

ALLEGATO 2

SCHEMA D

APPLICAZIONI delle BAT

(prot. 12087 del 10/01/2025)

**SCHEDA «D REV. 01»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹**

Nella presente scheda gli aspetti ambientali, impiantistici e tecnologici presenti nell'impianto sono stati confrontati con le Conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT Conclusion) relative alla sezione 6.7, lettera b dell'allegato I della Direttiva 2010/75/UE, ovvero *“Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, rivestire, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.”*, emesse mediante la Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, pubblicate sulla Gazzetta dell'Unione Europea il 09.12.2020.

Il fine ultimo è di illustrare il grado di applicazione delle BAT e dei livelli di emissione ad esse associati (BAT- AEL), previa verifica di pertinenza con i processi industriali presenti nello stabilimento SICOM SRL.

I vari capitoli delle sezioni del documento BATC sono di trattati nella loro successione originale, e per ogni singola BAT viene riportato lo stato di applicazione, e la pertinenza o meno allo specifico ciclo industriale.

Per una migliore comprensione del documento, si consideri che a volte le BAT si riferiscono trasversalmente a tutti i processi di rivestimento delle superfici, per cui una serie delle BAT riportate di seguito risultano non applicabili al processo di verniciatura fogli metallici, oppure non pertinenti alle specifiche attività effettuate nell'impianto Sicom.

<

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

SEZIONE 1 – CONCLUSIONI SULLE BAT (PARTE GENERALE)

Numero e Specifiche della BAT	Misure adottate	Stato	Note
1.1.1. SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE (<i>ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEMS</i> — EMS)			
BAT 1: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche (Nota sull'applicabilità: il livello di dettaglio e il grado di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente)			
PARTE 1 – REQUISITI GENERALI 1. impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace 2. un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente 3. sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione 4. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti	Sicom ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla NORMA ISO 14001, integrato con la Norma ISO 9001. SGA è certificato annualmente dall'Organismo RINA, e ricomprende i requisiti generali indicati con i numeri da 1 a 20 1. L'impegno dichiarato nella politica aziendale del 30.6.21 nel "Programma ambientale" (Mod. 23_02). Organigramma, manuale e procedure del SGA definiscono le autorità e le responsabilità di ogni funzione 2. È presente un "Piano di gestione ambientale" del 30.1.24 in cui si riporta l'analisi del contesto, delle parti interessate e dei relativi requisiti. Inoltre, mediante un'analisi SWOT vengono	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili	definiti le opportunità di miglioramento ambientale dell'azienda. 3. Presente una politica e un Programma ambientale (vedi punto 1). Nel "Programma ambientale sono definiti gli obiettivi ambientali, gli indicatori e i traguardi e per il loro raggiungimento e sono esplicitate le azioni, le responsabilità e le risorse necessarie 4. Vale quanto detto al punto 3		
5. pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali 6. determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie 7. garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero	5. Vale quanto detto al punto 3 6. Vale quanto detto al punto 3 7. La garanzia delle competenze del personale in ottica ambientale è data dall'adempimento di quanto stabilito nella sez. 2.3 del manuale in rev. 6 del 20.921, e nella procedura P 16 - <i>Addestramento del personale rev 8 del 20-9-21</i>. Inoltre, ogni anno viene formalizzato un piano di formazione per l'ambiente	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione 8. comunicazione esterna e interna 9. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale 10. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti	sul modulo Mod. 16.03 - <i>Piano annuale di addestramento.</i> 8. La comunicazione interna ed esterna viene gestita in ottemperanza alla sez. 2.2 del Manuale. 9. Vale quanto detto al punto 7. In particolare, si fa presente che il SGA, alla sez. 2.3 del manuale, prevede che la formazione o addestramento debbano riguardare: • aspetti di carattere tecnico specifici della mansione svolta; • norme e regole di comportamento per la sicurezza sul posto di lavoro e per il rispetto dell'ambiente; • struttura, responsabilità e prescrizioni del Sistema di Gestione Integrato. 10. Il SGA prevede Manuale, procedure e istruzioni riportati nella sez. 1.0 del manuale		
--	---	--	--

