia di Biella	21/04/2016	21/04/2031	Concessione preferenziale di derivazione d'acqua pubblica sotterranea da falda profonda per mezzo di tre pozzi
Atto di concessione SC 259 AIOS	Associazione d'irrigazione Ovest Sesia	03/02/2023	31/12/2031	Concessione di scarico in roggia Marchesa

Scheda B INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE

Coordinate UTM (in metri, datum Europa del 1950)	4 3 2 7 0 3 E	5 0 3 8 9 0 8 N
---	----------------------	------------------------

Superficie dell'Installazione [m²]	Totale	36.730
	Coperta	14.603
	Scoperta pavimentata	5.087
	Scoperta non pavimentata	14.870
	Depuratore, vasca antincendio e serbatoi	2.170

Dati catastali dell'Installazione	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	22	631
	Scoperta pavimentata	22	631
	Scoperta non pavimentata	22	631

Destinazione d'uso dell'Installazione come da PGRC vigente	Aree con impianti produttivi che si confermano
Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m come da PGRC vigente	Aree per impianti produttivi – aree funzionali miste – aree agricole marginali – aree agricola boscate – aree edificate consolidate
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	Proprietà FINISSAGGIO & TINTORIA FERRARIS S.P.A.
Zonizzazione acustica: classe di appartenenza del sito	Sito: Classe VI Impianto di depurazione: 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	- altre attività produttive - corsi d'acqua (Roggia della Marchesa) - pubblica fognatura

Descrivere lo stato generale del sito di ubicazione dell'impianto da un punto di vista ambientale.	Lo stabilimento è ubicato in area pianeggiante e su area prospiciente la strada statale Trossi. Risulta inserito tra altre costruzioni a destinazione aziendale.
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
	Si veda lo "Studio di impatto ambientale" coallegato alla presente all'istanza di verifica di VIA e di rilascio del Provvedimento Autorizzativo Unico Regionale

Allegati alla presente scheda:

Eventuali commenti ed allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:10000 <i>Non viene rappresentata in quanto inalterata rispetto a quanto già in possesso degli enti</i>	-
Mappa catastale <i>Non viene rappresentata in quanto inalterata rispetto a quanto già in possesso degli enti</i>	-
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. <i>Non viene rappresentata in quanto inalterata rispetto a quanto già in possesso degli enti</i>	R1 – Benna R2 - Verrone
Planimetria dell'Installazione	S

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

C.1 – Storia tecnico-produttiva dell'Installazione

Il primo nucleo dello stabilimento di Benna (BI) sorse nel 1959 per volere di 3 soci che fin da allora capirono l'importanza di creare nel distretto di Biella una tintoria che lavorasse esclusivamente per conto terzi.

L'azienda inizialmente sviluppò il reparto della tintura in matasse dotandosi sin dall'inizio delle più moderne ed avanzate tecnologie sia nel campo produttivo che per quanto riguarda la salvaguardia dell'ambiente. Fu infatti il primo insediamento tintoriale a dotarsi di un impianto di depurazione a dischi rotanti, tecnologia per quei tempi era assolutamente rivoluzionaria ed innovativa.

Nel corso degli anni successivi l'azienda affiancò al reparto di tintura matassa anche il reparto di tintura tops e di trattamenti irrestingibili della lana sino ad arrivare negli anni 80 in cui con l'aggiunta del reparto rocche assunse le caratteristiche attuali.

I reparti rocche, matasse e tops sono stati completamente rifatti ed ammodernati nel corso dell'ultimo decennio così come i relativi impianti elettrici, idraulici e di servizi; inoltre tutti i coloranti liquidi, i prodotti chimici ed ausiliari, stoccati all'esterno dello stabilimento in apposita struttura, utilizzati nei processi produttivi vengono dosati in modo automatico ed in circuito chiuso al fine di evitare da parte dei dipendenti il minimo contatto possibile.

