

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

SCHEDA D - APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA¹

D.1.1 BAT Generali di cui alle Conclusioni sulle BAT/BREF di Settore (riportare elenco completo delle BAT Generali)

D.1.2 BAT relative ai singoli processi di cui alle Conclusioni sulle BAT/BREF di Settore (riportare tutte e sole le BAT relative ai processi svolti in installazione)

D.2 BAT previste da Conclusioni sulle BAT/BREF non di Settore o da altri riferimenti tecnici (compilare limitatamente alle BAT/tecniche che si intendono applicare per l'installazione)

D.3 Verifica BAT-AEL per singolo processo

D.4 Accettabilità della proposta impiantistica e criteri di soddisfazione.....

Allegati alla scheda D

¹ Nel caso di allevamenti intensivi di pollame e suini, codice IPPC 6.6, la presente scheda è sostituita dalla Scheda allegato B alla DGR 1100/2018.

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

D.1.1 BAT Generali di cui alle Conclusioni sulle BAT/BREF di Settore (riportare elenco completo delle BAT Generali)				
Numero e titolo della BAT / riferimento al BREF (se BATC non pubblicate)	La BAT è applicata o è comunque prevista l'applicazione entro un termine presunto (Sì/NO)? - se sì, compilare le restanti colonne, se no precisare le motivazioni per cui non è prevista l'applicazione della BAT ² e le eventuali tecniche alternative adottate da approfondire in D.3	Termine di applicazione della BAT - indicare se già applicata o prevista in applicazione entro un termine presunto da specificare	Descrizione delle modalità di applicazione della BAT, precisando se la BAT è / sarà applicata integralmente o parzialmente	Qualora la BAT individui più tecniche, motivazione sintetica della scelta tra alternative adottate ed alternative escluse
Bref trasversale sull'efficienza energetica "Energy efficiency" di febbraio 2009				
4.2 Migliori tecniche disponibili per ottenere energia efficienza a livello di installazione 4.2.1 Gestione dell'efficienza energetica 1. La BAT consiste nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) che incorpori, a seconda delle circostanze locali, tutte le seguenti caratteristiche: - impegno del top management -	Applicabile	Applicata	Seppur attualmente non presente un ENEMS secondo la ISO 50001, l'azienda tramite il SGA ISO 14001 ha sotto controllo la gestione dell'energia, la definizione di obiettivi specifici e di monitoraggio dei consumi energetici. L'azienda, inoltre, effettua la diagnosi energetica quadriennale.	
4.2.2 Pianificazione e definizione di obiettivi e traguardi 4.2.2.1 Miglioramento ambientale continuo 2. BAT significa minimizzare continuamente l'impatto ambientale di un impianto pianificando azioni e investimenti su base integrata e per il breve, medio e lungo termine, considerando i costi-benefici e gli effetti cross-media.	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	
4.2.2.2 Identificazione degli aspetti di efficienza energetica di un impianto e opportunità di risparmio energetico Per ottimizzare l'efficienza energetica, è necessario identificare e quantificare gli aspetti di un impianto che	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	

² es. non pertinenza, non applicabilità in ragione delle caratteristiche dell'installazione (da esplicitare), adozione di tecniche equivalenti o migliorative.

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>influenzano l'efficienza energetica (vedere Sezione 2.11). I risparmi energetici possono quindi essere identificati, valutati, classificati in ordine di priorità e attuati secondo la BAT 2 di cui sopra (cfr. sezione 2.1, lettera c)).</p> <p>3. La BAT consiste nell'individuare gli aspetti di un impianto che influenzano l'efficienza energetica mediante lo svolgimento di un audit. È importante che un audit sia coerente con un approccio sistemico (cfr. BAT 7).</p>				
<p>4. Quando si effettua un audit, la BAT consiste nel garantire che l'audit identifichi i seguenti aspetti (cfr. sezione 2.11):</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzo e tipologia di energia nell'impianto e nei sistemi e processi che lo compongono - apparecchiature che utilizzano energia, nonché il tipo e la quantità di energia utilizzata nell'installazione - possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, come ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> ◦ controllare/ridurre i tempi di funzionamento, ad es. spegnimento quando non in uso ◦ garantendo l'ottimizzazione dell'isolamento ◦ ottimizzazione dei servizi pubblici, dei sistemi associati, dei processi e delle attrezzature - possibilità di utilizzare fonti alternative o di utilizzare l'energia in modo più efficiente, in particolare il surplus energetico proveniente da altri processi e/o sistemi - possibilità di applicare il surplus energetico ad altri processi e/o sistemi - possibilità di migliorare la qualità del calore 	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	
<p>5. La BAT consiste nell'utilizzare strumenti o metodologie adeguati per facilitare l'identificazione e la quantificazione dell'ottimizzazione energetica, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ modelli energetici, banche dati e bilanci ◦ una tecnica come la metodologia pinch, l'analisi exergetica o entalpica, o la termoeconomia ◦ stime e calcoli 	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	
<p>6. La BAT consiste nell'individuare opportunità per ottimizzare il recupero energetico all'interno dell'impianto, tra i sistemi all'interno dell'impianto (cfr. BAT 7) e/o con terzi (o soggetti), come quelli descritti nelle sezioni 3.2, 3.3 e 3.4.</p>	Non applicabile			