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

11. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci	11. Il controllo dei processi produttivi avviene in ottemperanza alle seguenti procedure e istruzioni: - P 08 Controllo del processo di produzione - P28 Controllo operativo - P24 Sorveglianza e misurazioni - P29 Gestione dei rifiuti - P26 Gestione delle sostanze pericolose - P09 Manutenzione impianti e attrezzature - P27 Gestione delle emissioni in atmosfera - IOP 38 Regole per gli automezzi - IOP 36 Gestione dei Formolari - IOP 35 Verifiche per lo smaltimento rifiuti - IOP 37 Gestione del Registro di carico e Scarico - IOP Gestione AIA - PGE	Applicata	-
12. attuazione di adeguati programmi di manutenzione; 13. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese	12. Il SGA prevede la procedura P09 “Manutenzione impianti e attrezzature” e il	Applicata	

la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; 14. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento; 15. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring, ROM) 16. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; 17. verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione 18. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità 19. riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile	modulo IQ01M02 "Piano manutenzione". 13. La gestione delle emergenze è gestita con il PGE e Procedura P25 "Preparazione e risposta alle emergenze 14. Ogni anno sono valutati gli aspetti ambientali, indipendentemente se ci sono state modifiche. La valutazione viene fatta considerando anche criteri/parametri che tengano conto della prospettiva del ciclo di vita dei prodotti da realizzare (sez. 2.2 del manuale) 15. C'è la procedura P24 "Sorveglianza e misurazioni" e un "Piano di monitoraggio e controllo" 16. Tale punto viene sviluppato nell'ambito della valutazione dei principali indicatori ambientali e confrontandoli con i Bref di riferimento 17. Sono previsti dal SGA audit interni come da procedura P15 "Verifiche Ispettive Interne". Gli audit sono pianificati e svolti con		
---	---	--	--

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace 20. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite	frequenza almeno annuale (vedere Mod. 15.01 Piano annuale delle verifiche interne) 18. Il SGA prevede la gestione delle non conformità in ottemperanza alla procedura interna P 12 "Gestione delle non conformità" 19. Il SGA prevede la gestione delle azioni correttive in ottemperanza alla procedura interna P13 "Azioni correttive e preventive" 20. L'azienda si informa periodicamente presso i fornitori di apparecchiature e sostanze chimiche dell'esistenza di tecnologie e materiali più sistemibili		
--	---	--	--

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

PARTE 2 – REQUISITI TECNICI In particolare, per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi 1. Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza. 2. Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr. BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr BAT 19), acqua (cfr BAT 20) e materie prime (cfr BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr BAT 9).	L'attuale SGA ricomprende tutti i requisiti tecnici specifici richiesta parte 2 In particolare, per il punto 1 il SGA è integrato con quello della qualità ISO 9001, e recepisce anche istruzioni e procedure di sicurezza del lavoro Per quanto attiene al punto 2: a) Annualmente si effettua una valutazione generale delle prestazioni ambientali, sulla scorta degli esiti del PMC e delle verifiche di conformità legislativa interna e dell'Organismo di certificazione b) Emissioni di solvente, consumi energetici e idrici sono rapportati annualmente ai volumi di materia prima lavorata, in modo da verificare il rispetto delle BAT e BAT-AEPL e gli scostamenti dalle performances precedenti. c) La pulizia è manuale richiede quantità di solventi molto modeste, il cui uso è già stato ottimizzato. Eventuali sprechi si monitorano con il PGS	Applicata	
---	--	-------------------------	--

3. Occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr BAT 5 a)] b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3) c) un bilancio di massa dei solventi (cfr BAT 10) d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr BAT 13) e) un piano di efficienza energetica [cfr BAT 19 a)] f) un piano di gestione dell'acqua [cfr BAT 20 a] g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr BAT 22 a) h) un piano di gestione degli odori (cfr BAT 23)	a) Gestione sostanze pericolose, prevenzione delle perdite e risposta alle emergenze oggetto della procedura P26 b) Vedi BAT 3 a). Si usano prodotti commerciali pronti all'uso il cui contenuto di solventi è già stato ottimizzato dal fabbricante c) Annualmente viene redatto il PGS d) Piano di manutenzione formalizzato con la procedura P09 Manutenzione impianti e attrezzature. e) Attese le piccole dimensioni dell'impianto, l'efficienza energetica è gestita mediante un piano di monitoraggio sistematico. Il piano prevede il monitoraggio dei consumi differenziato per fonte e impianto, e un piano di miglioramento approvato annualmente dalla Direzione. f) L'acqua viene utilizzata ai soli fini civili, i consumi vengono monitorati periodicamente come da PMC. In caso di anomalie si verifica la presenza di eventuali perdite dei circuiti di distribuzione g) Piano gestione rifiuti oggetto della P29 h) Redatta Valutazione di impatto odorigeno, individuati i recettori sensibili. Problemi attesi solo da emergenze impiantistiche. La gestione di eventuali segnalazioni – reclami è descritta nel Manuale del SGI, paragrafo 8.2.3	Applicata	
---	---	-------------------------	--

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.2 PRESTANZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

BAT 2: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:

a) individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1);	L'unica fase significativa ai fini dell'emissione di COV e dei consumi energetici è la verniciatura dei fogli.	Applicata	
b) individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico;	vedi BAT 1, parti 2-3		
c) verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	Vedi BAT 1, parte 2, punto 2a	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.3. SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME

BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.

d) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	I prodotti per la verniciatura metalli sono standardizzati e al momento rappresentano il massimo possibile in tema di sostenibilità ambientale. Non disponibili sul mercato sostanze water based. Non si usano sostanze cancerogene – mutagene – reprotossiche (acronimo CMR), né di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata, o estremamente preoccupanti (acronimo SVHC)	Applicata	
e) Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Si usano prodotti pronti all'uso, la cui formula è ottimizzata dal produttore	Applicata	

BAT 4. Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Il contenuto di solidi è standardizzato e varia dal 45 al 55%.	Applicata	
b) Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.	In questo settore non vi sono prodotti water based (SOV < 20%)	Non applicabile	
c) Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Vernici UV-IR non utilizzabili per il rivestimento di fogli metallici	Non applicabile	Non pertinente
d) Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Non si usano adesivi ma vernici	Non applicabile	Non pertinente
e) Utilizzo di adesivi termofusibili	Non si usano adesivi ma vernici	Non applicabile	Non pertinente
f) Utilizzo della verniciatura a polvere termoindurente	Applicata nella verniciatura della side stipe (rivestimento saldatura barattolo 3P)	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

g) Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	Si verniciano fogli piani e non coils	Non applicabile	Non pertinente
h) Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità		Non applicabile	Non pertinente

BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.			
Tecniche di gestione			
a) Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	Redatta procedura P26 “Gestione sostanze pericolose”	Applicata	
Tecniche di stoccaggio			
b) Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Si usano cisterne inox o bulk con rubinetto di spillaggio, deposte in area confinata	Applicata	
c) Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	Deposito vernici in apposito locale separato, in reparto solo prodotti a consumo immediato	Applicata	
d) Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Non si effettua pompaggio ma spillaggio per gravità	Non applicabile	
e) Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Non si effettua pompaggio ma spillaggio per gravità	Non applicabile	
f) Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	Le vernici vengono consegnate in cisterne inox o bulk chiusi, non necessario trasferimento in serbatoi aziendali	Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

g) Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	I contenitori in uso sono dotati di vasche di contenimento. Disponibili materiali assorbenti su ogni postazione di lavoro. Redatta procedura P26 Gestione delle sostanze pericolose	Applicata	
---	--	------------------	--