Ad ogni incremento produttivo corrispondeva e corrisponde tutt'ora una pari attenzione alle problematiche ed alla salvaguardia ambientale e della salute dei lavoratori, i cui dati sono in costante e continuo miglioramento. Proprio la salute dei lavoratori è infatti diventato un fattore imprescindibile e determinante nella scelta dell'investimento che l'azienda ha sostenuto in modo consistente in questi ultimi decenni.

Inoltre sin dal 1990 lo stabilimento scarica le proprie acque di produzione rispettando i limiti qualitativi previsti dalla normativa per lo scarico di acque reflue in acque superficiali, così come le emissioni prodotte dai processi produttivi di trattamento irrestingibile sono trattati in specifici impianti di abbattimento al fine di rispettare i valori limite di emissione fissati dalla autorizzazione rilasciata al complesso.

L'Azienda, nell'anno 2021, ha portato a termine una revisione del layout impiantistico a seguito dell'acquisizione di nuovi impianti produttivi e di una riorganizzazione interna di stabilimento.

Tale modifica ha comportato inoltre l'integrazione di 56 nuovi dipendenti nell'assetto organizzativo aziendale.

Si può ritenere che pur stante la attuale situazione socio economica dell'intero comparto della filiera, il sito produttivo di Benna è una delle realtà più importanti del distretto tessile biellese, sia per quanto riguarda la capacità produttiva sia per la costante attenzione posta alla qualità del prodotto.

C.2 - Descrizione del ciclo produttivo

Nello stabilimento in analisi viene svolta la tintura di fibre tessili in tops, matasse e rocche e trattamento irrestingibile per conto terzi.

Il ciclo produttivo ha inizio con il ricevimento delle merci da lavorare sottoforma di balle di tops, pacconi per le matasse e scatole per le rocche. Tali merci sono stoccate nei magazzini in appositi contenitori attraverso l'utilizzo di carrelli elevatori.

Tintura e Sfeltratura tops

In questo reparto avviene la tintura del nastro di lana. Le bobine/bumps greggi vengono caricati sulle canne di tintura tal quali, o dopo essere state ribobinate per portarle al peso desiderato max 10 kg. cad.

Si esegue quindi la tintura in fase liquida, gestita da sistemi gestionali computerizzati che provvedono al caricamento della macchina di tintoria, all'invio dei coloranti, dei prodotti chimici e degli ingredienti di tintoria in circuito chiuso ed in modo automatizzato alle relative macchine, avviano i programmi di tintura ed avvertono il personale dell'ultimazione della tintura, quindi il materiale viene scaricato da appositi manipolatori ed avviato al reparto di asciugatura/liscivatura dove si opera un lavaggio e l'essiccazione.

Il materiale viene poi trasferito ai reparti di sfilatura dove per mezzo delle macchine denominate *intersetting* avviene la miscelazione e regolarizzazione del nastro.

Ultimo stadio è l'imballo delle bobine/bumps che avviene attraverso una pressa automatica.

Trattamento Irrestringibile del tops

Ha lo scopo di ridurre il fenomeno di feltratura che la lana subisce, quando viene lavata a mano o in lavatrice. I nastri di lana greggia vengono trattati in lisciatrici analoghe a quelle che asciugano il tops tinto: in questo processo i nastri passano prima in un "foulard" dove si impregnano dei prodotti antifeltranti, quindi entrano nelle vasche delle lisciatrici che contengono prodotti di neutralizzazione, prodotti che aumentano la irrestringibilità e materie atte a conferire mani più confortevoli.

Dall'ultima vasca di liscatura, che serve da lavaggio del materiale, il nastro passa nelle camere di asciugatura e successivamente viene trasferito nell'area di sfilatura ed imballo del tutto simile a quanto descritto per il tinto tops.

Tintoria e asciugatura matasse

Le matasse vengono caricate su bastoni (supporti in metallo adatti al contenimento di questo tipo di confezione) e quindi introdotte nelle vasche per essere tinte. La tintoria matasse dispone di due tipologie di macchine: i cosiddetti "armadi", per la maggior parte degli articoli, e le "macchine a bracci" per gli articoli più delicati.