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>4.2.2.3 Un approccio sistemico alla gestione dell'energia I maggiori miglioramenti in termini di efficienza energetica si ottengono considerando l'impianto nel suo insieme e valutando le esigenze e gli usi dei vari sistemi, le energie associate e le loro interazioni.</p> <p>7. La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica adottando un approccio sistemico alla gestione dell'energia nell'impianto. I sistemi da considerare per l'ottimizzazione nel loro insieme sono, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ unità di processo (vedi BREF di settore) ◦ impianti di riscaldamento quali: <ul style="list-style-type: none"> ▪ vapore (vedi paragrafo 3.2) ▪ acqua calda ◦ raffreddamento e vuoto (vedi ICS BREF) ◦ sistemi motorizzati quali: <ul style="list-style-type: none"> ▪ aria compressa (vedi paragrafo 3.7) ▪ pompaggio (vedi paragrafo 3.8) ◦ illuminazione (vedi paragrafo 3.10) ◦ essiccazione, separazione e concentrazione (vedere Sezione 3.11). 	Applicabile	Applicata	<p>In azienda si utilizzano sistemi di ottimizzazione dell'energia quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aria compressa - illuminazione tramite LED - sostituzione di apparecchiature obsolete (es. chiller) con apparecchiature più efficienti 	
<p>4.2.2.4 Stabilire e rivedere obiettivi e indicatori di efficienza energetica</p> <p>8. La BAT consiste nel definire indicatori di efficienza energetica effettuando tutte le operazioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificare adeguati indicatori di efficienza energetica per l'impianto e, ove necessario, singoli processi, sistemi e/o unità, e misurare la loro variazione nel tempo o dopo l'attuazione delle misure di efficienza energetica (vedere Sezioni 1.3 e 1.3.4) - identificare e registrare i confini appropriati associati agli indicatori (vedi Sezioni 1.3.5 e 1.5.1) - identificare e registrare i fattori che possono causare variazioni nell'efficienza energetica del processo, dei sistemi e/o delle unità interessati 	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	
<p>4.2.2.5 Benchmarking</p> <p>9. Le BAT consistono nell'effettuare confronti sistematici e regolari con parametri di riferimento settoriali, nazionali o regionali, laddove siano disponibili dati convalidati.</p>	Non applicabile		Non sono presenti dati di riferimento settoriali	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>4.2.3 Progettazione efficiente dal punto di vista energetico (EED)</p> <p>La fase di pianificazione di una nuova installazione, unità o sistema (o di uno sottoposto a ristrutturazione importante) offre l'opportunità di considerare i costi energetici nel ciclo di vita di processi, apparecchiature e sistemi di servizi e di selezionare le opzioni più efficienti dal punto di vista energetico, con i migliori costi di ciclo di vita (vedere Sezione 2.1(c)).</p> <p>10. La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica quando si pianifica una nuova installazione, unità o sistema o un aggiornamento significativo (cfr. sezione 2.3) considerando tutti i seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la progettazione efficiente dal punto di vista energetico (EED) dovrebbe essere avviata nelle prime fasi della progettazione concettuale/progettazione di base, anche se gli investimenti pianificati potrebbero non essere ben definiti. Anche la EED dovrebbe essere presa in considerazione nel processo di gara - lo sviluppo e/o la selezione di tecnologie efficienti dal punto di vista energetico - potrebbe essere necessario effettuare ulteriori raccolte di dati come parte del progetto di progettazione o separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune di conoscenza - il lavoro sull'EED dovrebbe essere svolto da un esperto di energia - La mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe anche considerare quali parti nell'organizzazione del progetto influenzano il consumo energetico futuro e dovrebbe ottimizzare con loro la progettazione dell'efficienza energetica del futuro impianto. Ad esempio, il personale dell'impianto (esistente) che potrebbe essere responsabile della specifica dei parametri di progettazione. 	Applicabile	Applicata	In sede di definizione di sostituzione di apparecchiature o macchine, o di nuovi investimenti, viene effettuata una valutazione dell'efficienza energetica.	
<p>4.2.5 Mantenere lo slancio delle iniziative di efficienza energetica</p> <p>Per ottenere con successo un miglioramento continuo dell'efficienza energetica nel tempo, è necessario</p>	Applicabile	applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica.	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>mantenere lo slancio dei programmi di efficienza energetica.</p> <p>12. La BAT consiste nel mantenere lo slancio del programma di efficienza energetica utilizzando una serie di tecniche, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - implementazione di uno specifico sistema di gestione dell'efficienza energetica (cfr. sezione 2.1 e BAT 1) - contabilizzazione dei consumi energetici sulla base di valori reali (misurati), che attribuisce sia l'obbligo che il credito per l'efficienza energetica all'utente/pagatore della bolletta (cfr. paragrafi 2.5, 2.10.3 e 2.15.2) - la creazione di centri di profitto finanziario per l'efficienza energetica (vedi paragrafo 2.5) - benchmarking (cfr. sezione 2.16 e BAT 9) - uno sguardo nuovo ai sistemi di gestione esistenti, ad esempio utilizzando l'eccellenza operativa (cfr. sezione 2.5) - utilizzando tecniche di gestione del cambiamento (anche una caratteristica dell'eccellenza operativa, vedere la sezione 2.5). 				
<p>4.2.6 Mantenimento delle competenze</p> <p>Per l'attuazione e il controllo della gestione dell'efficienza energetica sono necessarie risorse umane e il personale il cui lavoro può incidere sull'energia dovrebbe ricevere una formazione.</p> <p>13. La BAT consiste nel mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano energia utilizzando tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - reclutamento di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere erogata da personale interno, da esperti esterni, tramite corsi formali o tramite studio/sviluppo autonomo (vedere Sezione 2.6) - mettere periodicamente il personale fuori linea per eseguire indagini a tempo determinato/specifiche (nella loro installazione originale o in altre, vedere Sezione 2.5) - condivisione delle risorse interne tra i siti (vedere Sezione 2.5) 	Applicabile	Applicata	<p>Nell'ambito del SGA il personale viene mantenuto informato-formato sugli aspetti ambientali in generale e sugli obiettivi di miglioramento. La redazione della diagnosi energetica viene affidata a personale esterno qualificato.</p>	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - utilizzo di consulenti adeguatamente qualificati per indagini a tempo determinato (ad esempio, vedere la sezione 2.11) - esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specialistiche (es. cfr. Allegato 7.12) 				
<p>4.2.7 Controllo efficace dei processi</p> <p>14. Le BAT consistono nel garantire che il controllo efficace dei processi sia attuato mediante tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - disporre di sistemi per garantire che le procedure siano conosciute, comprese e rispettate (vedere Sezioni 2.1(d)(vi) e 2.5) - garantire che i parametri chiave di prestazione siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati (vedere Sezioni 2.8 e 2.10) - documentare o registrare tali parametri (cfr. Sezioni 2.1(d)(vi), 2.5, 2.10 e 2.15). 	Applicabile	applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica. Sono presenti sistemi di misura sulle apparecchiature significative e i dati vengono regolarmente registrati e valutati.	
<p>4.2.8 Manutenzione</p> <p>La manutenzione strutturata e la riparazione delle apparecchiature che utilizzano energia e/o controllano il consumo di energia il più presto possibile sono essenziali per raggiungere e mantenere l'efficienza (cfr. sezioni 2.1, lettera d), punto vii), 2.9 e BAT 1).</p> <p>15. La BAT consiste nell'eseguire la manutenzione degli impianti per ottimizzare l'efficienza energetica applicando tutte le misure seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - attribuire chiaramente la responsabilità della pianificazione ed esecuzione della manutenzione - stabilire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme, ecc. nonché su eventuali guasti e conseguenze delle apparecchiature. È preferibile programmare alcune attività di manutenzione durante i periodi di fermo dell'impianto - supportare il programma di manutenzione mediante adeguati sistemi di tenuta dei registri e test diagnostici - identificare dalla manutenzione ordinaria, guasti e/o anomalie possibili perdite di efficienza energetica, o dove l'efficienza energetica potrebbe essere migliorata 	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica. Sono presenti piani di manutenzione e software dedicati alla registrazione e all'analisi degli eventi.	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>- identificare perdite, apparecchiature rotte, cuscinetti usurati, ecc. che influiscono o controllano il consumo di energia e risolverli il prima possibile.</p>																																																																																																			
<p>4.2.9 Monitoraggio e misurazione Il monitoraggio e la misurazione sono una parte essenziale del controllo in un sistema “plan-do-check-act”, come nella gestione dell’energia (sezione 2.1). Fa anche parte del controllo efficace dei processi (cfr. BAT 14). 16. La BAT consiste nello stabilire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare, su base regolare, le caratteristiche chiave delle operazioni e delle attività che possono avere un impatto significativo sull’efficienza energetica. Alcune tecniche adatte sono fornite nella Sezione 2.10.</p>	Applicabile	Applicata	Applicata nell’ambito del SGA ISO 14001 e tramite la diagnosi energetica. Sono presenti piani di manutenzione e software dedicati alla registrazione e all’analisi degli eventi.																																																																																																
<p>4.3 Migliori tecniche disponibili per raggiungere l’efficienza energetica nei sistemi, processi, attività o apparecchiature che utilizzano energia 4.3.1 Combustione 17. La BAT consiste nell’ottimizzare l’efficienza energetica della combustione mediante tecniche pertinenti quali: ◦ quelli specifici dei settori indicati nei BREF verticali ◦ quelli riportati nella Tabella 4.1. → v. pagg.283-284-285 della BREF</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <thead> <tr> <th colspan="6" style="text-align: center;">Techniques for sectors and associated activities where combustion is not covered by a vertical BREF</th> </tr> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="4" style="text-align: center;">Techniques in the LCP BREF July 2006 by fuel type and section</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Techniques in this document (the ENE BREF) by section</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">Coal and lignite</th> <th style="text-align: center;">Biomass and peat</th> <th style="text-align: center;">Liquid fuels</th> <th style="text-align: center;">Gaseous fuels</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Lignite pre-drying</td> <td style="text-align: center;">4.4.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Coal gasification</td> <td style="text-align: center;">4.1.9.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4.4.2 7.1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fuel drying</td> <td></td> <td style="text-align: center;">5.1.2, 5.4.2 5.4.4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Biomass gasification</td> <td></td> <td style="text-align: center;">5.4.2 7.1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bark pressing</td> <td></td> <td style="text-align: center;">5.4.2 5.4.4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Expansion turbine to recover the energy content of pressurised gases</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">7.1.1 7.1.2 7.4.1 7.5.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cogeneration</td> <td style="text-align: center;">4.5.5 6.1.8</td> <td style="text-align: center;">5.3.3 5.5.4</td> <td style="text-align: center;">4.5.5 6.1.8</td> <td style="text-align: center;">7.1.6 7.5.2</td> <td style="text-align: center;">3.4 Cogeneration</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">Advanced computerised control of combustion conditions for emission reduction and boiler performance</td> <td style="text-align: center;">4.2.1</td> <td style="text-align: center;">5.5.3</td> <td style="text-align: center;">6.2.1 6.2.1.1</td> <td style="text-align: center;">7.4.2 7.5.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4.2.1.9</td> <td></td> <td style="text-align: center;">6.4.2 6.5.3.1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4.4.3 4.5.4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Use of the heat content of the flue-gas for district heating</td> <td style="text-align: center;">4.4.3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Low excess air</td> <td style="text-align: center;">4.4.3</td> <td style="text-align: center;">5.4.7</td> <td style="text-align: center;">6.4.2 6.4.5</td> <td style="text-align: center;">7.4.3</td> <td style="text-align: center;">3.1.3 Reducing the mass flow of the flue-gases by reducing the excess air</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4.4.6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Techniques for sectors and associated activities where combustion is not covered by a vertical BREF							Techniques in the LCP BREF July 2006 by fuel type and section				Techniques in this document (the ENE BREF) by section	Coal and lignite	Biomass and peat	Liquid fuels	Gaseous fuels	Lignite pre-drying	4.4.2					Coal gasification	4.1.9.1					4.4.2 7.1.2					Fuel drying		5.1.2, 5.4.2 5.4.4				Biomass gasification		5.4.2 7.1.2				Bark pressing		5.4.2 5.4.4				Expansion turbine to recover the energy content of pressurised gases				7.1.1 7.1.2 7.4.1 7.5.1		Cogeneration	4.5.5 6.1.8	5.3.3 5.5.4	4.5.5 6.1.8	7.1.6 7.5.2	3.4 Cogeneration	Advanced computerised control of combustion conditions for emission reduction and boiler performance	4.2.1	5.5.3	6.2.1 6.2.1.1	7.4.2 7.5.2		4.2.1.9		6.4.2 6.5.3.1			4.4.3 4.5.4					Use of the heat content of the flue-gas for district heating	4.4.3					Low excess air	4.4.3	5.4.7	6.4.2 6.4.5	7.4.3	3.1.3 Reducing the mass flow of the flue-gases by reducing the excess air	4.4.6					Non applicabile		
Techniques for sectors and associated activities where combustion is not covered by a vertical BREF																																																																																																			
	Techniques in the LCP BREF July 2006 by fuel type and section				Techniques in this document (the ENE BREF) by section																																																																																														
	Coal and lignite	Biomass and peat	Liquid fuels	Gaseous fuels																																																																																															
Lignite pre-drying	4.4.2																																																																																																		
Coal gasification	4.1.9.1																																																																																																		
	4.4.2 7.1.2																																																																																																		
Fuel drying		5.1.2, 5.4.2 5.4.4																																																																																																	
Biomass gasification		5.4.2 7.1.2																																																																																																	
Bark pressing		5.4.2 5.4.4																																																																																																	
Expansion turbine to recover the energy content of pressurised gases				7.1.1 7.1.2 7.4.1 7.5.1																																																																																															
Cogeneration	4.5.5 6.1.8	5.3.3 5.5.4	4.5.5 6.1.8	7.1.6 7.5.2	3.4 Cogeneration																																																																																														
Advanced computerised control of combustion conditions for emission reduction and boiler performance	4.2.1	5.5.3	6.2.1 6.2.1.1	7.4.2 7.5.2																																																																																															
	4.2.1.9		6.4.2 6.5.3.1																																																																																																
	4.4.3 4.5.4																																																																																																		
Use of the heat content of the flue-gas for district heating	4.4.3																																																																																																		
Low excess air	4.4.3	5.4.7	6.4.2 6.4.5	7.4.3	3.1.3 Reducing the mass flow of the flue-gases by reducing the excess air																																																																																														
	4.4.6																																																																																																		