1.1.5. DISTRIBUZIONE DELLE MATERIE PRIME

BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (mediante condutture dirette a circuito chiuso)	Si tratta del trasferimento diretto dei materiali contenenti COV dai serbatoi di stoccaggio nell'area di applicazione mediante condutture circuito chiuso Il direct piping è indicato per le grandi produzioni batch, nel caso in specie la produzione è random e interessa piccole quantità di fogli alla volta	Non applicabile	
b) Sistemi di miscelazione avanzati (apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati)	Si usano prodotti pronti all'uso, non necessaria preparazione o miscelazione (ink-maker, varnish maker)	Non applicabile	Non pertinente
c) Consegna di materiali contenenti COV nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	Il trasporto delle vernici dalle cisterne di stoccaggio alle vasche di bordo linea avviene mediante fustini chiusi con coperchio	Applicata	Vedi anche P26 Gestione delle sostanze pericolose
d) Automazione del cambiamento di colore (cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione con cattura dei solventi)	Il cambiamento del colore e i wash delle linee non sono automatizzabili nel processo di verniciatura fogli metallici	Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

e) Raggruppamento per colore (modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore)	Per quanto possibile si cercano di raggruppare le commesse che necessitano di prodotti vernicianti uguali	Applicata	
f) Spurgo senza solvente di lavaggio (ricarica della pistola a spruzzo senza risciacquo intermedio)	Non si effettua verniciatura a spruzzo	Non applicabile	Non pertinente

1.1.6. APPLICAZIONE DI RIVESTIMENTI

BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Tecniche di applicazione non a spruzzo

a) Verniciatura a rullo	La deposizione sui fogli metallici avviene tramite rulli applicatori	Applicata	
b) Lama racla (<i>doctor blade</i>) su rullo	Tecnica utilizzabile per vernici in pasta e non liquide	Non applicabile	Non pertinente
c) Applicazione senza risciacquo (<i>dry-in-place</i>) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Non si effettua la verniciatura di coils	Non applicabile	Non pertinente
d) Verniciatura a cascata (colata)		Non applicabile	Non pertinente
e) Elettrodeposizione (e-coat)		Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

f) Verniciatura per immersione (<i>flooding</i>)		Non applicabile	Non pertinente
g) Coestrusione		Non applicata	Non pertinente
Tecniche di atomizzazione a spruzzo. NB: Sicom non effettua verniciatura a spruzzo, tecniche non pertinenti			
h) Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria		Non applicabili	Non pertinenti
i) Atomizzazione pneumatica con gas inerti			
j) Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)			
k) Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)			
l) Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica			
m) Spruzzatura a caldo			
n) Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo			

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

Automazione dell'applicazione a spruzzo			
o) Applicazione con robot		Non applicabili	Non pertinenti
p) Applicazione a macchina			
1.1.7 ESSICCAZIONE/INDURIMENTO			
BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte		Non applicabile	Tecniche non adatte alla verniciatura di fogli metallici
b) Essiccazione/indurimento a induzione		Non applicabile	
c) Essiccazione a microonde e ad alta frequenza		Non applicabile	
d) Indurimento a radiazione (applicabile a inchiostri)		Non applicabile	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

e) Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR		Non applicabile	
f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore (il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e]) e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore /forno di cottura).	Si tratta del processo di essiccazione standard dei fogli metallici, che entrano in un forno a tunnel, si riscaldano e cedono calore alla vernice fluida, che si essicca. Il calore viene recuperato tramite scambiatori a fasci tubieri	Applicata	

1.1.8 PULIZIA			
BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura (applicabile a apparecchiature che potrebbero dar luogo a overspray)	Non si effettua verniciatura a spruzzo	Non applicabile	Non pertinente
b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa (solidi eliminati sotto forma concentrata o stato secco, di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata).	Per la pulizia delle macchine verniciatrici e degli attrezzi si esegue prima una scrostatura delle morchie e poi la pulizia con stracci imbevuti di solvente	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

