



## **TECNA PLAST srl**

Sede Via ASTI – MARE km 6,700  
14048 Montegrosso d'Asti (AT)  
Tel. 0141 951249  
C.F. - P.IVA: 01602620054  
sito: [www.tecnaplast.it](http://www.tecnaplast.it)  
e-mail: [info@tecnaplast.it](mailto:info@tecnaplast.it)  
PEC: [tecnaplast@pec.it](mailto:tecnaplast@pec.it)

### **COMUNE DI MONTEGROSSO D'ASTI** **Provincia di Asti**



### **RELAZIONE TECNICA**

### **AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA AI SENSI DELLA PARTE V DEL D. LGS. 152/06 e s.m.i.**

#### **Oggetto:** **RELAZIONE EMISSIONI IN ATMOSFERA**

Rev.	Data	Redazione	Verifica	Autorizzazione	Modifiche
00	Novembre 2020	Ing. S. Rinaldi	Ing. S. Rinaldi	Ing. S. Rinaldi	

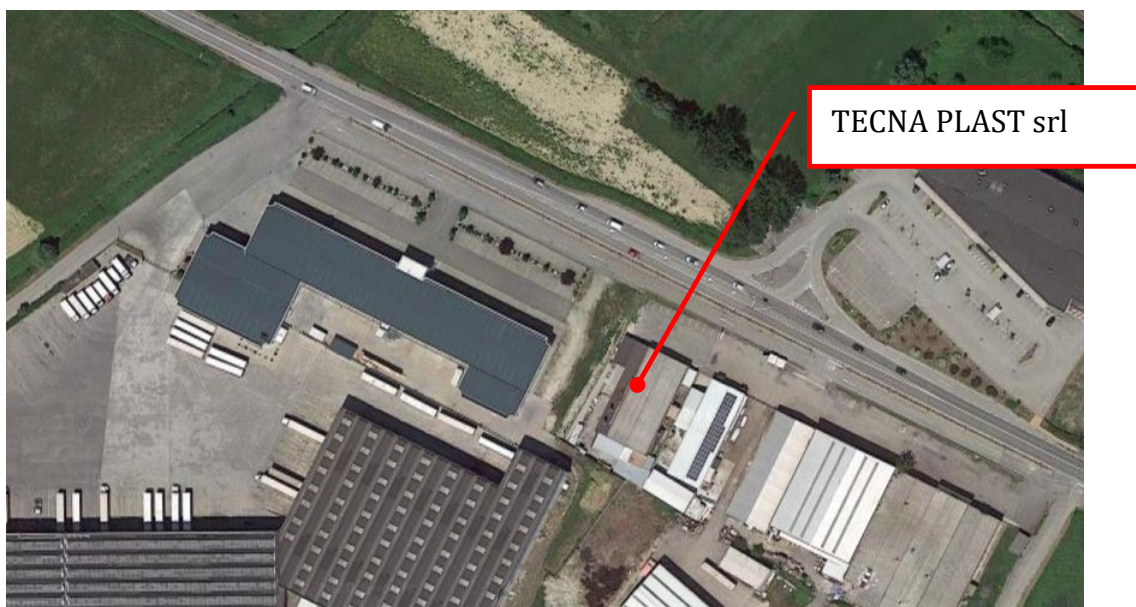
ORDINE DEGLI INGEGNERI  
DELLA PROVINCIA DI CUNEO -  
A2235 *Ing. S. Rinaldi*

## 1.0 Premessa

Oggetto della seguente relazione è la richiesta di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) per le attività produttive della verniciatura industriale TECNA PLAST srl, situata in Via Asti-Mare km 6,700 a Montegrosso d'Asti (AT). La verniciatura è costituita da n. 02 impianti di verniciatura totalmente indipendenti dotati entrambi di una o più cabine di applicazione dei prodotti vernicianti e da due forni di essiccazione. Poiché non si rientra nei requisiti tecnico gestionali richiesti dall'iter procedurale previsto dall'Autorizzazione in via Generale secondo la D.D. della Regione Piemonte n. 189/DB1004 del 20/06/2011, si è scelto di seguire l'iter autorizzativo della via Ordinaria ai sensi del D.P.R. 59/2013 per quanto riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dalle cabine di verniciatura e dai forni di essiccazione a servizio dell'attività.