Techniques for sectors and associated activities where combustion is not covered by a vertical BREF					Techniques in this document (the ENE BREF) by section			
Techniques in the LCP BREF July 2006 by fuel type and section								
	Coal and lignite	Biomass and peat	Liquid fuels	Gaseous fuels				
Lowering of exhaust gas temperatures	4.4.3		6.4.2		3.1.1 Reduction of the flue-gas temperature by: <ul style="list-style-type: none"> dimensioning for the maximum performance plus a calculated safety factor for surcharges increasing heat transfer to the process by increasing either the heat transfer rate, or increasing or improving the heat transfer surfaces heat recovery by combining an additional process (for example, steam generation by using economisers,) to recover the waste heat in the flue-gases installing an air or water preheater or preheating the fuel by exchanging heat with flue-gases (see 3.1.1 and 3.1.1.1). Note that the process can require air preheating when a high flame temperature is needed (glass, cement, etc.) cleaning of heat transfer surfaces that are 			
4.3.2 Sistemi a vapore Il vapore è un mezzo di trasporto del calore ampiamente utilizzato per la sua natura non tossica, stabilità, basso costo, elevata capacità termica e flessibilità d'uso. L'efficienza di utilizzo del vapore viene spesso trascurata, poiché non è facilmente misurabile come l'efficienza termica di una caldaia. Può essere determinato utilizzando strumenti come quelli della BAT 5 insieme a un monitoraggio adeguato (cfr. sezione 2.10). 18. La BAT per i sistemi a vapore consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica utilizzando tecniche quali: <ul style="list-style-type: none"> ◦ quelli specifici dei settori indicati nei BREF verticali ◦ quelli riportati nella Tabella 4.2 → v. pagg.286-287 della BREF 					Non applicabile			

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

Techniques for sectors and associated activities where steam systems are not covered by a vertical BREF																
Techniques in the ENE BREF																
	Benefits	Section in document														
DESIGN																
Energy-efficient design and installation of steam distribution pipework	Optimises energy savings	2.3														
Throttling devices and the use of backpressure turbines: utilise backpressure turbines instead of PRVs	Provides a more efficient method of reducing steam pressure for low-pressure services. Applicable when size and economics justify the use of a turbine															
OPERATING AND CONTROL																
Improve operating procedures and boiler controls	Optimises energy savings	3.2.4														
4.3.3 Recupero del calore 19. La BAT consiste nel mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore mediante: - monitorare periodicamente l'efficienza, e - prevenire o rimuovere le incrostazioni Vedere la sezione 3.3.1.1.	Non applicabile															
4.3.4 Cogenerazione 20. La BAT consiste nel cercare possibilità di cogenerazione, all'interno e/o all'esterno dell'impianto (con terzi).	Non applicabile															
4.3.5 Alimentazione elettrica 21. La BAT consiste nell'aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore locale di energia elettrica utilizzando tecniche come quelle nella tabella 4.3, a seconda dell'applicabilità (cfr. sezione 3.5.1).	Applicabile		Applicata	Applicata, Sono presenti cassette di rifasamento automatico												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Applicability</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Installing capacitors in the AC circuits to decrease the magnitude of reactive power</td> <td>All cases. Low cost and long last but requires skilled application</td> </tr> <tr> <td>Minimising the operation of idling or lightly loaded motors</td> <td>All cases</td> </tr> <tr> <td>Avoiding the operation of equipment above its rated voltage</td> <td>All cases</td> </tr> <tr> <td>When replacing motors, using energy-efficient motors (see Section 3.6.1)</td> <td>At time of replacement</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Applicability	Installing capacitors in the AC circuits to decrease the magnitude of reactive power	All cases. Low cost and long last but requires skilled application	Minimising the operation of idling or lightly loaded motors	All cases	Avoiding the operation of equipment above its rated voltage	All cases	When replacing motors, using energy-efficient motors (see Section 3.6.1)	At time of replacement				
Technique	Applicability															
Installing capacitors in the AC circuits to decrease the magnitude of reactive power	All cases. Low cost and long last but requires skilled application															
Minimising the operation of idling or lightly loaded motors	All cases															
Avoiding the operation of equipment above its rated voltage	All cases															
When replacing motors, using energy-efficient motors (see Section 3.6.1)	At time of replacement															
Table 4.3: Electrical power factor correction techniques to improve energy efficiency																
22. La BAT consiste nel verificare la presenza di armoniche nell'alimentazione elettrica e, se necessario, applicare filtri (vedere la sezione 3.5.2).	Applicabile		Non applicata	Finora non si è mai rilevata la necessità di effettuare la verifica. Dove sono installati inverter, essi sono già forniti di filtri.												
23. La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica utilizzando tecniche come	Applicabile		Applicata parzialmente, v. colonna seguente	- Applicata												