c) Pulizia manuale con salviette preimregnate	Si usano stracci imbevuti di solvente	Applicata	
d) Utilizzo di detergenti a bassa volatilità		Applicata	
e) Pulizia con detergenti a base acquosa	Nel processo si utilizzano vernici non idrosolubili, per cui la pulizia non può essere effettuata con detergenti a base acqua	Non applicabile	Non pertinente
f) Impianti di lavaggio chiusi	Tecnica del cleaning in place (CIP) non applicabile alle macchine verniciatrici.	Non applicabile	Non pertinente
g) Spurgo con recupero di solventi	Non vi sono sistemi di lavaggio dai quali effettuare lo spurgo di solventi	Non applicabile	Non pertinente
h) Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Vedi punto e)	Non applicabile	Non pertinente
i) Pulizia a ultrasuoni		Non applicabile	Non pertinente
j) Pulizia a ghiaccio secco (CO2)		Non applicabile	Non pertinente
k) Pulizia mediante granigliatura con plastica		Non applicabile	Non pertinente

1.1.9. MONITORAGGIO**1.1.9.1. Bilancio di massa dei solventi**

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.

a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Redatto annualmente Piano Gestione Solventi (PGS). Input calcolato in base a quantità utilizzate e % SOV dei singoli prodotti, dedotto dalle schede di sicurezza	Applicata	
b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio)	Vernici inutilizzate riportate in deposito per future applicazioni Dalla contabilità industriale è possibile risalire in tempo reale al magazzino dei prodotti chimici, in uso e in deposito	Applicata	
c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi tra cui: — malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; — modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica.	Parametri di funzionamento dei postcombustori controllati in continuo, in caso di caduta della temperatura si ha il blocco della linea. Interventi di manutenzione straordinaria effettuati in collaborazione con i costruttori, in modo da evitare modifiche ai parametri di funzionamento. Per la sostituzione di componenti usurate si usano parti con uguali caratteristiche	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.9.2. EMISSIONI NEGLI SCARICHI GASSOSI			
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.			
a) Polveri: Norma EN 13284-1, periodicità annuale (applicabile alle applicazioni a spruzzo)	Non si effettua applicazione a spruzzo	Non applicabile	Non pertinente
b) TCOV:			
Camino con un carico < 10 kg C/h periodicità annuale	Tutti i camini hanno emissione < 10 kg C/h, e sono monitorati annualmente.	Applicata	
Camino con un carico > 10 kg C/h misurazione in continuo	Non vi sono camini che emettono TCOV > 10 kg/ora	Non applicabile	Non pertinente
c) DMF (Dimetilformamide) ove presente	Sostanza non presente nel processo industriale	Non applicabile	Non pertinente
d) NO_x periodicità annuale	Monitoraggi non previsti in presenza di un trattamento termico dei gas di scarico (vedi BAT 17, tabella 1)	Non applicabile	Non pertinente
e) CO periodicità annuale			

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.9.3. EMISSIONI NELL'ACQUA			
BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente			
Analisi acque di scarico a frequenza mensile	La BAT è riferita ai soli reflui dei processi di verniciatura coils e produzione barattoli DWI (imbutitura e stiratura drawn and wall ironed), diretti in corpo idrico superficiale.	Non applicabile	Non pertinente

1.1.10 EMISSIONI NEL CORSO DI OTNOC (Other Than Normal Operating Conditions)			
BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
a) Individuazione delle apparecchiature essenziali (in linea di massima si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV)	Le apparecchiature pericolose ai fini delle emissioni di SOV in caso di OTNOC sono state individuate e riportate nel PMC (vedi tabella 10)	Applicata	
b) Ispezione, manutenzione e controllo mediante un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.	Redatto piano di manutenzione programmata dei vari componenti delle linee, ivi compresi i PC (Procedure P09 e P27). Eventuali periodi OTNOC, e gli interventi su guasto annotati su registro delle emissioni	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.11 EMISSIONI NEGLI SCARICHI GASSOSI

1.1.11.1 EMISSIONI DI COV

BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.