## 2.0 Inquadramento della realtà aziendale del sito produttivo

La TECNA PLAST srl. è un'Azienda fondata nel 1982 e dispone di una superficie di 1.300 mq coperti adibiti alla produzione, di un'area disimpegno, di un'area parcheggio dipendenti e clienti e di altri 700 mq in parte adibiti ad uso magazzino ed in parte sede dei dispositivi di abbattimento delle emissioni in atmosfera. Sin dalla costituzione della Società, la TECNA PLAST fornisce particolari in materia plastica verniciati mediante l'utilizzo della verniciatura a liquido a spruzzo.



**Foto aerea**

All'impianto statico esistente costituito da una cabina di verniciatura ed un forno, in un secondo momento TECNA PLAST ha installato una seconda linea semiautomatica di verniciatura che comprende due cabine di verniciatura e un forno a tunnel a temperatura controllata. Per questo impianto è stato effettuato un ammodernamento

mediante l'installazione di robot per le produzioni di grandi serie ad altissimo standard qualitativo. Questo ha permesso all'Azienda di ottenere negli anni prima la Certificazione di Qualità ISO/TS 16949 e in un secondo momento la IATF 16949, certificazione primaria per il settore automotive.

### 3.0 Ciclo lavorativo

Il ciclo lavorativo, oggetto di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, è quello classico delle attività di verniciature industriali a liquido.

Nello specifico, i particolari plastici, una volta ricevuti dal cliente, vengono caricati su appositi telai metallici per poi essere lavorati. I cicli di lavoro adottati in Tecna Plast prevedono l'applicazione di un primo prodotto (primer/fondo) e infine l'applicazione di una finitura estetica.

Per entrambi gli impianti, il processo di verniciatura avviene quindi mediante le seguenti macrofasi:

- Applicazione e Appassimento;
- Essiccazione.

### 4.0 Struttura impiantistica

Come già anticipato in precedenza, TECNA PLAST è dotata di n. 02 impianti di verniciatura totalmente indipendenti tra di loro. Nello specifico:

**LINEA 1:** impianto di verniciatura manuale costituito da una cabina di applicazione (*Cabina di Verniciatura 1*) e da un forno di essiccazione. Tutte le emissioni generate sia in fase di applicazione che in fase di essiccazione sono convogliate in un depuratore a carboni attivi a cui è associato il **Punto di emissione E1**.

**LINEA 2:** impianto di verniciatura semiautomatico costituito da due cabine di applicazione (*Cabina di Verniciatura 2 e Cabina di Verniciatura 3*) e da un forno di essiccazione. Tutte le emissioni generate sia in fase di applicazione che in fase di essiccazione sono convogliate in due depuratori a carboni attivi a cui sono associati i **Punti di emissione E2 e E3**. In dettaglio, il Punto di Emissione E2 convoglia gli effluenti trattati mediante opportuno sistema di abbattimento provenienti sia dalla Cabina di Verniciatura 2 sia i fumi intercettati da una presa di aspirazione posizionata nel tratto iniziale del forno di essiccazione. Il Punto di Emissioni E3 convoglia invece gli effluenti trattati mediante opportuno sistema di abbattimento provenienti sia dalla Cabina di Verniciatura 3 sia i fumi intercettati da una presa di aspirazione posizionata nella parte terminale del forno di essiccazione.

