

**RELAZIONE TECNICO - DESCRITTIVA AI SENSI DELL'ART. 269  
DEL D.LGS. 152/06 (EMISSIONI IN ATMOSFERA) – RICHIESTA RINNOVO**

***Ditta:*** ASTRO S.r.l. – Via Nazionale, 5 – 14011 Baldichieri d'Asti (AT)

**Punti di emissione oggetto del rinnovo:**

Reparto litografia:

- Impianto di verniciatura Linea 1 (applicazione a rullo ed essiccazione)
- Coda essiccamento Linea 1
- Raffreddamento Linea 1
- Raffreddamento Linea 1
- Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2
- Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 2
- Sfiato di sicurezza forno essiccazione Linea 2
- Coda essiccamento Linea 2
- Raffreddamento Linea 2
- Raffreddamento Linea 2
- Stampa/verniciatura/forno di essiccazione (prima sezione) Linea 3
- Stampa/verniciatura/forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 3
- Sfiato di sicurezza forno di essiccazione Linea 3
- Coda essiccamento Linea 3
- Raffreddamento Linea 3

Reparto OFF-SET:

- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura
- Linee di inchiostatura

Vari:

- Aspirazione compressori ed essiccatori
- Aspirazione compressori ed essiccatori
- Aspirazione compressori ed essiccatori
- Aspirazione compressori ed essiccatori

## 1. INTRODUZIONE

---

La ditta in data 12/10/2020 ha presentato una richiesta di rinnovo dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera con una richiesta di proroga, successivamente la Provincia di Asti con lettera Protocollo n. 19502 del 22/10/2020 ha accettato la sopra citata richiesta.

La relazione in oggetto si riferisce alla ditta ASTRO S.r.l., avente sede legale e sede produttiva a Baldichieri d'Asti (AT), in Via Nazionale n. 5.

L'attività svolta dalla ditta è la seguente: produzione di capsule in alluminio.

La ditta in oggetto è in possesso delle seguenti autorizzazioni alle emissioni in atmosfera:

- a. D.D. n° 7041 del 27.09.2006 aggiornata con D.D. Provincia di Asti n° 4225 del 24.11.2014 avente scadenza 26.09.2021;
- b. D.D. n° 8477 del 5.11.2008 avente scadenza 4.11.2023;
- c. D.D. n° 629 del 25.02.2010 avente scadenza 24.02.2025;
- d. D.D. n° 6683 del 29.12.2011 avente scadenza avente scadenza 28.12.2026.

Quantunque solo una delle suddette autorizzazione ed esattamente quella del punto a sia in scadenza, la ditta intende allinearle tutte in unica autorizzazione avente quindi unica futura scadenza.

Per addivenire a quanto sopra si è provveduto, al fine di ottenere una organica definizione dell'autorizzazione, a rinumerare i vari punti di emissione, come da quadro riassuntivo delle emissioni e da planimetria degli stessi allegati alla presente.

Comunica nel contempo che il punto di emissione denominato E21 aspirazione forno a lastre della D.D. n° 8477 del 5.11.2008 è stato dismesso.