a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema (vedi specifiche)	Dimensionamento forni e PC ottimizzati in fase di progettazione, scelte tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (vedi BAT 15)	Applicata	
b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	Aria estratta direttamente dai forni di essiccazione	Applicata	
c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	Non si effettua la preparazione delle vernici si usano prodotti commerciali pronti all'uso	Non applicabile	
d) Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	Forni dotati di sistemi di estrazione e trasferimento fumi a PC	Applicata	
e) Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	Forni a tunnel sono in leggera depressione, grazie all'aspirazione verso il PC	Applicata	
f) Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Ogni forno ha un camino in zona terminale che espelle all'esterno l'aria calda irradiata dai fogli in uscita	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

g) Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	Nei depositi ci sono solo contenitori chiusi ermeticamente, non vengono prodotte emissioni diffuse da captare e trattare.	Non applicabile	È previsto espressamente che la BAT può non essere applicabile ai contenitori chiusi o per lo stoccaggio di materie prime
h) Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	Non ci sono aree dedicate alla pulizia	Non applicabile	Non pertinente

BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo			
a) Condensazione	Per il processo di verniciatura fogli metallici e è l'ossidazione termica con recupero di calore (vedi punto e)	Non applicabile	
b) Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti		Non applicabile	
c) Assorbimento mediante un liquido idoneo		Non applicabile	
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia			
d) Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione (cogenerazione, generazione combinata di calore e elettricità)	Il flusso di massa di COV in uscita dai forni non è sufficiente ad alimentare un cogeneratore	Non applicabile	
e) Ossidazione termica recuperativa	I postcombustori termici in uso ordinario (n. 2 e 3) sono di tipo recuperativo	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

f) Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	Il PC 1 asservito alle linee 2-3 è di tipo rigenerativo a 2 letti ma funziona solo in caso di malfunzionamento simultaneo delle linee 4-5	Applicata	
g) Ossidazione catalitica	Tecnica non conveniente ove la temperatura dei gas in ingresso è < a quella di attivazione dei catalizzatori (400° C).	Non applicabile	
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione			
h) Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo (applicabile unicamente a solventi biodegradabili)		Non applicabile	Non applicabile ai prodotti in uso
i) Ossidazione termica	Per il trattamento è adottata l'ossidazione termica recuperativa	Non applicabile	

BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito (VEDI NOTE SPECIFICHE).			
a) Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Tecnica dedicata ai sistemi centralizzati e non alle linee integrate Applicata al PC1	Applicata	
b) Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	Parte dei gas in uscita dal PC sono rimessi in forni di essiccazione	Applicata	
c) Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo		Non applicabile	
d) Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi		Non applicabile	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.11.2. EMISSIONI DI NO_x E CO

BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.

a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Le linee 4-5 sono sistemi integrati forno – PC, il cui dimensionamento è stato ottimizzato in fase di progettazione. Applicato controllo continuo dei parametri di funzionamento attraverso termosonde. Impianti sottoposti a piani di manutenzione programmata in accordo alla procedura P09	Applicata	
b) Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	Al fine di ottenere la completa distruzione dei COV la tecnica prevede il prolungamento del tempo di permanenza dell'aria esausta in camera di combustione. Vincoli tecnici e operativi ne impediscono l'adozione.	Non applicabile	

1.1.11.3. EMISSIONI DI POLVERI

BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito

a) Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)		Non applicabile	Non pertinente
b) Scrubbing a umido	Tecnica applicata per l'abbattimento dell'overspray generato dalla rispruzzatura coperchi a strappo (scrubber camino E8)	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

c) Separazione a secco dell'overspray con materiale pre- rivestito		Non applicabile	Non pertinente
d) Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione		Non applicabile	Non pertinente
e) Precipitatore elettrostatico		Non applicabile	Non pertinente

1.1.12. EFFICIENZA ENERGETICA			
BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito (vedi note specifiche). NB: Il livello di dettaglio e la natura del piano di efficienza energetica e del registro del bilancio energetico dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dalle tipologie di fonti energetiche utilizzate			
Tecniche di gestione			
a) Piano di efficienza energetica	Presente un PMC (Mod. 24.01) per monitorare i consumi specifici dalle varie fonti, verificare gli indicatori di prestazione per unità di prodotto, e pianificare gli obiettivi di miglioramento (Mod. 23.02)	Applicata	
b) Registro del bilancio energetico	Prevista la redazione annuale del report AIA con riporto bilancio energetico inviato agli enti competenti	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