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>quelle riportate nella tabella 4.4, a seconda dell'applicabilità:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Technique</th> <th style="text-align: center;">Applicability</th> <th style="text-align: center;">Sec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ensure power cables have the correct dimensions for the power demand</td> <td>When the equipment is not in use, e.g. at shutdown or when locating or relocating equipment</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keep online transformer(s) operating at a load above 40 – 50 % of the rated power</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • for existing plants: when the present load factor is below 40 %, and there is more than one transformer • on replacement, use a low loss transformer and with a loading of 40 – 75 % </td> <td></td> </tr> <tr> <td>Use high-efficiency/low loss transformers</td> <td>At time of replacement, or where there is a lifetime cost benefit</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Place equipment with a high current demand as close as possible to the power source (e.g. transformer)</td> <td>When locating or relocating equipment</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Table 4.4: Electrical power supply techniques to improve energy efficiency</p>	Technique	Applicability	Sec	Ensure power cables have the correct dimensions for the power demand	When the equipment is not in use, e.g. at shutdown or when locating or relocating equipment		Keep online transformer(s) operating at a load above 40 – 50 % of the rated power	<ul style="list-style-type: none"> • for existing plants: when the present load factor is below 40 %, and there is more than one transformer • on replacement, use a low loss transformer and with a loading of 40 – 75 % 		Use high-efficiency/low loss transformers	At time of replacement, or where there is a lifetime cost benefit		Place equipment with a high current demand as close as possible to the power source (e.g. transformer)	When locating or relocating equipment				<ul style="list-style-type: none"> - Presenti trasformatori che lavorano con carico pari al 60% rispetto alla loro potenza nominale - Applicata - Non applicabile 	
Technique	Applicability	Sec																	
Ensure power cables have the correct dimensions for the power demand	When the equipment is not in use, e.g. at shutdown or when locating or relocating equipment																		
Keep online transformer(s) operating at a load above 40 – 50 % of the rated power	<ul style="list-style-type: none"> • for existing plants: when the present load factor is below 40 %, and there is more than one transformer • on replacement, use a low loss transformer and with a loading of 40 – 75 % 																		
Use high-efficiency/low loss transformers	At time of replacement, or where there is a lifetime cost benefit																		
Place equipment with a high current demand as close as possible to the power source (e.g. transformer)	When locating or relocating equipment																		
<p>4.3.6 Sottosistemi azionati da motori elettrici</p> <p>24. La BAT consiste nell'ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine (cfr. sezione 3.6):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ottimizzare l'intero sistema di cui fa parte il/i motore/i (ad es. sistema di raffreddamento, vedere la Sezione 1.5.1) 2. quindi ottimizzare il/i motore/i nel sistema in base ai requisiti di carico appena determinati, applicando una o più delle tecniche nella Tabella 4.5, a seconda dell'applicabilità 	Applicabile	Applicata	Parziale	<p>2. Sono già presenti motori ad alta efficienza energetica e, nel caso di sostituzione, vengono valutati i costi-benefici. Sono presenti degli inverter.</p> <p>3. Applicata dove possibile</p>															

Driven system energy savings measure	Applicability	Section in this document ¹			
SYSTEM INSTALLATION or REFURBISHMENT					
Using energy-efficient motors (EEM)	Lifetime cost benefit	3.6.1			
Proper motor sizing	Lifetime cost benefit	3.6.2			
Installing variable speed drives (VSD)	Use of VSDs may be limited by security and safety requirements. According to load. Note in multi-machine systems with variable load systems (e.g. CAS) it may be optimal to use only one VSD motor	3.6.3			
Installing high-efficiency transmission/reducers	Lifetime cost benefit	3.6.4			
Use: • direct coupling where possible • synchronous belts or cogged V-belts in place of V belts • helical gears in place of worm gears	All	3.6.4			
Energy-efficient motor repair (EEMR) or replacement with an EEM	At time of repair	3.6.5			
Rewinding: avoid rewinding and replace with an EEM, or use a certified rewinding contractor (EEMR)	At time of repair	3.6.6			
Power quality control	Lifetime cost benefit	3.5			
SYSTEM OPERATION and MAINTENANCE					
Lubrication, adjustments, tuning	All cases	2.9			
Note ¹ : Cross-media effects, Applicability and Economics are given in Section 3.6.7					
<p>Table 4.5: Electric motor techniques to improve energy efficiency</p> <p>3. una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i motori rimanenti (non ottimizzati) secondo la Tabella 4.5 e criteri quali:</p> <p>i. dando la priorità ai restanti motori che funzionano più di 2000 ore all'anno per la sostituzione con EEM</p> <p>ii. i motori elettrici che azionano un carico variabile e funzionano a meno del 50% della capacità per più del 20% del loro tempo di funzionamento e funzionano per più di 2000 ore all'anno dovrebbero essere presi in considerazione per essere equipaggiati con azionamenti a velocità variabile.</p>					
4.3.7 Sistemi di aria compressa (CAS) 25. La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di aria compressa (CAS) utilizzando tecniche quali quelle riportate nella tabella 4.6, in base all'applicabilità:			Applicabile	Applicata	Sono presenti 2 compressori, 1 già fornito di inverter e l'altro verrà sostituito appena possibile

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

Technique	Applicability	Section in the document			
SYSTEM DESIGN, INSTALLATION or REFURBISHMENT					
Overall system design, including multi-pressure systems	New or significant upgrade	3.7.1			Presenti riduttori di pressione nell'impianto per mantenere il livello idoneo. Viene effettuato regolare controllo sulle possibili perdite d'aria per mantenere i sistemi efficienti.
Upgrade compressor	New or significant upgrade	3.7.1			
Improve cooling, drying and filtering	This does not include more frequent filter replacement (see below)	3.7.1			
Reduce frictional pressure losses (for example by increasing pipe diameter)	New or significant upgrade	3.7.1			
Improvement of drives (high-efficiency motors)	Most cost effective in small (<10 kW) systems	3.7.2, 3.7.3, 3.6.4			
Improvement of drives (speed control)	Applicable to variable load systems. In multi-machine installations, only one machine should be fitted with a variable speed drive	3.7.2			
Use of sophisticated control systems		3.7.4			
Recover waste heat for use in other functions	Note that the gain is in terms of energy, not of electricity consumption, since electricity is converted to useful heat	3.7.5			
Use external cool air as intake	Where access exists	3.7.8			
Storage of compressed air near highly-fluctuating uses	All cases	3.7.10			
SYSTEM OPERATION and MAINTENANCE					
Optimise certain end use devices	All cases	3.7.1			
Reduce air leaks	All cases. Largest potential gain	3.7.6			
More frequent filter replacement	Review in all cases	3.7.7			
Optimise working pressure	All cases	3.7.9			
Table 4.6: Compressed air system techniques to improve energy efficiency					
<p>4.3.8 Sistemi di pompaggio</p> <p>Circa il 30-50% dell'energia consumata dai sistemi di pompaggio può essere risparmiata attraverso modifiche alle apparecchiature o al sistema di controllo (vedere Sezione 3.8).</p> <p>Per i motori elettrici utilizzati per l'azionamento delle pompe, cfr. BAT 24. Tuttavia, l'uso dei VSD (una tecnica fondamentale) è menzionato anche nella tabella 4.7.</p> <p>26. La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le tecniche di cui alla tabella 4.7, in base all'applicabilità (cfr. sezione 3.8): → v. pag.292 della BREF</p>			Applicabile	Applicata	Le pompe presenti sono correttamente dimensionate, dove possibile è installato il variatore di velocità