Il programma gestionale esegue la tintura in fase liquida provvedendo all'invio dei coloranti, prodotti chimici ed ausiliari attraverso il circuito chiuso ed in modo automatizzato, avvisa il personale dell'ultimazione della fase tintoriale.

Una volta eseguita la tintura il materiale viene inviato all'impianto automatizzato di spremitura e asciugatura dove grazie all'utilizzo di un sistema robotizzato lo stesso provvede a manipolare i bastoni, separarli in modo automatizzato dalle Matasse, introdurle nello spremioio, che funge da estrattore di acqua, ed inserire la matassa nella sezione di asciugatura; le matasse asciutte vengono confezionate in pacchi in modo automatico.

Tintoria e asciugatura rocche

La prima operazione consiste nell'arrotondare per mezzo di una macchina detta "sbordatrice" gli spigoli vivi della rocca per facilitarne l'attraversamento da parte del liquido nella fase di tintura. Si provvede al caricamento della rocca in apposite canne che in modo automatizzato vengono depositate in appositi "parcheggi" in attesa di disposizioni. Il sistema gestionale a questo punto provvede in modo automatico ad effettuare tutte le ulteriori operazioni: avvia l'apertura della macchina, preleva dai parcheggi le canne e le introduce nella macchina di tintura, chiude la stessa ed avvia il programma di tintura fase liquida gestita da sistemi gestionali computerizzati che provvedono all'invio dei coloranti, dei prodotti chimici e degli ingredienti di tintoria in circuito chiuso ed in modo automatizzato avvertono il personale dell'ultimazione della tintura, avvia l'apertura della macchina il prelievo delle canne ed il successivo invio del materiale sempre in modo automatizzato all'asciugatoio. Una volta raggiunto il peso della rocca desiderato l'asciugatoio interrompe l'operazione e avvia il robot per lo scarico automatico dello stesso e delle canne sino all'operazione finale dell'inscatolamento e della spedizione.