## **2. RELAZIONE**

---

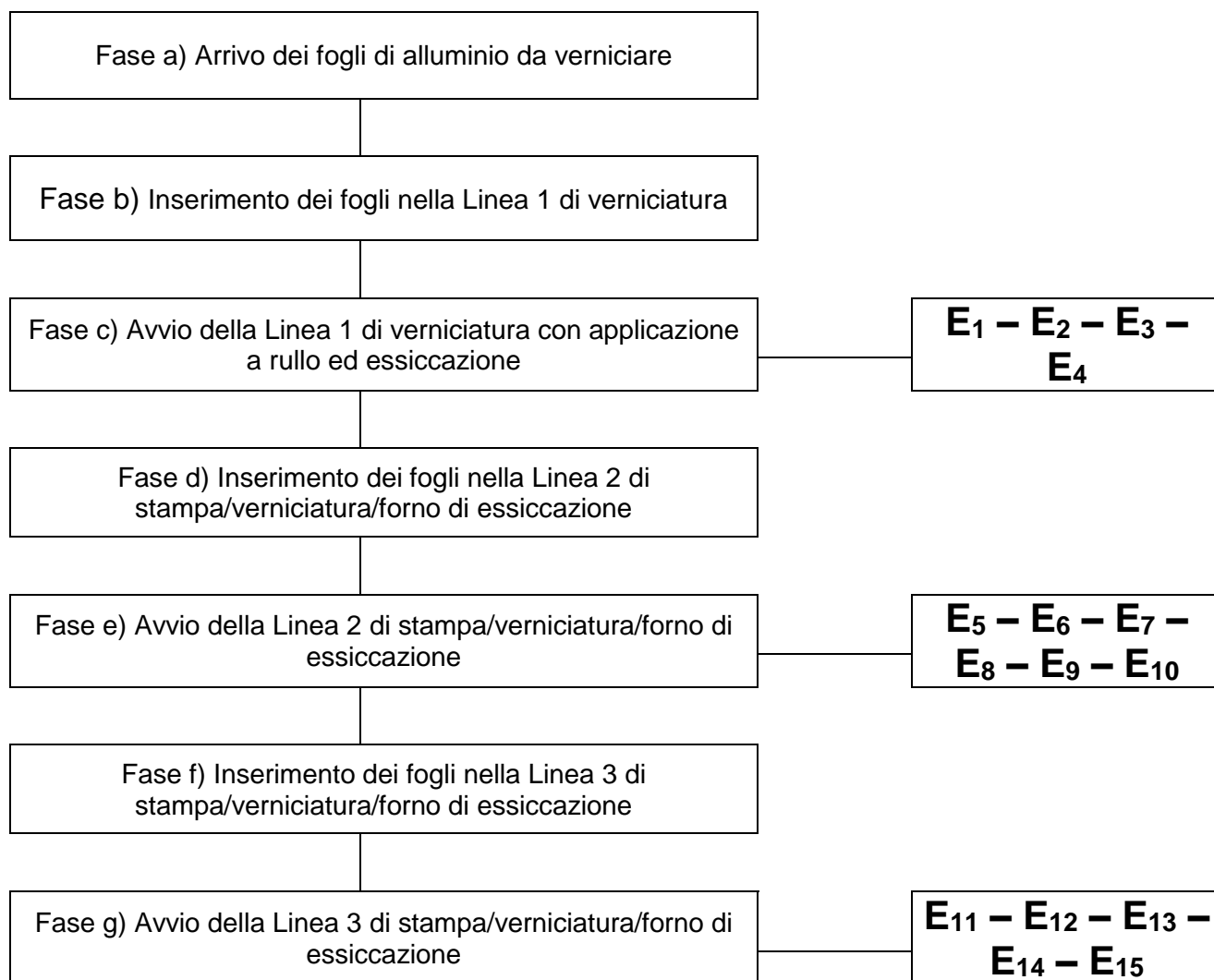
### **2.1 Emissioni derivanti dal reparto litografia**

#### ***2.1.1 Ciclo produttivo***

Il ciclo produttivo relativo a tale reparto si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

- a. Arrivo dei fogli di alluminio da verniciare
- b. Inserimento dei fogli nella Linea 1 di verniciatura
- c. Avvio della Linea 1 di verniciatura con applicazione a rullo ed essiccazione
- d. Inserimento dei fogli nella Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione
- e. Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione
- f. Inserimento dei fogli nella Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione
- g. Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione

### 2.1.2 Schema di flusso



### **2.1.3 Prodotti ottenuti**

**Prodotto ottenuto:** Fogli di alluminio verniciati

### **2.1.4 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare**

Fase c: Avvio della Linea 1 di verniciatura con applicazione a rullo ed essiccazione  
E1 – Impianto di verniciatura Linea 1 (applicazione a rullo ed essiccazione)

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Impianto di verniciatura Linea 1 (applicazione a rullo ed essiccazione)

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.  
CO  
NO<sub>x</sub> come NO<sub>2</sub>

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**dove sono avviati?:** Postcombustore termico

Fase c: Avvio della Linea 1 di verniciatura con applicazione a rullo ed essiccazione  
E2 – Coda essiccamento Linea 1

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Coda essiccamento Linea 1

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.000

**temperatura (°C):** 130

**dove sono avviati?:** Ambiente

Fase c: Avvio della Linea 1 di verniciatura con applicazione a rullo ed essiccazione  
E3 – Raffreddamento Linea 1

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Raffreddamento Linea 1

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase c: Avvio della Linea 1 di verniciatura con applicazione a rullo ed essiccazione  
E4 – Raffreddamento Linea 1

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Raffreddamento Linea 1

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E5 – Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.  
CO  
NO<sub>x</sub> come NO<sub>2</sub>

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**dove sono avviati?:** Postcombustore termico

Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E6 – Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 2

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.  
CO  
NO<sub>x</sub> come NO<sub>2</sub>

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**dove sono avviati?:** Postcombustore termico

Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E7 – Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 2

**durata:** --

**impianto:** Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** No

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.000

**temperatura (°C):** --

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E8 – Coda essiccamento Linea 2

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Coda essiccamento Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** si

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.500

**temperatura (°C):** 130

**dove sono avviati?:** Nessuno



Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E9 – Raffreddamento Linea 2

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Raffreddamento Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase e: Avvio della Linea 2 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E10 – Raffreddamento Linea 2