Tecniche legate al processo			
c) Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Forni, camera di combustione, scambiatori di calore e sistemi di piping dei PC coibentati	Applicata	
d) Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	La tecnica consiste nel recupero di calore per produrre acqua calda o vapore da utilizzare nel processo industriale, ma il processo non necessita di vapore o acqua riscaldata	Non applicabile	
e) Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Si recupera calore dall'aria calda esausta in uscita dalla camera di combustione per preriscaldare l'aria comburente	Applicata	
f) Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Il sistema di recupero aria calda prevede la modulazione del flusso in uscita tra espulsione e re-invio al forno	Applicata	
g) Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo		Non applicabile	Non pertinente
h) Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	Tecnica applicabile unicamente nel settore dei rivestimenti a spruzzo	Non applicabile	Non pertinente

1.1.13. CONSUMO DI ACQUA E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE

BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.

NB: Sicom non effettua processi a base acquosa, BAT non pienamente pertinente

a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici. Fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: • diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto • fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica • attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.;	Non viene impiegata acqua ai fini tecnologici, ma il PMC prevede comunque il rilievo dei consumi idrici, soprattutto al fine di riscontrare anomalie di qualsiasi genere, e un bilancio generale annuale inserito nel report AIA.	Applicata	
b) Risciacqui a cascata inversa		Non applicabile	Non pertinente
c) Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua		Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.14 EMISSIONI IN ACQUA			
BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito. NB: la BAT trova applicazione solo in presenza di processi a base acquosa, per cui non è pertinente per l'impianto Sicom. Il fluido abbattente dello scrubber non viene conferito in fogna ma smaltito come rifiuto liquido			
Trattamento primario -			
a) Equalizzazione		Non applicabile	Non pertinente
b) Neutralizzazione		Non applicabile	Non pertinente
c) Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		Non applicabile	Non pertinente
Trattamento secondario			
d) Adsorbimento		Non applicabile	Non pertinente
e) Distillazione sottovuoto		Non applicabile	Non pertinente
f) Precipitazione		Non applicabile	Non pertinente
g) Riduzione chimica		Non applicabile	Non pertinente
h) Scambio ionico		Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

i) Strippaggio (stripping)		Non applicabile	Non pertinente
Trattamento biologico			
j) Trattamento biologico		Non applicabile	Non pertinente
Eliminazione finale delle materie solide (fanghi di supero)			
k) Coagulazione e flocculazione		Non applicabile	Non pertinente
l) Sedimentazione		Non applicabile	Non pertinente
m) Filtrazione		Non applicabile	Non pertinente
n) Flottazione		Non applicabile	Non pertinente

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

1.1.15. GESTIONE DEI RIFIUTI			
BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.			
a) Piano di gestione dei rifiuti. E' parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	Il SGA prevede la procedura P29, che descrive le modalità di corretta gestione amministrativa e operativa dei rifiuti. Oltre alla procedura P29 sulla gestione dei rifiuti ci sono le seguenti istruzioni: • IOP 35 Verifiche per smaltimento rifiuti • IOP 36 Gestione dei formulari • IOP 37 Gestione del registro di carico e scarico	Applicata	
b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti mediante registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	Quantità e tipologia dei rifiuti controllata attraverso la corretta tenuta delle scritture ambientali. Previsto controllo continuo sulla gestione operativa (stoccaggi provvisori, miscelazione ecc.) Elaborati dati annuali e inseriti nel report AIA. Previste analisi periodiche dei CER pericolosi contenenti solventi	Applicata	

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

c) Recupero/riciclaggio dei solventi. Le tecniche possono comprendere: 1) recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove 2) recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	La quantità annuale di rifiuti liquidi contenenti COV è irrisoria. Inoltre le vernici contengono un mix di solventi il cui recupero è tecnicamente complicato	Non applicabile	
d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti. Possono comprendere: 1) la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio un filtropressa per il trattamento dei fanghi 2) la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9) 3) l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore 4) l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento.	Applicata indicazione d) 3, le vernici vengono consegnate in contenitori recuperabili a rendere. Il resto le tecniche non sono pertinenti con il processo Sicom	Applicata	Laddove pertinente