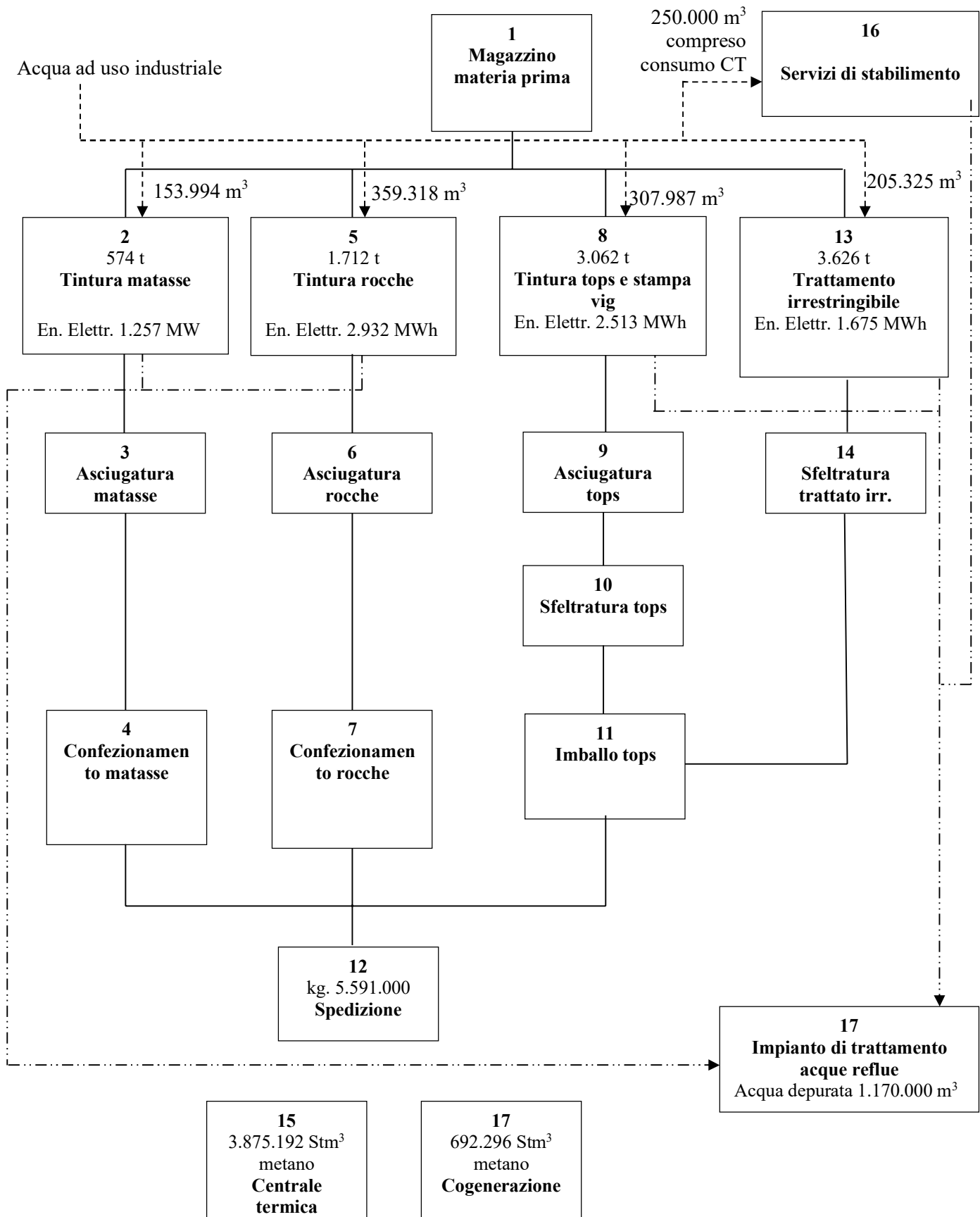
Stampa tops e filo

La stampa del tops viene effettuata con macchine a cilindro con stampa a freddo e successivo fissaggio della tintura in fase di vapore. Dopo questa operazione si opera il lavaggio e l'asciugatura con l'impiego di una lisciatrice (procedimento esattamente eguale all'asciugatura del tops tinto) e successiva sfilatura per la regolazione dei nastri.

Viene effettuata anche la stampa di matasse in macchine specifiche. Dopo un primo lavaggio nella macchina da stampa, ne viene fatto uno successivo in armadio e segue asciugatura e preparazione dei pacchi, come per il normale tinto matasse.

C.3 - Schema di flusso del ciclo produttivo

Il presente schema di flusso rappresenta una stima del ciclo alla massima potenzialità di stabilimento



SCHEDA D: ANALISI E VALUTAZIONE DI-FASI SIGNIFICATIVE DEL CICLO PRODUTTIVO

D.1 – Identificazione delle fasi significative

Tintoria e trattamento irrestringibile

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 2019-2022.

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2019-2022)	Valore massimo (2019-2022)
Composti organoalogenati adsorbibili (AOX) (2)		Tutte le attività/tutti i processi	0,1-0,4 (3)	Parametro non ricercato	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (4)			40-100 (5) (6)	63	90
Indice di idrocarburi (HOI) (2)			1-7	Parametro non ricercato	
Metalli/ metalloidi	Antimonio (Sb)	Pretrattamento e/o tintura di materiali tessili in poliestere	0,1-0,2 (7)	Parametro non ricercato	
		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 (8)	0,049	0,188
	Rame (Cu)	Tintura Stampa con coloranti	0,03-0,4	0,027	0,098
Nichel (Ni)	0,01-0,1 (9)		0,0015	0,004	

Sostanza/Parametro		Attività/processi	BAT-AEL (1) (mg/l)	Valore medio (2019-2022)	Valore massimo (2019-2022)
	Zinco (Zn) (2)	Tutte le attività/tutti i processi	0,04-0,5 (10)	0,24	0,47
Solfuri, a facile rilascio (S ²⁻)		Tintura con coloranti allo zolfo	< 1	Non applicabile	
Azoto totale (TN)*		Tutte le attività/tutti i processi	5-15 (11)	13	26
Carbonio organico totale (TOC) (4)			13-30 (6) (12)	Parametro non ricercato	
Fosforo totale (TP)			0,4-2	2,4	2,87
Solidi sospesi totali (TSS)			5-30	13	29

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

*Per i dati aziendali il dato è stato calcolato come NO₃+NO₂+(NH₄/18*14) non essendo disponibili misure dell'azoto totale.