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Raffreddamento Linea 2

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase g: Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E11 – Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 3

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 3

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.  
CO  
NO<sub>x</sub> come NO<sub>2</sub>

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**dove sono avviati?:** Postcombustore termico

Fase g: Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E12 – Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 3

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 3

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.  
CO  
NO<sub>x</sub> come NO<sub>2</sub>

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**dove sono avviati?:** Postcombustore termico

Fase g: Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E13 – Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 3

**durata:** --

**impianto:** Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 3

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** No

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.000

**temperatura (°C):** --

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase g: Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E14 – Coda essiccamento Linea 3

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Coda essiccamento Linea 3

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** si

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.500

**temperatura (°C):** 130

**dove sono avviati?:** Nessuno

Fase g: Avvio della Linea 3 di stampa/verniciatura/forno di essiccazione  
E15 – Raffreddamento Linea 3

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Raffreddamento Linea 3

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**dove sono avviati?:** Nessuno

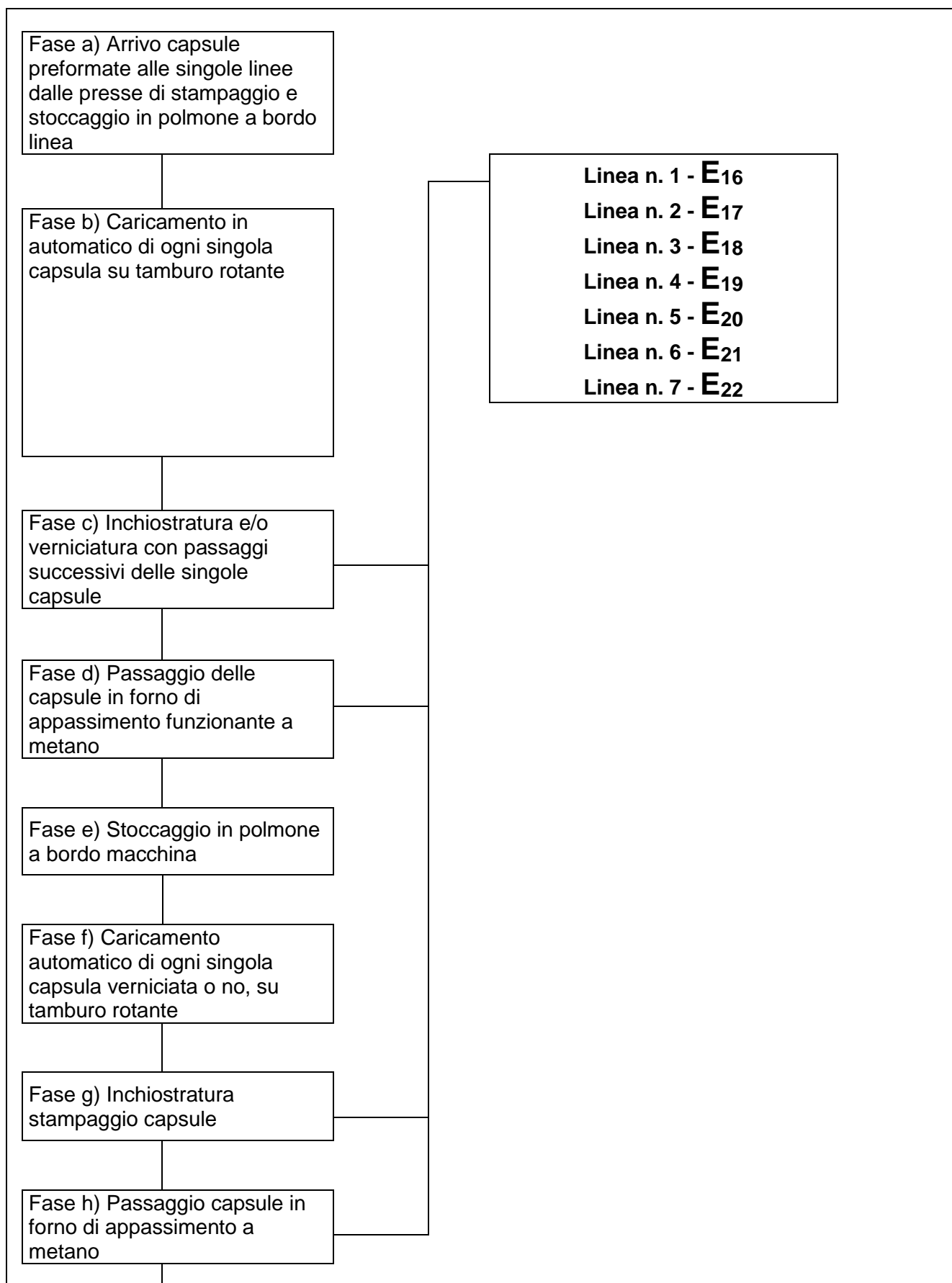
## **2.2 Emissioni derivanti dal reparto OFF-SET**

