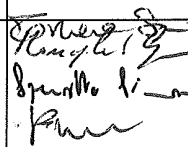
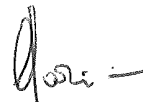
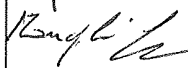
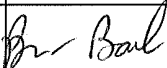


## DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

### Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

## RELAZIONE TECNICA

### Filatura e tessitura di Tollegno S.p.A.

		Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Agrotecnico Bonati Federico Dott.ssa Tiziana Saracino Ing. Giovanna Mongilardi Ing. Simone Sperotto	17/05/2013	
ESECUZIONE CAMPIONAMENTI IN AZIENDA	P.I. Claudio Gariazzo P.I. Giorgia Brandoni	29/05/2013	
ANALISI E REDAZIONE	Ing. Giovanna Mongilardi	20/12/2013	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	20/12/2013	



## SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda **Filatura e tessitura di Tollegno S.p.A.**

Indirizzo sede operativa: **Via Roma, 9**

Attività svolta : **Filatura e tessitura**

codice ISTAT attività:... **17.13.2** p.iva: **00151110020**

Numero di dipendenti: totali **259** in produzione **circa 205**

Referente aziendale: Sig. **Marco Miscioscia** tel

Qualifica:\_\_\_ **Impiegato tecnico**

Orario di lavoro diurno  notturno  turni  n° \_\_\_\_\_  
giorni/settimana : **5** giorni/anno... ore/anno:... ..

Certificazione ambientale: EMAS  ISO 14000

Altre certificazioni: ISO 9000

È soggetto a D.lgs 334/99 Si  No

se sì: notifica  relazione art. 5  RdS

Legale rappresentante dell'azienda Sig. **Ermanno Germanetti** \_\_\_\_\_

Nato a **Tollegno** \_\_\_\_\_ il **10/12/1943**

Residente a **Occhieppo Superiore** via **Castellazzo 41/C** \_\_\_\_\_

L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì  No

Sig. **Claudio Comunello** indirizzo

estremi delega

Sede legale della ditta:

**Via Roma, 9 – 13818 Tollegno**

**I dati riportati nella presente relazione sono stati forniti dalla ditta nel corso dei sopralluoghi o estrapolati dal report annuale inviato presso i nostri uffici.**

## SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

La filatura e tessitura di Tollegno S.p.A. sviluppa un ciclo produttivo tradizionale di filatura pettinata e tintoria abbinati di tipo laniero.

Il greggio in forma di nastro pettinato viene approvvigionato ai magazzini materie prime sotto forma di balle contenenti tops (nastro di lana avvolto, di forma cilindrica, del peso di circa 10 kg). Il materiale veniva avviato alla linea di trattamento irrestringibile Basolan dove subiva un trattamento con agenti generatori di cloro che ne modificavano le caratteristiche di superficie e conseguentemente il comportamento all'infeltrimento. (produzione media kg 5.100/giorno). Tale trattamento non è più eseguito da Maggio 2010.

Il materiale trattato viene avviato alla produzione (mescolatura – ripettinatura e preparazione) reparti costituiti da n. 2 macchine mescolatrici, 2 sfeltratori, 2 preparatori, 18 pettinatrici, 14 stiratoi, 2 finitori, nelle quali la fibra, attraverso opportuni passaggi di lavorazione, viene mescolata, pettinata e stirata sino al raggiungimento dello stoppino (una sorta di cordino) per la successiva fase di filatura. In alternativa il nastro trattato viene tinto in tops nel reparto Tintoria Tops (media 7000 kg/giorno) composto da 18 +11 vasche di diversa capacità e riprende il ciclo di filatura pettinata sotto forma di fibra tinta.