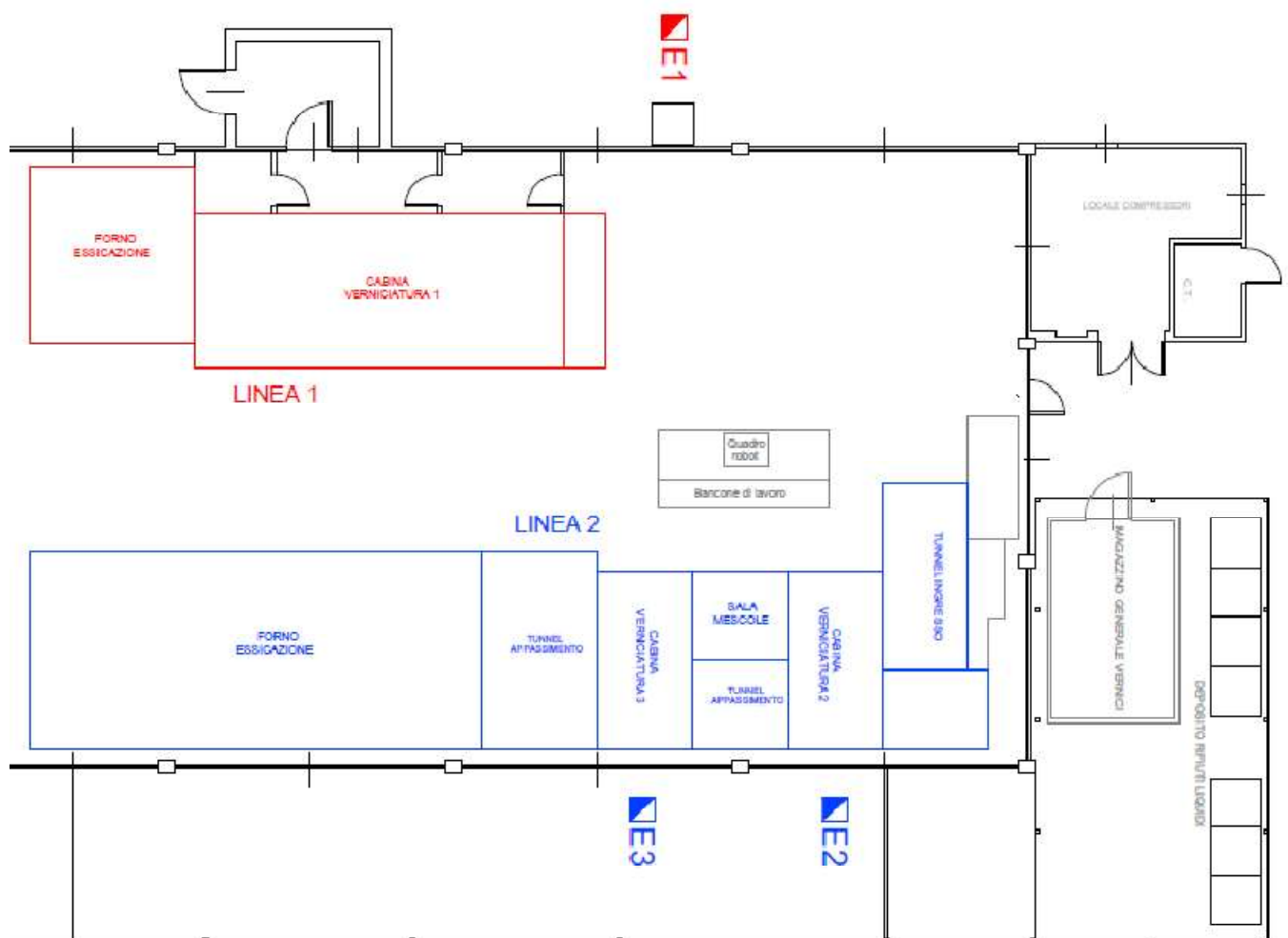
E' opportuno sottolineare come per quanto riguarda la Linea 2, le fasi di applicazione e di essiccazione avvengono contemporaneamente, contrariamente a quanto accade

invece per la Linea 1. L'impianto semiautomatico della Linea 2, per consentire un'elevata produttività, prevede che sia le fasi di applicazione dei prodotti vernicianti sia la conseguente essiccazione termica in forno avvengano in contemporanea. Questo è inevitabile in quanto il processo è semiautomatico, ossia controllato da un PLC e da una catena su binario in continuo movimento.

All'interno della verniciatura non sono eseguite altre attività come ad esempio la preparazione delle superfici mediante seppiatura o stuccatura. I particolari che vengono verniciati non sono infatti sottoposti ad alcun tipo di "preparazione" mediante seppiatura/stuccatura. Il materiale da verniciare, una volta ingressato, è pronto per essere lavorato.