Si evidenzia che tale stima sottostima la determinazione dell'azoto totale in quanto non tiene conto dell'azoto organico.

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, quali ad esempio Corno e Azoto totale, con valori singolarmente misurati negli autocontrollo periodici che possono risultare superiori ai livelli massimi previsti dalle BATC.

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.

Eventuali commenti ed allegati alla presente scheda	
Analisi dell'applicazione del BATC per l'industria tessile di cui alla Decisione (UE) 2022/2508	Y1
Bozza di richiesta di interpretazione BATC	Y2

Scheda E: SINTESI NON TECNICA

Finissaggio & Tintoria Ferraris S.p.A. nata nel 1961 è una impresa attiva nel campo della nobilitazione e tintura tessile per conto terzi di manufatti quali tessuti sia a navetta che a maglia, capi confezionati, matasse a braccia e ad armadio, rocche, tops e stampa filati e sviluppa il suo ciclo produttivo in due stabilimenti distinti a Gaglianico (BI) e a Benna (BI).

Il complesso produttivo IPPC in esame è localizzato nel comune di Benna e svolge attività di tintura e di nobilitazione di filati delle più svariate composizioni, sia animali che vegetali che sintetiche in matasse ed in rocca per diversi utilizzi finali, dalla maglieria interna/esterna, alla tessitura, all'aguglieria, all'arredamento ecc.

La diversificazione della tintura di manufatti tessili ci consente di poter tingere e finire anche nastro pettinato in lana o fibre animali, ma anche fibre sintetiche come il nylon o il poliestere ecc..

La stampa avviene su filo, matassa e rocca, per uso generalmente destinato alla maglieria esterna ed alla aguglieria, mentre altri trattamenti superficiali del nastro pettinato vengono effettuati per il conseguimento di proprietà antifeltranti di stabilizzazione dimensionale per rendere la lana lavabile sia a mano che in lavatrice. Queste lavorazioni integrano e completano la gamma dei nostri servizi.

Si segnala che già da tempo sono state poste in essere attenzioni gestionali congrue e finalizzate sia al rispetto di quanto previsto dalle normative ambientali sia al fine di prevenire ogni effetto di danno o molestia derivati dalla attività sviluppata nell'insediamento sul contesto territoriale circostante, anche attraverso una attenta politica di tutela dell'ambiente e del territorio, infatti nel corso del 2009, sia lo stabilimento di Gaglianico che quello di Benna hanno conseguito, dall'Istituto per la Certificazione Etica ed Ambientale, la certificazione GOTS (Global Organic Textile Standard), che attesta che i processi di tintura, i prodotti e le unità produttive sono conformi ai dettati e requisiti previsti dalla stessa.

I reflui originati dalle lavorazioni produttive sono trattati in impianto di depurazione aziendale e rispettano compiutamente ed ampiamente i valori limite fissati dalla Tab. 3 dell'Allegato 5 della parte III del Decreto Legislativo 152-2006 per scarico in acque superficiali.

Le emissioni in atmosfera derivanti dall'esercizio degli impianti di trattamento irrestringibile sono opportunamente trattate in apposito impianto di abbattimento dedicato.

È minimizzata la produzione di rifiuti e gli stessi sono avviati per quanto possibile al recupero e solo in caso di impraticabilità del recupero allo smaltimento; entrambe le attività sono condotte in scrupolosa osservanza delle specifiche norme vigenti in materia.

In materia di contenimento delle emissioni sonore sono stati, in passato, posti in essere interventi di mitigazione di emissioni specifiche tali da garantire il pieno rispetto dei valori di emissione e di immissione previsti dalla classe di appartenenza individuata dal Piano di Zonizzazione Acustica.