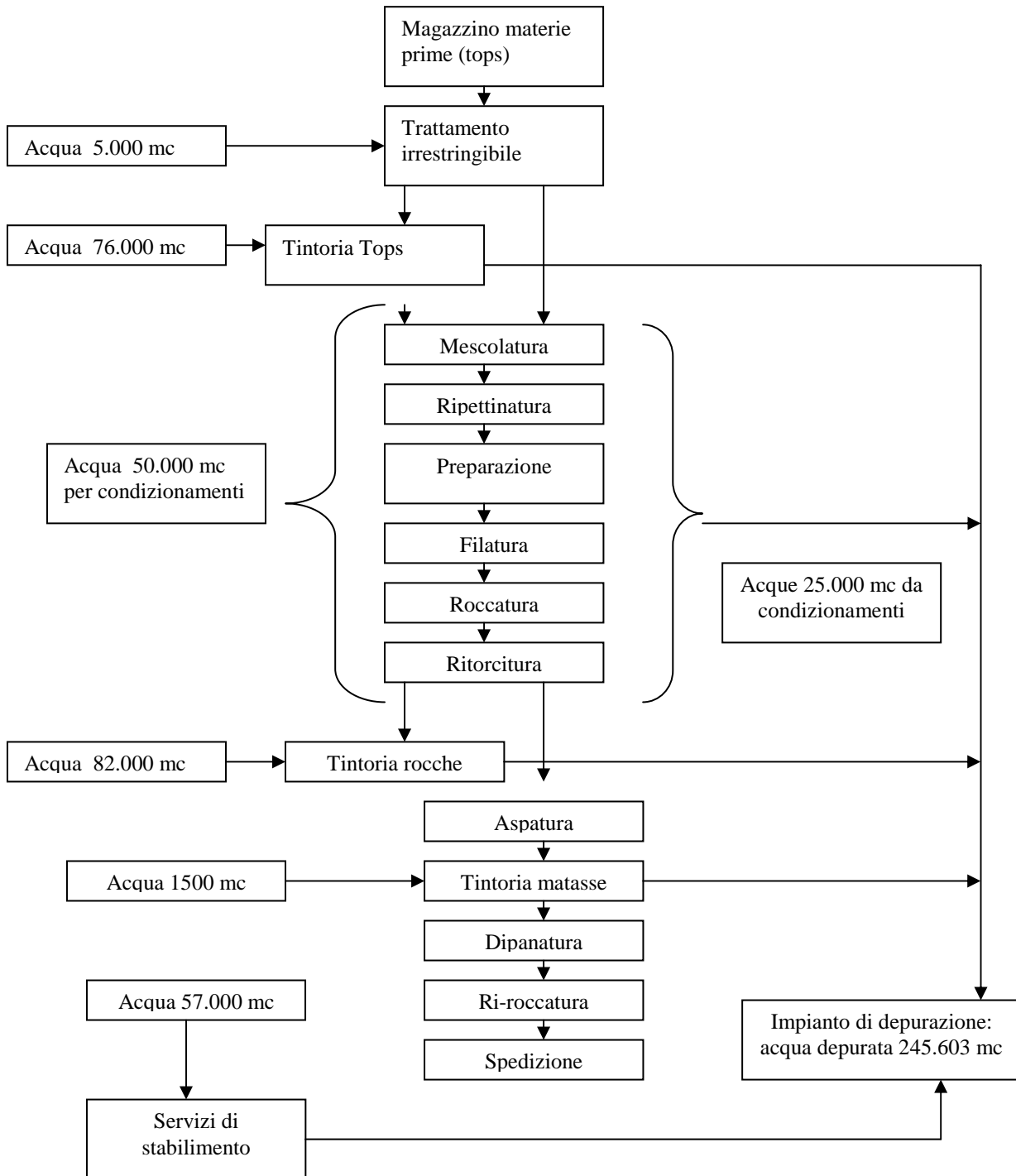
Dopo il reparto preparazione, il materiale passa nel reparto di filatura dove sono posizionati 12 ring (filatoi) e successivamente nel reparto roccatura composta da 7 roccatrici. In questi reparti lo stoppino, tramite ulteriori procedimenti di stiratura e torsione, è trasformato in filo avvolto su spole. Una parte di questo filo viene inoltre ritorto nei reparti di ritorcitura.

Nel ciclo di tintura in matasse il filato dopo la fase di ritorcitura subisce il passaggio da rocche a matasse nel reparto aspatura.