Nel seguente stralcio di planimetria, sono evidenziate:

- in colore **ROSSO** la LINEA 1 con il punto di emissione E1;
- in colore **BLU** la LINEA 2 con i punti di emissione E2 e E3.



## 5.0 Scheda prodotti materia prima

Di norma le materie prime utilizzate in qualità di prodotti vernicianti sono costituite da fondi, primer, smalti, trasparenti, diluenti per vernici e catalizzatori, i quali miscelati nelle corrette percentuali danno origine al prodotto finito che viene poi applicato sui particolari plastici mediante spruzzo con utilizzo di aerografo. A questi non vanno aggiunti gli stucchi, utilizzati solamente nelle vere e proprie attività di carrozzeria, mentre vanno considerati i diluenti di lavaggio utilizzati per il lavaggio degli impianti di applicazione prodotto.

Di seguito viene riportato l'elenco schematico delle materie prime che sono utilizzate nei processi produttivi. Nella compilazione dell'elenco si è utilizzato il criterio di raggruppamento per tipologia di prodotti simili in base ai seguenti parametri:

- tipologia di utilizzo ossia prodotti con caratteristiche funzionali analoghe;
- eventuale etichettatura;
- eventuale presenza di frasi H;
- tenore di COV.

In merito ai valori di quantità annue utilizzate, indicati in tabella, si tratta di quantità previsionali calcolate sui previsivi delle commesse attualmente acquisite, in quanto il consumo reale dipende dall'andamento del mercato automotive, settore piuttosto sensibile all'andamento dell'economia globale.

									<i>Quantità annue utilizzate*</i>	
N.	Descrizione	Tipologia	Impianto/ fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frasi H	Composizione	Tenore di COV	Quantità	U.M.
1	SOMAPRIM CC512 INCOLORE	MP	FONDO/PRIMER	Liquido	GHS02 GHS08 GHS07	H226 H332 H312 H315 H319 H335 H373 H304 H412 H225 H319 H336	Resina base solvente	65%	600	kg
2	SOMALAC VP297 VERNIS	MP	FINITURA ESTETICA	Liquido	GHS02 GHS08 GHS07	H226 H336 H372	Smalto bicomponente base solvente	48%	1300	kg
3	2K HELM PAS BASE COAT NERO	MP	FONDO/PRIMER	Liquido	GHS02 GHS07	H226 H336 H225 H332 H319 H335	Resina base solvente	58%	400	kg
4	AQUALAC SMALTO 2K NERO	MP	FINITURA ESTETICA	Liquido	-	H319 H315 H302 H312 H332 H226 H304 H411 H335 H336	Resina base acqua	8%	300	kg
5	FONDO ISOLANTE PER PC 430404	MP	FONDO/PRIMER	Liquido	GHS02 GHS05 GHS07	H226 H336 H319 H335 H226 H315 H332 H302 H318	Resina base solvente	54%	320	kg
6	VERTILUX SMALTO NERO VV857	MP	FINITURA ESTETICA	Liquido	GHS02 GHS07	H226 H336 H412 H304 H312 H315 H319 H332 H335 H373 H226	Smalto bicomponente base solvente	41%	350	kg

## 6.0 Schema di flusso del ciclo lavorativo

Di seguito lo schema di flusso in grado di rappresentare fedelmente le operazioni che vengono eseguite dal personale TECNA PLAST. In verde sono evidenziate e codificate le fasi oggetto della presente istanza di autorizzazione.