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

Technique	Applicability	Section in this document	Additional information																					
DESIGN																								
Avoid oversizing when selecting pumps and replace oversized pumps	For new pumps: all cases For existing pumps: lifetime cost benefit	3.8.1 3.8.2	Largest single source of pump energy wastage																					
Match the correct choice of pump to the correct motor for the duty	For new pumps: all cases For existing pumps: lifetime cost benefit	3.8.2 3.8.6																						
Design of pipework system (see Distribution system, below)		3.8.3																						
CONTROL and MAINTENANCE																								
Control and regulation system	All cases	3.8.5																						
Shut down unnecessary pumps	All cases	3.8.5																						
Use of variable speed	Lifetime cost benefit. Not applicable		See BAT 24 in																					
4.3.9 Sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria (HVAC). 27. La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria utilizzando tecniche quali: - per la ventilazione, il riscaldamento e il raffreddamento degli ambienti, tecniche nella Tabella 4.8 in base all'applicabilità - per il riscaldamento, cfr. sezioni 3.2 e 3.3.1 e BAT 18 e 19 - per il pompaggio, cfr. sezione 3.8 e BAT 26 - per il raffreddamento, il raffreddamento e gli scambiatori di calore, vedere l'ICS BREF, nonché la sezione 3.3 e la BAT 19 (nel presente documento).	Applicabile			Applicata	La caldaia di produzione riscalda anche gli uffici. Il condizionamento deriva da un chiller. Si sta cercando un sistema di raffrescamento degli uffici tramite il riutilizzo dell'acqua da pozzo. Per il reparto selezione verranno fatti installare degli split di raffrescamento (4 cassette interne con macchine esterne). In laboratorio (camera climatica) stiamo valutando la sostituzione dell'impianto di condizionamento. Sugli impianti viene effettuata regolare manutenzione.																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Energy savings measure</th> <th>Applicability</th> <th>Section in this document</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">DESIGN and CONTROL</td> </tr> <tr> <td>Overall system design. Identify and equip areas separately for: • general ventilation • specific ventilation • process ventilation</td> <td>New or significant upgrade. Consider for retrofit on lifetime cost benefit</td> <td>3.9.1 3.9.2.1</td> </tr> <tr> <td>Optimise the number, shape and size of intakes</td> <td>New or upgrade</td> <td>3.9.2.1</td> </tr> <tr> <td>Use fans: • of high efficiency • designed to operate at optimal rate</td> <td>Cost effective in all cases</td> <td>3.9.2.1 3.9.2.2</td> </tr> <tr> <td>Maximize airflow including considering dual</td> <td>New or significant upgrade</td> <td>...</td> </tr> </tbody> </table>	Energy savings measure	Applicability	Section in this document	DESIGN and CONTROL			Overall system design. Identify and equip areas separately for: • general ventilation • specific ventilation • process ventilation	New or significant upgrade. Consider for retrofit on lifetime cost benefit	3.9.1 3.9.2.1	Optimise the number, shape and size of intakes	New or upgrade	3.9.2.1	Use fans: • of high efficiency • designed to operate at optimal rate	Cost effective in all cases	3.9.2.1 3.9.2.2	Maximize airflow including considering dual	New or significant upgrade	...						
Energy savings measure	Applicability	Section in this document																						
DESIGN and CONTROL																								
Overall system design. Identify and equip areas separately for: • general ventilation • specific ventilation • process ventilation	New or significant upgrade. Consider for retrofit on lifetime cost benefit	3.9.1 3.9.2.1																						
Optimise the number, shape and size of intakes	New or upgrade	3.9.2.1																						
Use fans: • of high efficiency • designed to operate at optimal rate	Cost effective in all cases	3.9.2.1 3.9.2.2																						
Maximize airflow including considering dual	New or significant upgrade	...																						
4.3.10 Illuminazione La salute e la sicurezza sul lavoro rappresentano il criterio prioritario per i requisiti dei sistemi di illuminazione.	Applicabile			Applicata	Applicata	Nel locale mensa sono presenti timer. Nei bagni sono presenti i sensori di presenza.																		

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<p>L'energia dei sistemi di illuminazione può essere ottimizzata in base alle specifiche esigenze di utilizzo, vedere Sezione 3.10.</p> <p>28. La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale utilizzando tecniche come quelle riportate nella tabella 4.9 in base all'applicabilità (cfr. sezione 3.10):</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Technique</th> <th style="text-align: center;">Applicability</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">ANALYSIS and DESIGN OF LIGHTING REQUIREMENTS</td> </tr> <tr> <td>Identify illumination requirements in terms of both intensity and spectral content required for the intended task</td> <td>All cases</td> </tr> <tr> <td>Plan space and activities in order to optimise the use of natural light</td> <td>Where this can be achieved by normal operational or maintenance rearrangements, consider in all cases. If structural changes, e.g. building work, is required, new or upgraded installations</td> </tr> <tr> <td>Selection of fixtures and lamps according to specific requirements for the intended use</td> <td>Cost benefit on lifetime basis</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">OPERATION, CONTROL, and MAINTENANCE</td> </tr> <tr> <td>Use of lighting management control systems including occupancy sensors, timers, etc.</td> <td>All cases</td> </tr> <tr> <td>Train building occupants to utilise lighting equipment in the most efficient manner</td> <td>All cases</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">Table 4.9: Lighting system techniques to improve energy efficiency</p>	Technique	Applicability	ANALYSIS and DESIGN OF LIGHTING REQUIREMENTS		Identify illumination requirements in terms of both intensity and spectral content required for the intended task	All cases	Plan space and activities in order to optimise the use of natural light	Where this can be achieved by normal operational or maintenance rearrangements, consider in all cases. If structural changes, e.g. building work, is required, new or upgraded installations	Selection of fixtures and lamps according to specific requirements for the intended use	Cost benefit on lifetime basis	OPERATION, CONTROL, and MAINTENANCE		Use of lighting management control systems including occupancy sensors, timers, etc.	All cases	Train building occupants to utilise lighting equipment in the most efficient manner	All cases				<p>Sono stati sostituiti i corpi illuminanti con lampade led (circa 80-85%).</p> <p>In alcuni reparti la sostituzione non è ancora stata effettuata per motivi di confort visivo degli operatori.</p>
Technique	Applicability																			
ANALYSIS and DESIGN OF LIGHTING REQUIREMENTS																				
Identify illumination requirements in terms of both intensity and spectral content required for the intended task	All cases																			
Plan space and activities in order to optimise the use of natural light	Where this can be achieved by normal operational or maintenance rearrangements, consider in all cases. If structural changes, e.g. building work, is required, new or upgraded installations																			
Selection of fixtures and lamps according to specific requirements for the intended use	Cost benefit on lifetime basis																			
OPERATION, CONTROL, and MAINTENANCE																				
Use of lighting management control systems including occupancy sensors, timers, etc.	All cases																			
Train building occupants to utilise lighting equipment in the most efficient manner	All cases																			
<p>4.3.11 Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</p> <p>La separazione (di solito) di un solido da un liquido può essere effettuata in uno o più stadi. Ottimizzando le fasi del processo necessarie per ottenere il prodotto richiesto, è possibile ottenere un notevole risparmio energetico. L'efficienza energetica può essere ottimizzata utilizzando due o più tecniche in combinazione (vedere Sezione 3.11).</p> <p>29. La BAT consiste nell'ottimizzare i processi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando tecniche come quelle riportate nella tabella 4.10 in base all'applicabilità, e nel ricercare opportunità per utilizzare la separazione meccanica insieme ai processi termici:</p>	Applicabile	Applicata	Sono presenti 2 essiccatori (1 per macchina) nel reparto aria compressa, e un separatore acqua-olio.																	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