La dipanatura riporta il filo da matasse a rocche. L'operazione successiva è la riroccatura nella quale il filo viene paraffinato per renderlo più scorrevole per le successive lavorazioni. Le rocche vengono quindi imballate e spedite. Nel ciclo di tintura in rocche invece, dopo la ritorcitura, si passa alla tintura in rocche (produzione media 7500 kg/giorno) seguita dalla ritoccatatura, imballo e quindi spedizione.

I prodotti finiti dell'impianto sono pertanto costituiti da filati trattati irrestringibile in greggio o tinti confezionati in scatole di cartone contenenti rocche.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



**SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti**

Sostanze/preparati nome commerciale	Frasi di rischio	Flusso entrante (kg/a) 2007	Flusso entrante (kg/a) 2010	Flusso entrante (kg/a) 2011	Flusso entrante (kg/a) 2012	Fase di utilizzo/ Stato fisico
Coloranti liquidi	R 22-36-38- 41-50-53	10.409	5.173	7.678	985	Tintoria tops-matasse e rocche/liquido
Coloranti in polvere	R22-36-37-38-42-43-51-53	69.018	46.100	69.059	51.728	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Ausiliari per tintoria	R22-36/37/38	3.287	8.478	0	0	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Ausiliari per tintoria	R 21-22-34-35-36-37-38-43	105.392	84.480	121.879	121.879	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Acido formico	R 35	9.952	9.699	15.543	7.194	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Acido acetico	R 34	22.104	18.818	28.345	32.188	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Acqua ossigenata	R 34	43.394	38.090	38.350	22.217	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Ammoniaca soluzione	R 34-37	13845	14.385	19.082	10.532	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Soda caustica	R 35	92	3.176	76	339	Tintoria tops matasse e rocche/liquido
Soda caustica scaglie	R 35	1.640	1.200	1.775	965	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Sodio iposolfito	R 7- 22 – 31	570	125	0	0	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Solfato sodico anidro		13.623	11.940	16.826	12.654	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Sodio cloruro		5.705	3.750	11.196	5.289	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Tripoli fosfato sodico		1.524	635	711	780	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Acetato sodico		2.076	2.038	1.928	669	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Solfato d'ammonio		8.111	6.029	10.130	5.117	Tintoria tops matasse e rocche/solido
Ausiliari trattamenti	R 22-36-41	10.600	2.700	0	0	Irrestringibile/liquido
Dicloroisocianato	R 22-31-36-37-50-53	11.350	4.950	0	0	Irrestringibile/solido
Ipclorito sodico	R 34	1.200	350	0	0	Irrestringibile/liquido
Sodio carbonato	R36	15.385	7.985	9.769	5.522	Irrestringibile/solido
Acido solforico	R35	1.689	602	643	240	Irrestringibile/liquido
Bicarbonato sodico		690	517	21	2	Irrestringibile/solido
Sodio metabisolfito	R 7-22-31	6.300	2.800	0	0	Irrestringibile/solido
Amussolijet	R 7-22-31	6.300	0	0	0	Irrestringibile/solido

### Verifiche amministrative

L'azienda ha la seguente autorizzazione:	<b>SI</b>	<b>NO</b>	<b>NON NECESSITA</b>
Detenzione di gas tossici (R.D. n. 147 del 9 gennaio 1927)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<b>X</b>

### ELENCO PRODOTTI FINITI

Anno	Tintoria tops (kg/a)	Tintoria rocche (kg/a)	Tintoria matasse (kg/a)	Totale tinto (kg/a)***
2007	1.266.779	1.352.499	7.127	2.626.405
2010	1.182.447	1.576.388	-	2.758.835
2011	1.386.056	1.540.369	-	2.926.425
2012	535.343	1.462.233	-	1.997.576

L'attività produttiva sviluppata nell'insediamento ha subito un incremento dei volumi complessivi di tessili tinti con un aumento ponderale quantificabile in circa il 6% della produzione dell'anno precedente.