FASE	DESCRIZIONE
Fase 00	ENTRATA MATERIE PRIME
Fase 01	ACCETTAZIONE ARRIVI
Fase 02	ASSEGNAZIONE PRODUZIONE
Fase 03	AVVIO IMPIANTO
Fase 04	CARICAMENTO
Fase 05	SOFFIATURA BILANCELLE
Fase 06	IONIZZAZIONE E SOFFIATURA
Fase 07	PREPARAZIONE VERNICE
Fase 08	APPLICAZIONE MANO DI PRIMER/FONDO
Fase 09	APPASSIMENTO
Fase 10	APPLICAZIONE MANO DI FINITURA
Fase 11	APPASSIMENTO
Fase 12	ESSICCAZIONE IN FORNO
Fase 13	SCARICO
Fase 14	COLLAUDO
Fase 15	ETICHETTATURA E IMBALLO
Fase 16	STOCCAGGIO
Fase 17	SPEDIZIONE
Fase 18	CONSEGNA

Le fasi il cui svolgimento origina emissioni in atmosfera sono quelle riportate di seguito; ogni fase è riconducibile alla presenza di un punto di emissione e verrà trattata nel dettaglio nelle pagine che seguono.

Di seguito saranno dettagliate le varie fasi interessate dalla presente richiesta di autorizzazione, analizzandole per ogni linea di produzione.

## 6.1 Linea 1

LINEA 1			
FASE	DESCRIZIONE DELLA FASE	ATTREZZATURA IMPIANTO	PUNTO DI EMISSIONE
Fase 08	APPLICAZIONE MANO DI PRIMER/FONDO	Cabina di verniciatura 1	E1
Fase 09	APPASSIMENTO	Cabina di verniciatura 1	E1
Fase 10	APPLICAZIONE MANO DI FINITURA	Cabina di verniciatura 1	E1
Fase 11	APPASSIMENTO	Cabina di verniciatura 1	E1
Fase 12	ESSICCAZIONE IN FORNO	Forno di essiccazione	E1

### Note:

La Fase 08 consiste nell'applicazione manuale del primer/fondo mediante aerografo. L'applicazione e la movimentazione dei particolari plastici avviene manualmente, spostando a mano i telai dalla zona di applicazione alla zona di appassimento. Il sistema di abbattimento utilizzato sarà dettagliato nel capitolo seguente.

La Fase 09 consiste nell'appassimento, ossia nel far sostare i particolari verniciati per almeno 15 minuti a temperatura ambiente (25 +/- 5°C). In questa fase i solventi che si sprigionano vengono captati dal sistema di abbattimento in funzione durante la fase di applicazione.

La Fase 10 e 11 sono una esatta copia delle Fasi 08 e 09.

La Fase 12 consiste nel posizionare i telai contenenti i particolari verniciati all'interno del forno di essiccazione e di portare a temperatura di 70 +/- 5 °C i componenti. In questo modo la vernice reticola ed acquisisce le sue caratteristiche di resistenza. I solventi contenuti nei prodotti vernicianti vengono quindi allontanati dal sistema di captazione per essere trattati. Aspetto molto importante è il fatto che la fase di Essiccazione non potrà mai avvenire in concomitanza della fase di Applicazione.



## 6.2 Linea 2

LINEA 2			
FASE	DESCRIZIONE DELLA FASE	ATTREZZATURA IMPIANTO	PUNTO DI EMISSIONE
Fase 08	APPLICAZIONE MANO DI PRIMER/FONDO	Cabina di verniciatura 2	E2
Fase 09	APPASSIMENTO	Cabina di verniciatura 2	E2
Fase 10	APPLICAZIONE MANO DI FINITURA	Cabina di verniciatura 3	E3
Fase 11	APPASSIMENTO	Cabina di verniciatura 3	E3
Fase 12	ESSICCAZIONE IN FORNO	Forno di essiccazione	E2 + E3

### Note:

La Fase 08 consiste nell'applicazione automatica del primer/fondo mediante robot antropomorfo e aerografo. L'applicazione e la movimentazione dei particolari plastici avviene automaticamente mediante catenaria temporizzata: i telai passano quindi dalla zona di applicazione alla zona di appassimento. Il sistema di abbattimento utilizzato sarà dettagliato nel capitolo seguente.

La Fase 09 consiste nell'appassimento, ossia nel far sostare i particolari verniciati per almeno 10/15 minuti a temperatura ambiente (25 +/- 5°C). In questa fase i solventi che si sprigionano vengono captati dal sistema di abbattimento in funzione durante la fase di applicazione.