1.1.16. EMISSIONI DI ODORI

BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: (N.B. L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati).

a) un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	E' stata redatta la Valutazione di Impatto Odorigeno (Allegato Y11), risultato poco significativo in condizioni di normale esercizio. Possibili impatti solo in caso di cattivo funzionamento dei PC, ma gli stessi hanno dispositivi di blocco in caso di cadute di temperatura (per questioni ATEX). In caso di segnalazioni di molestie olfattive si procederà secondo la gestione della non conformità e delle azioni correttive (procedure P12 e P13)	Applicata	
b) un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce			
c) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.			

SEZIONE 2 – LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLE BAT (BAT-AEL) DI TUTTI I SETTORI**TABELLA 1****AEL per le emissioni di NO_x e CO derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita (associati alla BAT 17)**

Parametro	Unità	BAT-AEL media giornaliera o del periodo di campionamento	Livello indicativo di emissione media giornaliera o del periodo di campionamento	Stato
NO_x	mg/Nm³	20 – 130	Nessun livello indicativo	Non pertinente
CO		Nessuna BAT-AEL	20 – 150	Non pertinente

N.B.: BAT-AEL e livello indicativo non si applicabili quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione.**TABELLA 2****AEL per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi (associati alla BAT 18)**

Parametro	Unità	BAT-AEL media giornaliera o del periodo di campionamento	Livello indicativo di emissione media giornaliera o del periodo di campionamento	Stato
Polveri	mg/Nm ³	< 1 - 3	Nessun livello indicativo	Non pertinente

N.B.: BAT-AEL valida per rivestimento e stampa di imballaggi metallici con applicazione a spruzzo, non pertinente per il processo SICOM

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

TABELLA 3

AEPL associati alla BAT 19 per il consumo specifico di energia (termica + elettrica acquistata e autoprodotta)

Settore	Prodotto	Parametro	BAT-AEPL	Stato (da dati 2023)
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi	kWh/m ² di superfici rivestite (media annua)	0,3 – 1,5	Conforme

TABELLA 4

AEPL associati alla BAT 20 per il consumo specifico di acqua

Applicabile solo al processo di produzione lattine per bevande DWI in due parti, **non pertinente per altri imballaggi e fogli metallici**

TABELLA 5

AEL associati alla BAT 21 per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente (recettore superficiale)

Applicabile solo al processo di produzione lattine per bevande DWI in due parti e a scarichi in recettore superficiale, **non pertinente per Sicom**

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

TABELLA 6

AEL associati alle BAT 21 per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente (fogna pubblica)

Applicabile solo al processo di produzione lattine per bevande DWI in due parti, non pertinente per altri imballaggi e fogli metallici. Inoltre i BAT-AEL possono non essere applicabili se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, come nel caso del depuratore comprensoriale di Angri cui arrivano i reflui Sicom

SEZIONE 3 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO - STAMPA DI IMBALLAGGI METALLICI

TABELLA 22

BAT-AEL per le emissioni totali di COV

Parametro	Unità	BAT-AEL media annuale	Stato (da dati 2023)
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	g COV impiegati per m ² di superficie rivestita/stampata	< 1 – 3,5	Conforme

In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 22, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 23 e 24.

Ditta richiedente SICOM SRL	Sito di PAGANI (SA)
-----------------------------	---------------------

TABELLA 23

BAT-AEL per le emissioni fuggitive (diffuse) di COV

Parametro	Unità	BAT-AEL media annuale	Stato (da dati 2023)
Emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 12	Conforme

TABELLA 24

BAT-AEL per le emissioni totali di COV negli scarichi gassosi

Parametro	Unità media giornaliera o del periodo di campionamento	BAT-AEL	Stato (da dati 2023)
TCOV	mgC/Nm ³	1 – 20	Conforme