### SEZIONE 3 - Energia + PCB

#### PCB

Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : SI  No **X**

#### ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**:

**X** esterna produttore : **7.881.275 kWh**

**X** interna combustibile utilizzato \_\_ idroelettrica \_\_

Indicare le fonti di **Energia termica**:

**X** interna  esterna proveniente da

centrale termica combustibile : **gas naturale**.....potenzialità : **80.815 GJ**

cogenerazione combustibile : .....potenzialità:MW/h.....

termovalorizzatore combustibile : .....potenzialità : MW/h.....

energia prodotta: .....potenzialità : MW/anno.....

#### Impianti di generazione energia termica

Numero generatori installati	<b>2</b>	
Generatore n.	Marca/Modello	<b>Entrambi Macchi a tubi d'acqua</b>
Punto di emissione	Numero camino	<b>1</b>
Anno di messa in esercizio	<b>1981</b>	
Combustibile	Tipo	<b>Gas metano</b>
Combustibile	Consumo	<b>300-800 mc metano /h</b>
Potenzialità	MW	<b>8</b>
	Kcal	<b>7.600.000</b>

#### Energia elettrica:

ANNO	Prodotta (kWh)	Venduta (kWh)	Acquistata (kWh)	Consumata (kWh)
2010	1.750.600	221.504	8.141.917	9.644.753
2011	1.916.318	293.989	7.881.275	9.503.604
2012	1.297.660	311.562	6.622.344	7.608.442

#### Consumi metano:

ANNO	Consumi GAS metano
2010	<b>2.383.913</b>
2011	<b>2.307.024</b>
2012	<b>1.879.385</b>

**SEZIONE 4 - Rifiuti**

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Quantità 2007 (Kg/a)	Quantità 2010 (Kg/a)	Quantità 2011 (Kg/a)	Quantità 2012 (Kg/a)	Fase
08 03 18	Toner per stampa esauriti	non polverulento	173	125	47	193	Totalità complesso
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	non polverulento	873	386	850	0	Totalità complesso
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Fango palabile	215.700	216.090	227.860	220.080	Impianto di depurazione
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	non polverulento	36.650	52.560	93.600	77.040	Totalità complesso
15 01 02	Imballaggi in plastica	non polverulento	54.076	5.770	21.290	38.440	Totalità complesso
15 01 04	Imballaggi metallici	non polverulento	19.870	13.190	9.260	11.040	Totalità complesso
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	non polverulento	73.350	51.635	54.050	34.315	Totalità complesso
16 06 01*	Batterie al piombo	non polverulento	845	669	0	0	Servizi
20 01 39	plastica	non polverulento	28.580	42.039	36.150	0	Filatura roccatura ritorcitura aspatura
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso	non polverulento	0	498	0	0	Totalità complesso
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	non polverulento	0	0	68.330	0	Totalità complesso
20 01 21*	Tubi fluorescenti	non polverulento	0	368	0	0	Totalità complesso
17 04 05	Ferro e acciaio	non polverulento	0	6.470	0	12.850	Totalità complesso
20 03 06	Rifiuti della pulizia delle fognature	non polverulento	0	18.000	0	0	Totalità complesso

### Verifiche amministrative

I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente	SI	X	No	
I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati	SI	X	No	
E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti	SI	X	No	
La ditta è iscritta all'Albo per il trasporto in conto proprio dei rifiuti ?	SI		No	X
N° iscrizione .....				

### DEPOSITO TEMPORANEO

Le tipologie di rifiuti depositati sono etichettate e dotate di cartellonistica	SI	X	No	
I rifiuti sono depositati per tipologie omogenee	SI	X	No	
Sono rispettate le condizioni del <b>deposito temporaneo</b> previste dall'articolo 183 lettera m) D.Lgs 152/2006	SI	X	No	

### SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Molti dei punti individuati all'interno della ditta, in particolare gli sfiati delle cisterne dei prodotti chimici, vanno in esaurimento naturale. I vaporizzi, gli asciugatoi, gli essiccatoi e la cappa del laboratorio della tintoria analitica invece sono considerate emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico ai sensi del D.Lgs. 152/06. Gli sfiati dei raffreddamenti dei compressori sono considerate trascurabili purchè sia utilizzato, come fluido per il raffreddamento, esclusivamente aria che non sia venuta in nessuna fase a contatto con fluidi o materiali di processo. Per gli altri punti invece si fa riferimento alla tabella seguente.