La Fase 10 e 11 sono una esatta copia delle Fasi 08 e 09.

La Fase 12 consiste nel convogliare mediante sistema automatico di traslazione (catena su binario) i telai contenenti i particolari verniciati all'interno del forno di essiccazione costantemente alla temperatura di 70 +/- 5 °C. In questo modo la vernice reticola ed acquisisce le sue caratteristiche di resistenza. I solventi contenuti nei prodotti vernicianti vengono quindi intercettati dal sistema di captazione in essere costituito da due distinte bocche di aspirazione (una a inizio forno e una a fine forno). Aspetto molto importante è il fatto che la fase di Essiccazione e la fase di Applicazione avvengono in contemporanea a causa della caratteristica intrinseca dell'impianto di verniciatura, ossia del fatto che è un impianto industriale ad elevata produttività. Per limitare il tempo ciclo e aumentare la produttività, le due fasi costituenti l'ossatura del processo di verniciatura sono eseguite in contemporanea.

## 7.0 Impianti di abbattimento

Le cabine di verniciatura sono dotate di un sistema di adsorbimento a carboni attivi e da un sistema di prefiltraggio volto a captare e trattenere le polveri.

Le sostanze da trattare sono rappresentate dai C.O.V. nelle fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione e da polveri di overspray contenuti nei prodotti vernicianti utilizzati nelle fasi di applicazione. Le altre caratteristiche relative alla corrente da trattare vengono definite al paragrafo successivo dove vengono presi in esame i singoli punti di emissione.

La filtrazione a servizio delle cabine di verniciatura è costituito da:

- FILTRI PAINT STOP MULTISTRATO ( filtri a parete);
- FILTRI CIELO (a servizio unicamente dell'aria in ingresso, non pertinenti quindi alla presente trattazione);
- DEPURATORE A CARBONI ATTIVI.

I Paint-Stop sono allocati mediante un grigliato sulla parete aspirante di ogni singola cabina di applicazione; la loro funzione è quella di catturare l'overspray, ossia l'eccesso di prodotto verniciante che non viene depositato sui particolari sottoposti a verniciatura ma che rimane nell'ambiente. Il sistema di aspirazione convoglia queste particelle di vernice verso la parete aspirante, la quale dotata di filtro idoneo risulta in grado di intercettarle ed evitare che raggiungano lo step successivo di trattamento. Essi presentano le seguenti caratteristiche tecniche.

Struttura	Fibra di vetro
Spessore	50 - 60 mm
Efficienza ponderale	92 – 96%
Perdita di carico iniziale	12 Pa
Perdita di carico finale	200 Pa
Temperatura massima	170 °C
Accumulo massimo unitario	3.200 – 3.600 g/m <sup>3</sup>
Sostituzione	Ogni 8 di esercizio

In apposite strutture di contenimento metalliche (depuratori), sono collocate le cartucce cilindriche Mod. Saico contenenti ciascuna carbone attivo estruso CIL4MM con diametro 4 mm. Sono installate e contemporaneamente operative un totale di 27 cartucce contenenti ciascuna 30 kg circa di carbone, ossia complessivamente 810 kg di carbone attivo costantemente in esercizio. La superficie specifica è maggiore di 600 m<sup>2</sup>/g e la temperatura di funzionamento massima è < 40 °C.

La capacità di adsorbimento è pari al 12% e le tempistiche previste per la sostituzione sono in funzione dei VOC utilizzati ossia avvengono in funzione degli inquinanti presenti nell'effluente gassoso da trattare.

Per ogni cabina di verniciatura (*Cabina di Verniciatura 1 - Cabina di Verniciatura 2 - Cabina di Verniciatura 3*) è presente un quantitativo di carbone attivo totale pari a 270 kg (9 cartucce da 30 kg cad).

Ogni cartuccia è dotata a sua volta di un ulteriore sistema di filtrazione costituito da uno strato in materiale filtrante che ulteriormente intercettano le particelle di vernice che non sono state bloccate dal filtro Paint Stop.