Technique	Applicability	Additional information	Section of this document
DESIGN			
Select the optimum separation technology or combination of techniques (below) to meet the specific process equipments	All cases		3.11.1
OPERATION			
Use of surplus heat from other processes	Depends on the availability of surplus heat in the installation (or from third party)	Drying is a good use for surplus heat	3.11.1
Use a combination of techniques	Consider in all cases	May have production benefits, e.g. improved product quality, increased throughput	3.11.1
Mechanical processes, e.g. filtration, membrane filtration	Process dependent. To achieve high dryness at lowest energy consumption, consider these in	Energy consumption can be several orders of magnitude lower, but will	3.11.2

v. tab pag.296 della BREF

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

D.1.2 BAT relative ai singoli processi di cui alle Conclusioni sulle BAT/BREF di Settore (riportare tutte e sole le BAT relative ai processi svolti in installazione)				
Numero e titolo della BAT / riferimento al BREF (se BATC non pubblicate)	La BAT è applicata o è comunque prevista l'applicazione entro un termine presunto (sì/no)? - se sì, compilare le restanti colonne, se no precisare le motivazioni per cui non è prevista l'applicazione della BAT ³ e le eventuali tecniche alternative adottate da approfondire in D.3	Termine di applicazione della BAT - indicare se già applicata o prevista in applicazione entro un termine presunto da specificare	Descrizione delle modalità di applicazione della BAT, precisando se la BAT è/sarà applicata integralmente o parzialmente	Qualora la BAT individui più tecniche, motivazione sintetica della scelta tra alternative adottate ed alternative escluse
DECRETO 1 ottobre 2008 - Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59				
GENERALI (si riportano solo quelle attinenti all'azienda)				
TECNICHE DI GESTIONE				
BAT 1. Gestione ambientale 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (SGA): - definire una politica ambientale - pianificare e stabilire le procedure necessarie - implementare le procedure - controllare le performance e prevedere azioni correttive - revisione da parte del management e si possono presentare le seguenti opportunità: - certificazione di terza parte - preparare e pubblicare un rapporto ambientale - implementare e aderire a EMAS	Applicabile	Applicata	SGA secondo la ISO 14001 certificato da un ente terzo	
BAT 2. Benchmark 1. Stabilire dei benchmark o valori di riferimento per monitorare le performance degli impianti 2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli input rispetto ai benchmark 3. Analisi e verifica dei dati, meccanismi di retroazione e ridefinizione degli obiettivi	Applicabile	Applicata	Applicata nel rispetto del SGA aziendale, con riesame annuale dei dati di performance e definizione di obiettivi di miglioramento	

³es. non pertinenza, non applicabilità in ragione delle caratteristiche dell'installazione (da esplicitare), adozione di tecniche equivalenti o migliorative

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

BAT 3. Manutenzione e stoccaggio 1. Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio 2. Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici	Applicabile	Applicata	Presente SGA, con programmi di manutenzione, programma di formazione del personale e relativa registrazione	
BAT 4. Minimizzazione effetti rilavorazione 1. Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione significa: - Cercare il miglioramento continuo dell'efficienza produttiva riducendo gli scarti - Coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale	Applicabile	Applicata	Nell'ambito del proprio sistema di gestione integrato l'azienda punta alla riduzione degli scarti e al miglioramento dell'efficienza	
BAT 5. Ottimizzazione e controllo della produzione 1. Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di lavorazione confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso	Non applicabile	-	Non sono attuabili opzioni di lavorazioni diverse da quanto effettuato	
PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE, FUNZIONAMENTO DELLE INSTALLAZIONI				
BAT 6. Implementazione piani di azione 1. Implementazione piani di azione per la prevenzione dell'inquinamento, la gestione delle sostanze pericolose comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per nuove installazioni: - Dimensionare l'area in maniera sufficiente - Pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati - Assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti - Assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali-sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano in aree pavimentate - Assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano in aree pavimentate - Assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità almeno il volume totale della vasca più capiente dell'impianto	Applicabile	Applicata	Quanto esistente è già adeguato alla MTD richiesta	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - Prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo col SGA - Predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito 				
<p>BAT 7. Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente 2. Stoccare acidi e alcali separatamente 3. Ridurre il rischio incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente 4. Ridurre il rischio incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche spontaneamente combustibili in ambienti umidi e separatamente dagli agenti ossidanti; segnalare la zona di stoccaggio per evitare che si usi acqua per lo spegnimento di incendi 5. Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche 6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, di condutture, sistema di distribuzione o di aspirazione 7. Ridurre il tempo di stoccaggio 8. Stoccare in aree pavimentate 	Applicabile	Applicata	Zone di stoccaggio debitamente organizzate, protette e identificate	
DISMISSIONE DEL SITO PER LA PROTEZIONE DELLE FALDE				
<p>BAT 8. Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comportano: <ul style="list-style-type: none"> - Tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto - Identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli - Identificare ruoli e responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti - Prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali - Aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA 	-	Attualmente non prevista la dismissione del sito	-	

CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE				
BAT 9. Elettricità 1. Minimizzare le perdite di energia reattiva 2. Tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento 3. Evitare l'alimentazione degli anodi in serie 4. Installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo 5. Aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo 6. Rilevare energia impiegata nei processi elettrolitici	Applicabile	Applicata	Verificata mediante diagnosi energetica Sono presenti strumenti di misura specifici per le fasi più critiche	
BAT 10. Energia termica 1. Usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici – olii, resistenze elettriche ad immersione 2. Prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca	Applicabile	Applicata	Sono in uso acqua calda non pressurizzata e resistenze elettriche Sono presenti allarmi ridondanti a protezione del surriscaldamento delle vasche	
BAT 11. Riduzione perdite di calore 1. Ridurre le perdite di calore facendo attenzione a estrarre l'aria dove serve 2. Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro 3. Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia nei range desiderati 4. Isolare le vasche con un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate o applicando coibentazioni 5. Non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia	Applicabile	Applicata	Le vasche sono coibentate ove possibile, le temperature sono monitorate	
BAT 12. Raffreddamento 1. Prevenire il sovra-raffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare 2. Monitorare la temperatura di processo 3. Usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca un esistente	Applicabile	Applicata	Le vasche sono coibentate ove possibile, le temperature sono monitorate. È presente un sistema di raffreddamento a circuito chiuso. Non viene usata acqua a perdere.	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> 4. Rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione 5. Progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella 6. Non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata 				
SETTORIALI				
RECUPERO MATERIALI E GESTIONE SCARTI				
BAT 13. Prevenzione e riduzione <ul style="list-style-type: none"> 1. Ridurre e gestire il drag-out 2. Aumentare il recupero del drag-out 3. Monitorare le concentrazioni di sostanze, registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo, con analisi statistica e dosaggio automatico dove possibile 	Applicabile	Applicata	I bagni vengono costantemente monitorati con analisi interne. Il tempo ciclo è settato per un drag-out minimo.	
BAT 14. Riutilizzo <ul style="list-style-type: none"> 1. Laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe 	Non applicabile	-		
BAT 15. Recupero delle soluzioni <ul style="list-style-type: none"> 1. Cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso di cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura 2. Recuperare dal primo lavaggio chiuso le soluzioni da integrare al bagno di provenienza, senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione 	Applicabile	Applicata	Recuperato dopo concentrazione il primo lavaggio chiuso, dopo le vasche di rame acido e cromo esavalente	
RUMORE				
BAT 18. Rumore <ul style="list-style-type: none"> 1. Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili 2. Ridurre il rumore con appropriate tecniche di controllo e misura 	Applicabile	Applicata	Presente planimetria con identificazione delle sorgenti e dei recettori sensibili e relazione di indagine fonometrica	