n. Camin o	Fase di lavorazione/ Sottofase	Frequenza nelle 24 ore	Portata complessiva (mc/h)	Inquinanti				
				Sostanza inquinante	Mg/mc a 0°C	Limiti flusso di massa (Kg/h)	T	Ore funz.
A9	Saldatura cartene	discontinua	1500	Polveri totali comprese nebbie oleose			Amb.	16
C1	Generatore Macchi 1	Continua	10.250	Co	100	1,025	180	24
				NOx	350	3,59		
	Generatore Macchi 12	Continua	10.250	Co	100	1,025	180	24
				NOx	350	3,59		
C2	Linee trattamento irrestringibile	continua	20.000	Cloro e suoi composti	5	0,1	Amb.	24
T33	Postazione prelievo prodotti chimici tops	discontinua	1.000				Amb	16
T35	Postazione prelievo prodotti chimici matasse	discontinua	1.000				Amb	16



T37	Postazione sciogliture colori tops	discontinua	1000				Amb.	16
T38	Postazione sciogliture colori matasse	discontinua	1000				Amb.	16
T39	Postazione sciogliture colori matasse	discontinua	1000				Amb.	16
T40	Postazione sciogliture colori tops	discontinua	1000				Amb.	16

Si segnala che a partire dal mese di Maggio 2010 non è più stata effettuata l'operazione di trattamento irrestringibile e conseguentemente non è stato utilizzato il connesso impianto di abbattimento .

#### VERIFICHE AMMINISTRATIVE

l'attività rientra nell'all.to III alla parte V del DLgs152/2006 di cui all'art 275 "emissioni di Cov"

SI  NO X

◆ Vi sono impianti per la rigenerazione dei carboni attivi? SI NO X

#### SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

◆ Da corsi d'acqua superficiali : SI X NO

Nome corpo idrico \_\_\_\_\_ Torrente Cervo \_\_\_\_\_

Portata autorizzata: moduli o m<sup>3</sup> : **52.213.458** energetico e **222.750** produzione beni \_ \_ \_

Quantità prelevata: m<sup>3</sup>/anno: **170.000** nel 2010

Quantità prelevata: m<sup>3</sup>/anno: **152.700** nel 2011

Quantità prelevata: m<sup>3</sup>/anno: **70.000** nel 2012

◆ Da pozzi: sì X no

Pozzo n°	Portata autor.	Mc/anno prelevati 2010	Mc/anno prelevati 2011	Mc/anno prelevati 2012
1	32.000	30.000	42.117	31.000
2+sorgente	190.750 (pozzo)	140.000	281.042	185.000

◆ Da acquedotto: sì X no

acqua utilizzata ( da contatore o da denuncia annuale scarichi) **1.064** m<sup>3</sup>/anno (2010)  
**2.100** m<sup>3</sup>/anno (2011)  
**2.009** m<sup>3</sup>/anno (2012)

#### Ripartizione consumi idrici

	ANNO	2009	2010	2011	2012
Tintoria tops	%	33 %	25%	32%	25%
	M cubi	85.800	85.000	152.275	71.500
Tintoria rocche	%	35 %	30 %	31%	30%

	M cubi	91.000	102.000	147.516	85.800
<b>altro</b>	%	<b>32 %</b>	<b>45 %</b>	<b>37%</b>	<b>45%</b>
	M cubi	83.200	153.000	176.068	128.700

Per quanto riguarda i consumi idrici complessivi di stabilimento si rileva un incremento degli stessi verosimilmente connesso alle condizioni climatiche primaverili ed estive del 2010 e del 2011 caratterizzate per molti mesi da temperature molto al di sopra delle temperature medie stagionali con un conseguente e naturale incremento dei consumi idrici connessi al condizionamento dei reparti produttivi.

**SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:**

Modalità di scarico e orario	Recettore	Volumi scaricati medi annui	Recettore finale
<b>Continuo</b>	Impianto di depurazione	240.400 industriale	Torrente Cervo
<b>Periodico</b>		5.200 civile	

La situazione riscontrata corrisponde alla documentazione allegata all'autorizzazione :

SI  NO

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni

S  NO

**SEZIONE 6.3 - impianto di depurazione e trattamento reflui**

Tipo:  fisico  chimico  biologico

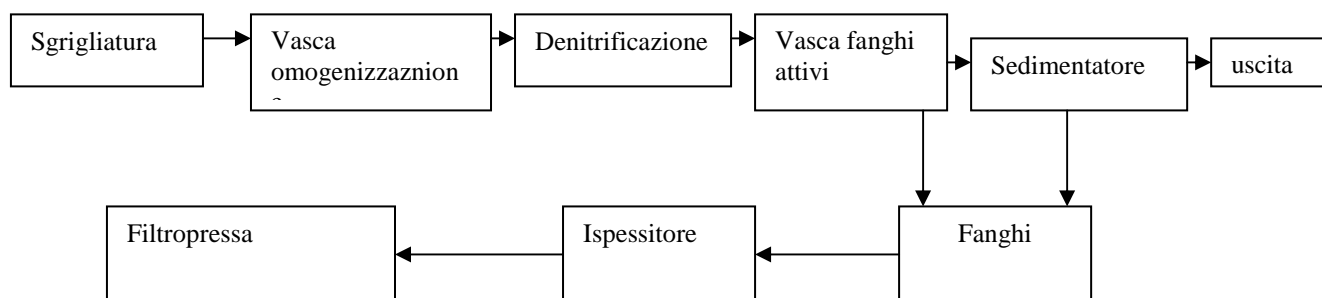
Potenzialità depurativa mc/h: **110**

sezioni componenti l'impianto:

grigliatura manuale/automatica  dissabbiatura  ossidazione primaria

ossidazione secondarie  sedimentazione  .....

Riportare lo schema a blocchi (o descrizione dell'impianto di depurazione):



anno di costruzione impianto di trattamento reflui industriali **primi anni novanta, modifiche del 2000**

vi è personale addetto all'impianto di trattamento reflui industriali

SI  NO

▪ **Produzione fanghi**

Sistema di stoccaggio/ispessimento fanghi: **ispessitore e filtropressa**

esiste sistema di disidratazione dei fanghi ?

si  no quale ?

Filtropressa  nastropressa  centrifuga  altro

### Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI  NO

Sono individuabili le reti delle diverse acque utilizzate (civili, di raffreddamento e di processo) SI  NO

### Punti di scarico:

esiste un solo punto di scarico con convogliamento di tutte le acque SI  NO

il punto di scarico/i è accessibile SI  NO

è presente un manufatto adeguato per la formazione del campione SI  NO

### SEZIONE 6.4- Caratteristiche del corpo idrico recettore

Indicare se vi è presenza d'acqua : X costante  < 120gg

### SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI  NO

E' stata presentata la valutazione di impatto acustico ambientale ai sensi della Legge 447/1995?

SI  NO

è stata acquisita copia della relazione tecnica

SI  NO

Sorgenti di rumore che sono poste all'esterno dei reparti aziendali:

Sorgente	SI/NO	N° apparecchi
motori elettrici		
imp. di condizionamento/refrigerazione	SI	2
imp. di depurazione	SI	1
imp. di stoccaggio		
imp. di frantumazione		

### SEZIONE 8- Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: Si  No

N.	Sostanza contenuta	interrato	Fuori terra	Volumetria m <sup>3</sup>	Dispositivi di sicurezza*	Stato**
1	Acido acetico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	B - I1- S-A11 e 2	
1	Acido formico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	B - I1- S-A11 e 2	
1	Acqua ossigenata	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	B - I1- S-A11 e 2	
1	Acido solforico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	B - I1- S-A11 e 2	

Sono state effettuate delle verifiche sullo stato dei serbatoi SI  NO

### SEZIONE 8a - Magazzini materie prime e/o prodotti finiti

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
1	Area (m <sup>2</sup> ) <u>2000+600+2000</u> Altezza complessiva (m) <u>9 - 5 - 9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <u>3</u>	<input type="checkbox"/> Rilevatori* <u>NO</u> <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** Estintori e manichette	Prodotti finiti suddivisi in tre parti