Il carbone attivo è sostituito in relazione all' utilizzo dei prodotti vernicianti ed alla relativa saturazione raggiunta in funzione degli inquinanti in essi contenuti. L'operazione di sostituzione prevede che le cartucce contenenti il carbone attivo esausto vengano rimosse e sostituite con altre analoghe contenenti carbone attivo nuovo e/o rigenerato con caratteristiche di resa ed efficienza di adsorbimento pari a quelle iniziali.

<b><u>DEPURATORE A CARBONI ATTIVI</u></b> <b><u>LINEA 1 - Cabina di Verniciatura 1</u></b>	
Numero cartucce	9
Altezza cartucce	1,0 m
Spessore cartucce	35 mm
Velocità attraversamento cartuccia	0,32 m/s
Tempo di permanenza	0,11 s
<b><u>DEPURATORE A CARBONI ATTIVI</u></b> <b><u>LINEA 2 - Cabina di Verniciatura 2</u></b>	
Numero cartucce	9
Altezza cartucce	1,0 m
Spessore cartucce	35 mm
Velocità attraversamento cartuccia	0,53 m/s
Tempo di permanenza	0,07 s
<b><u>DEPURATORE A CARBONI ATTIVI</u></b> <b><u>LINEA 2 - Cabina di Verniciatura 3</u></b>	
Numero cartucce	9
Altezza cartucce	1,0 m
Spessore cartucce	35 mm
Velocità attraversamento cartuccia	0,53 m/
Tempo di permanenza	0,07 s

## 7.1 Caratteristiche di ogni punto di emissione

Le concentrazioni delle sostanze contenute negli effluenti sono state ricavate da analisi eseguite direttamente sugli impianti oggetto di autorizzazione.

<b><u>PUNTO DI EMISSIONE E1</u></b>	<b>LINEA 1 Cabina di Verniciatura 1 Forno essiccazione</b>
Altezza mt dal piano di campagna	8,0
Diametro (mXm)	0,60 x 0,60
Direzione dello sbocco	Verticale
Durata delle emissioni	8 h/giorno
Frequenza delle emissioni	Continua
Portata di progetto Nm <sup>3</sup> /h a 0°C e 0,101 MPa	12.000
Temperatura allo sbocco in °C	25 ° C
Tenore (%) di O <sub>2</sub> libero nell' effluente	19-20 %
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	4,92
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	0,42
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	25,00
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	3,00
Velocità allo sbocco in m/s	7 m/s
Tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento	Immediato
Tempi per l' interruzione di esercizio	Immediato
Tempi di cessazione emissioni post interruzione impianto	5 minuti

<b><u>PUNTO DI EMISSIONE</u>    <b>E2</b></b>	<b>LINEA 2 Cabina di Verniciatura 2 Forno essiccazione</b>
Altezza mt dal piano di campagna	8,0
Diametro (mXm)	0,60 x 0,60
Direzione dello sbocco	Verticale
Durata delle emissioni	8 h/giorno
Frequenza delle emissioni	Continua
Portata di progetto Nm <sup>3</sup> /h a 0°C e 0,101 MPa	18.000
Temperatura allo sbocco in °C	25-30 ° C
Tenore (%)di O2 libero nell' effluente	19-20 %
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	2,70
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	0,49
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	17,00
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	3,00
Velocità allo sbocco in m/s	15 m/s
Tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento	Immediato
Tempi per l' interruzione di esercizio	Immediato
Tempi di cessazione emissioni post interruzione impianto	5 minuti

<b><u>PUNTO DI EMISSIONE</u> E3</b>	<b>LINEA 2 Cabina di Verniciatura 3 Forno essiccazione</b>
Altezza mt dal piano di campagna	8,0
Diametro (mXm)	0,60 x 0,60
Direzione dello sbocco	Verticale
Durata delle emissioni	8 h/giorno
Frequenza delle emissioni	Continua
Portata di progetto Nm <sup>3</sup> /h a 0°C e 0,101 MPa	18.000
Temperatura allo sbocco in °C	30-35 ° C
Tenore (%)di O2 libero nell' effluente	19-20 %
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	4,67
Concentrazione attesa in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	0,29
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> C.O.V.	17,00
Concentrazione limite prevista in fase progettuale in mg/Nm <sup>3</sup> Polveri Totali	3,00
Velocità allo sbocco in m/s	13 m/s
Tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento	Immediato
Tempi per l' interruzione di esercizio	Immediato
Tempi di cessazione emissioni post interruzione impianto	5 minuti

Nella seguente tabella sono riassunte le caratteristiche dei singoli punti di emissione.