AGITAZIONE DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
BAT 19. Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia 1. Agitazione meccanica dei pezzi da trattare 2. Agitazione mediante turbolenza idraulica 3. È tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è da evitarsi per soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro 4. Non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia	Applicabile		1. applicata 2. applicata 3. applicata 4. applicata	
MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUA E DEL MATERIALE DI SCARTO				
BAT 20. Minimizzazione dell'acqua di processo 1. Monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle m.p. 2. Registrare le informazioni con base regolare 3. Trattare, usare e riciclare l'acqua 4. Evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili	Applicabile		1. applicata 2. applicata 3. applicata ove possibile 4. applicata ove possibile	
BAT 21. Riduzione della viscosità 1. Ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione 2. Aggiungere tensioattivi 3. Assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali 4. Ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	Applicabile		Applicata	
BAT 22. Riduzione del drag in 1. Utilizzare una vasca eco-rinse nel caso di nuove linee o estensioni 2. Non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo	Applicabile		Applicata	
BAT 23. Riduzione del drag out 1. Usare tecniche di riduzione del drag-out ove possibile 2. Uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro 3. Estrazione lenta del pezzo o del rotobarile 4. Usare un tempo di drenaggio sufficiente 5. Ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove sia possibile e conveniente	Applicabile		Applicata	Applicata compatibilmente con i tempi ciclo della produzione

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

BAT 24. Lavaggio 1. Ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli 2. Tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo	Applicabile	Applicata	Presenti lavaggi a circuito chiuso mediante trattamento dell'acqua in impianti a scambio ionico	
MANTENIMENTO DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
BAT 25. Mantenimento delle soluzioni di processo 1. Aumentare la vita utile dei bagni di processo 2. Determinare i parametri critici di controllo 3. Mantenere i parametri entro limiti accettabile mediante tecniche di rimozione dei contaminanti	Applicabile	Applicata	Applicata nell'ambito del sistema di gestione, i bagni di processo sono sottoposti a manutenzione continua	
ACQUE DI SCARICO				
BAT 26. Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare 1. Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi 2. Eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo 3. Sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose	Applicabile	Applicata	I bagni di Cr VI sono stati in parte sostituiti con bagni di Cr III	
BAT 27. Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici 1. Verificare quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento scarichi 2. Rifiutare le soluzioni con nuovi prodotti chimici se i test evidenziano dei problemi 3. Cambiare sistema di trattamento acque se i test evidenziano dei problemi 4. Identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi	Applicabile	Applicata	Nell'ambito del SGA vengono effettuate opportune valutazioni in merito alla modifica di sostanze e prodotti da utilizzare nei processi Presenti linee di trattamento a batch per reflui problematici	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

TECNICHE PER SPECIFICHE TIPOLOGIE DI IMPIANTO (si riportano solo quelle attinenti l'azienda)				
BAT 30. Impianti a telaio 1. Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e da massimizzare l'efficiente conduzione della corrente	Applicabile	Applicata	Telai sottoposti a regolazione periodica	
BAT 31. Riduzione del drag-out in impianti a telaio 1. Ottimizzare il posizionamento dei pezzi per ridurre il fenomeno di scodellamento 2. Massimizzare il tempo di sgocciolamento 3. Ispezione e manutenzione regolare dei telai 4. Accordo col cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo 5. Sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate 6. Lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria	Applicabile	Applicata	Tutte applicate	
BAT 35. Sostituzione dei PFOS 1. Monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale 2. Minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessario, sezioni isolanti flottanti 3. Cercare di chiudere il ciclo	superata	superata	Già provveduto a sostituzione	
BAT 37. Sostituzione del cromo esavalente	Applicabile	Applicata	Già provveduto in parte a sostituzione	
BAT 40. Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura 1. Riduzione delle emissioni aeriformi mediante: <ul style="list-style-type: none"> - Copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi - Utilizzo dell'estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero materiali - Confinamento delle linee-vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi 2. Operare con soluzioni di Cr VI in base a tecniche che portino alla ritenzione del CrVI nella soluzione di processo	Applicabile	Applicata	Le vasche vengono coperte nei periodi non operativi, le temperature non causano evaporazione durante i periodi non operativi	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

BAT 41. Cromatura decorativa 1. Sostituzione dei rivestimenti a base di CrVI con altri a base di CR III in almeno 1 linea produttiva se vi sono più linee produttive 2. Verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al CrVI 3. Usare tecniche di cromatura a freddo riducendo la concentrazione della soluzione cromica	Applicabile	Applicata	In corso la sostituzione di bagni Cr VI con Cr III	
BAT 51. Recupero delle soluzioni di Cr VI Recuperare il Cr VI nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana	Applicabile	Applicata	Applicata mediante concentrazione e riutilizzo	
BAT 52. Lavorazioni in continuo 1. Usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo 2. Ridurre la caduta del voltaggio tra conduttori e connettori 3. Usare forme di onda modificata (pulsati) per migliorare il deposito di metallo nei processi 4. Usare motori ad alta efficienza energetica 5. Utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo 6. Minimizzare l'uso di olio 7. Ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici 8. Ottimizzare la performance del rullo conduttore 9. Usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione 10. Mascherare il lato eventualmente da non rivestire	Applicabile	Applicata	I parametri di produzione vengono costantemente monitorati, sono presenti motori ad alta efficienza energetica e raddrizzatori pulsati.	

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

D.3 Verifica BAT-AEL per singolo processo								
Scarichi DIRETTI in corpo idrico? <input checked="" type="checkbox"/> SI (compilare) <input type="checkbox"/> NO								
Processo soggetto a BAT-AEL	rif. tabella BATC	Sigla scarico	Tecnica di abbattimento	Parametri oggetto di BAT-AEL per ciascun processo	Non Pertinenza parametro	BAT-AEL definiti dalle BAT-Conclusions	VLE attuale (se definito)	Proposta recepimento BAT-AEL e relative tempistiche ⁴
Treatmento superficiale	1.20	SF2	-	Cr		0,01-0,1 mg/l	4 mg/l	Già rispettato
Scarichi INDIRETTI in corpo idrico? <input checked="" type="checkbox"/> SI (compilare) <input type="checkbox"/> NO								
Processo soggetto a BAT-AEL	rif. tabella BATC	Sigla scarico	Tecnica di abbattimento	Parametri oggetto di BAT-AEL per ciascun processo	Non Pertinenza parametro	BAT-AEL definiti dalle BAT-Conclusions	VLE attuale (se definito)	Proposta recepimento BAT-AEL e relative tempistiche ⁵
Treatmento superficiale	1.21	SF1	Depuratore chimico-fisico	Idrocarburi		0,5-4 mg/l	10 mg/l	Già rispettato
				Cd		1-5 µg/l	0,02 mg/l	Già rispettato
				Cr		0,01-0,1 mg/l	4 mg/l	Già rispettato
				Fe		1-5 mg/l	4 mg/l	Già rispettato
				Ni		0,01-0,2 mg/l	4 mg/l	Già rispettato
				Pb		5-20 µg/l	0,3 mg/l	Già rispettato
				Sn		0,01-0,2 mg/l	-	Già rispettato
				Zn		0,05-1 mg/l	1 mg/l	Già rispettato
Fluoruro (F-)		1-15 mg/l	12	Già rispettato				

⁴ Ai sensi dell'art. 29-octies, comma 6, del D.lgs. 152/06, in genere deve essere previsto il raggiungimento dei pertinenti BAT-AEL entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore; nel caso in cui non sia previsto il raggiungimento dei BAT-AEL entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, è necessario riportare nell'allegato D15 specifica richiesta di deroga ex art. 29-sexies, comma 9-bis, del D.lgs. 152/06, indicando il riferimento ai pertinenti casi di cui all' Allegato XII-bis, alla Parte Seconda, del D. Lgs. 152/06, nonché la prevista specifica analisi costi/benefici.