	<input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	
<b>2</b>	Area (m <sup>2</sup> ) <b>500+1100</b> Altezza complessiva (m) <b>4 - 6</b> N. piani <b>unico</b> N. compartimenti <b>2</b> <input checked="" type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input type="checkbox"/> Rilevatori* <b>NO</b> <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** _____ <b>Estintori e manichette</b> _____ <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	

### SEZIONE 9 - Elettromagnetismo

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda SI  NO

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda SI  NO  a **15.000 Volt**

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti) SI  NO

### SEZIONE 10 - Radiazioni ionizzanti

- Presenza sorgenti radiogene SI  NO

### SEZIONE 11 - Viabilità -

Sostanza trasportata	Mezzo di trasporto utilizzato	N mezzi/anno
Materia prima	Camion	225 + 80
Prodotti finiti	camion	1100

### SEZIONE 12 - CAMPIONAMENTI

Nel corso dell'anno è stato effettuato un campionamento delle emissioni al punto n. C1 (centrale termica Macchi 2). La centrale produce vapore a servizio dell'attività produttiva. Durante i campionamenti il generatore di vapore funzionava in automatico, alla pressione di circa 9 bar, con modulazione della fiamma in base alla richiesta di vapore.

I parametri ricercati sono stati l'ossido di Azoto, Monossido di Carbonio (CO) ed i parametri di combustione. I campionamenti sono stato effettuati mediante analizzatore portatile HORIBA PG250. Per il monossido di carbonio (CO) sono stati effettuati 3 campionamenti della durata totale di 80 minuti. Per gli NOX sono stati effettuati 3 campionamenti della durata complessiva di 80 minuti. La velocità dell'aeriforme era di 2.2 m/s e la T di 66 °C. Il valore del flusso di massa rilevato ed i valori di concentrazione risultano inferiore ai limiti di emissione ammessi dalla Det. Provinciale n. 2060 del 23/07/2010.

### SEZIONE 13 – Sopralluogo e conclusioni

In data 17/05/2013 è stato effettuato un sopralluogo per verificare le prescrizioni contenute nella det. prov. n. 2060 del 23/07/2010, in particolare gli allegati C, D ed E. Sono stati visionati a campione i registri di carico scarico (primi mesi del 2013) ed i relativi formulari. Si sono inoltre visinate le check list relative allo impianto di depurazione e dei generatori. Si è visionato il report annuale che la ditta invia annualmente entro Aprile e si sono acquisiti i dati mancanti per la compilazione della scheda annuale. Si è svolto un sopralluogo all'interno dei reparti produttivi, magazzini e presso l'impianto di depurazione.

Si osserva che nel corso del 2012 l'attività produttiva ha subito una riduzione di circa il 32 % dei volumi complessivi di tessuti tinti rispetto all'anno 2011.

L'attività complessiva dei volumi di tessuti tinti è giustificato dal completo arresto della tintoria matasse a partire dal 2009, dall'arresto della tintoria tops dal giugno 2012 e da una riduzione di circa il 5 % nei volumi di filati in rocche sottoposti ad attività di tintura.

Per quanto concerne i consumi idrici si rileva una riduzione degli stessi pari a circa il 40 % rispetto al 2011, verosimilmente connesso alla riduzione della produzione.

Per quanto riguarda l'aspetto energetico, si è rilevato un calo negli acquisti di energia elettrica e di combustibili rispetto al 2011 pari a circa il 20 %.

I consumi specifici si pongono al margine superiore dei valori indicati nel documento BREF relativo al tessile per quanto concerne il consumo specifico di energia elettrica e termica, mentre i consumi specifici per l'impiego di acqua risultano inferiori ai valori specifici indicati nelle BREF.

I dati complessivi relativi alla produzione di rifiuti speciali sopra riportati evidenziano tipologie qualitative e quantitative coerenti con l'attività sviluppata e gestita con un'oculata conduzione operativa.

Si ritiene che l'attività sviluppata nel sito produttivo in esame compatibile nel contesto del quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.