Emissione	Provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Durata emissioni	Frequenza nelle 24 ore	T (°C)	Altezza emissione dal suolo	Diametro sezione	Tipo di impianto di abbattimento
E1	LINEA 1 Cabina di verniciatura 1	12.000	8h/gg	Continua	25	8,0 m da P.C.	0,60 x 0,60 m	FILTRI + CARBONE ATTIVO
E2	LINEA 2 Cabina di verniciatura 2	18.000	8h/gg	Continua	25-30	8,0 m da P.C.	0,60 x 0,60 m	FILTRI + CARBONE ATTIVO
E3	LINEA 2 Cabina di verniciatura 3	18.000	8h/gg	Continua	30-35	8,0 m da P.C.	0,60 x 0,60 m	FILTRI + CARBONE ATTIVO

## 8.0 Ulteriori emissioni / scarichi

Non sono presenti ulteriori tipologie di emissioni e tantomeno scarichi industriali idrici.  
 I Servizi igienici sono dotati di un sistema di collettamento degli scarichi reflui civili mediante allaccio a pubblica fognatura presente in Via Asti – Mare.  
 Non sono presenti altre tipologie di scarichi.

## 9.0 Report fotografico

### PUNTO DI EMISSIONE E1



### DEPURATORE A CARBONI ATTIVI LINEA 1 - Cabina di Verniciatura 1





## PUNTO DI EMISSIONE E2 – E3



### DEPURATORI A CARBONI ATTIVI

LINEA 2 - Cabina di Verniciatura 2 - LINEA 2 - Cabina di Verniciatura 3



**VISTA COMPLESSIVA PUNTI DI EMISSIONE E2 – E3**



## **SCHEDA INFORMATIVA GENERALE**

### **UNITA' LOCALE OPERATIVA**

RAGIONE SOCIALE : TECNA PLAST s.r.l.

INDIRIZZO: Via Asti-Mare km 6,700

COMUNE: Montegrosso d'Asti

PROVINCIA: AT

C.A.P. 14048

TELEFONO 0141 951249

CODICE FISCALE: 01602620054

### **CLASSIFICAZIONE INDUSTRIA INSALUBRE:**

CLASSE 1 ☐ A ☐ B ☐ C ☐ CLASSE 2 ☐ A ☐ B ☐ C ☒ NON CLASSIFICATA ☐

NUMERO ADDETTI: 15

CODICE ATTIVITA' ATECO (ISTAT): 25.61

EVENTUALE ASSOCIAZIONE DI CATEGORIA DI APPARTENENZA: -

### **LEGALE RAPPRESENTANTE**

COGNOME E NOME: RINALDI SAMUELE

NATO A FOSSANO IL 27/07/1985

RESIDENTE A FOSSANO

PROVINCIA CN

VIA S. LUCIA N 12

CODICE FISCALE: RNLSML85L27D742S

INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA: samuelerinaldi@tecnaplast.it

INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA CERTIFICATA: tecnaplast@pec.it

### **SEDE LEGALE**

IMPRESA ☒ ENTE ☐

PARTITA IVA: 01602620054 CODICE FISCALE: 01602620054

ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N° AT-128580

RAGIONE SOCIALE TECNA PLAST s.r.l

INDIRIZZO: Via Asti-Mare km 6,700

COMUNE: Montegrosso d'Asti PROVINCIA: AT

C.A.P. 14048

TELEFONO 0141 951249

**Allegati:**

Tav 01: Inquadramento planimetrico su Carta Tecnica Regionale;

Tav 02: Inquadramento planimetrico su Carta Catastale;

Tav 03: Inquadramento planimetrico su P.R.G.;

Tav 04: Planimetria generale dell'impianto.

All 01: Visura camerale.