⁵ Ai sensi dell'art. 29-octies, comma 6, del D.lgs. 152/06, in genere deve essere previsto il raggiungimento dei pertinenti BAT-AEL entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore; nel caso in cui non sia previsto il raggiungimento dei BAT-AEL entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, è necessario riportare nell'allegato D15 specifica richiesta di deroga ex art. 29-sexies, comma 9-bis, del D.lgs. 152/06, indicando il riferimento ai pertinenti casi di cui all' Allegato XII-bis, alla Parte Seconda, del D. Lgs. 152/06, nonché la prevista specifica analisi costi/benefici.

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

Emissioni in atmosfera? ⁶								
<input type="checkbox"/> SI (compilare)								
<input checked="" type="checkbox"/> NO								
Processo soggetto a BAT-AEL	rif. tabella BATC	Sigla emissione	Tecnica di abbattimento	Parametri oggetto di BAT- AEL per ciascun processo	Non Pertinenza parametro	BAT-AEL definiti dalle BAT- Conclusions	VLE attuale (se definito)	Proposta recepimento BAT-AEL e relative tempistiche ⁷
ATRO? _____								
<input type="checkbox"/> SI (compilare)								
<input checked="" type="checkbox"/> NO								
Processo soggetto a BAT-AEL	rif. tabella BATC	Sigla	Tecnica di abbattimento	Parametri oggetto di BAT- AEL per ciascun processo	Non Pertinenza parametro	BAT-AEL definiti dalle BAT- Conclusions	VLE attuale (se definito)	Proposta recepimento BAT-AEL e relative tempistiche ¹

⁶ Elencare anche le operazioni che, pur soggette a BAT-AEL, sono realizzate in aree non soggette ad aspirazione.

⁷ Ai sensi dell'art. 29-octies, comma 6, del D.Lgs. 152/06, in genere deve essere previsto il raggiungimento dei pertinenti BAT-AEL entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore; nel caso in cui non sia previsto il raggiungimento dei BAT-AEL entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, è necessario riportare nell'allegato D15 specifica richiesta di deroga ex art. 29-sexies, comma 9-bis, del D.Lgs. 152/06, indicando il riferimento ai pertinenti casi di cui all' Allegato XII-bis, alla Parte Seconda, del D. Lgs. 152/06, nonché la prevista specifica analisi costi/benefici.

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

D.4 Accettabilità della proposta impiantistica e criteri di soddisfazione			
Criteri di soddisfazione	Livelli di soddisfazione		Conforme
Prevenzione dell'inquinamento in aria mediante BAT	BATC e/o Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	SI
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	-
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	-
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	-
Prevenzione dell'inquinamento in acqua mediante BAT	Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	SI
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	SI
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	-
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	-
Riduzione produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti	Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	SI
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti/ raggiungimento produzione specifica indicata nel Bref	-
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	-
Sistema di gestione Ambientale	Adozione di SGA		SI
Monitoraggio delle emissioni	Adozione delle tecniche di cui al <i>Reference Report on Monitoring of emissions from IED-installations</i>		-
Utilizzo efficiente dell'energia	Adozione di tecniche indicate nel Bref <i>Energy Efficiency</i>		SI
	Consumo energetico confrontabile con prestazioni indicate nei Bref di settore		-
Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	Emissioni aria: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D6)		-
	Emissioni acqua: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D7)		-
	Rumore: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D8)		-
Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze	Livello di rischio accettabile per tutti gli incidenti		SI
Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività			SI
<p>Risultati e commenti</p> <p><i>Inserire eventuali commenti. In particolare, in caso di un criterio non soddisfatto, esplicitare chiaramente le circostanze limitanti ed effettuare un confronto per giustificare la non applicabilità di soluzioni alternative previste nei Bref.</i></p> <p><i>Identificare e risolvere eventuali effetti cross – media (esempio: incrementare la potenzialità di un sistema depurativo comporta aumento di rifiuti e di consumi energetici).</i></p>			

Rif.	<u>ALLEGATI ALLA SCHEDA D</u>	Allegato	Numero di pagg.	Riservato	Dati sensibili
<i>Allegare i documenti di seguito elencati se aggiornati rispetto alla documentazione già presentata con la prima domanda di AIA</i>					
All. D5	Relazione tecnica su dati meteo climatici (Allegare la tabella D.5.1 riportata in calce)	X	17	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D6	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D7	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D8	Identificazione e quantificazione del rumore e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D9	Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D10	Analisi energetica per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	X	63	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D11	Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	X	6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D12	Ulteriori identificazioni degli effetti per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D13	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di emissioni e consumi	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D14	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di effetti ambientali	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D15	Relazione sulle deroghe al rispetto dei BAT-AEL richieste	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
All. D16	Altro (da specificare nelle note)	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA D		3			
Note:					

CROMAPLAST	SCHEDA D – APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA	Domanda rinnovo AIA Giugno 2025
------------	---	------------------------------------

D.5.1 Informazioni di tipo climatologico	
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?	Xsì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa completare il presente quadro D.5.1
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?	<input type="checkbox"/> sì Xno In caso di risposta affermativa indicare il nome:
Temperature	Disponibilità dati Xsì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti - Strategia regionale di adattamento ai cambiamenti climatici – per un Veneto resiliente ai cambiamenti climatici: RAPPORTO 1_Clima e cambiamenti climatici in Veneto – ARPAV - Rapporto annuale ARPAV “Meteo e clima 2024” - Dati meteorologici rilevati dal sito ARPAV
Precipitazioni	Disponibilità dati Xsì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti - Strategia regionale di adattamento ai cambiamenti climatici – per un Veneto resiliente ai cambiamenti climatici: RAPPORTO 1_Clima e cambiamenti climatici in Veneto – ARPAV - Rapporto annuale ARPAV “Meteo e clima 2024” - Dati meteorologici rilevati dal sito ARPAV
Venti prevalenti	Disponibilità dati Xsì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti - Strategia regionale di adattamento ai cambiamenti climatici – per un Veneto resiliente ai cambiamenti climatici: RAPPORTO 1_Clima e cambiamenti climatici in Veneto – ARPAV - Rapporto annuale ARPAV “Meteo e clima 2024” - Dati meteorologici rilevati dal sito ARPAV
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì xno Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì xno Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì xno Fonte dei dati forniti _____
Altezza dello strato rimescolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì xno Fonte dei dati forniti _____
Temperatura media annuale	Disponibilità dati xsì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti - Strategia regionale di adattamento ai cambiamenti climatici – per un Veneto resiliente ai cambiamenti climatici: RAPPORTO 1_Clima e cambiamenti climatici in Veneto – ARPAV - Rapporto annuale ARPAV “Meteo e clima 2024” - Dati meteorologici rilevati dal sito ARPAV
Altri dati (precisare)	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì xno Fonte dei dati forniti _____