### **2.2.1 *Ciclo produttivo***

Il ciclo produttivo relativo a tale lavorazione (composto da n° 7 linee) si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

- a. arrivo capsule preformate alle singole linee dalle presse di stampaggio e stoccaggio in polmone a bordo linea;
- b. caricamento in automatico di ogni singola capsula su tamburo rotante;
- c. eventuale verniciatura con passaggi successivi delle singole capsule;
- d. passaggio delle capsule in forno di appassimento funzionante a metano;
- e. stoccaggio in polmone a bordo macchina;
- f. caricamento automatico di ogni singola capsula verniciata o no, su tamburo rotante;
- g. inchiostratura stampaggio capsule;
- h. passaggio capsule in forno di appassimento a metano;
- i. deposito semilavorato in contenitori;
- j. avvio dei semilavorati alle operazioni successive di assemblaggio di inserto plastico.

### 2.2.2 Schema di flusso





### **2.2.3 Prodotti ottenuti**

**Prodotto ottenuto:** Capsule in alluminio inchiostrate e/o verniciate

### **2.2.4 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare**

Fase c: Eventuale verniciatura con passaggi successivi delle singole capsule

Fase d: Passaggio delle capsule in forno di appassimento funzionante a metano

Fase g: Inchiostatura stampaggio capsule

Fase h: Passaggio capsule in forno di appassimento a metano

**durata:** 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

**impianto:** Aspirazione su linee di inchiostatura e verniciatura in tondo di capsule in alluminio (E16-E17-E18-E19-E20-E21-E22) ognuno avente le seguenti caratteristiche:)

**tempo per il raggiungimento del regime funzionamento:** immediato

**tempo per interruzione esercizio impianto:** immediato

**tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio:** immediato

**la fase da luogo ad effluenti?:** sì

**tipo:** polveri totali  
S.O.T.

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 8.000

**temperatura (°C):** 80

**dove sono avviati?:** Nessuno

## **2.3 CARATTERISTICHE PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA E RELATIVI EFFLUENTI**

**E<sub>1</sub>:** Impianto verniciatura Linea 1 (applicazione a rullo ed essiccazione)

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**E<sub>2</sub>:** Coda essiccamento Linea 1

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.000

**temperatura (°C):** 130

**E<sub>3</sub>:** Raffreddamento Linea 1

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,80 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**E<sub>4</sub>:** Raffreddamento Linea 1

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,90 m

**direzione del flusso:** verticale



**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**E5:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 m x 0,50 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**E6:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 m x 0,50 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C):** 300

**E7:** Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** --

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.000

**temperatura (°C):** --

**E<sub>8</sub>:** Coda essiccamento Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,40

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 5.500

**temperatura (°C):** 130

**E<sub>9</sub>:** Raffreddamento Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,80 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**E<sub>10</sub>:** Raffreddamento Linea 2

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,90 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**E<sub>11</sub>:** Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 3

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 m x 0,50 m

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 12.000

**temperatura (°C): 300**

**E<sub>12</sub>: Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 3**

**altezza rispetto al piano di campagna: 10,5 m**

**diametro o sezione allo sbocco: 0,50 m x 0,50 m**

**direzione del flusso: verticale**

**durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno**

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa): 12.000**

**temperatura (°C): 300**

**E<sub>13</sub>: Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 3**

**altezza rispetto al piano di campagna: 10,5 m**

**diametro o sezione allo sbocco: 0,50**

**direzione del flusso: verticale**

**durata e frequenza delle emissioni: --**

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa): 5.000**

**temperatura (°C): --**

**E<sub>14</sub>: Coda essiccamento Linea 3**

**altezza rispetto al piano di campagna: 10,5 m**

**diametro o sezione allo sbocco: 0,40**

**direzione del flusso: verticale**

**durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno**

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa): 5.500**

**temperatura (°C): 130**

**E<sub>15</sub>: Raffreddamento Linea 3**

**altezza rispetto al piano di campagna: 10,5 m**

**diametro o sezione allo sbocco: 1 m**

**direzione del flusso: verticale**

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 25.000

**temperatura (°C):** Ambiente

**E<sub>16-17-18-19-20-21-22</sub>:** Linee di inchiostatura

**altezza rispetto al piano di campagna:** 10 – 10,5 m

**diametro o sezione allo sbocco:** 0,50 – 0,60

**direzione del flusso:** verticale

**durata e frequenza delle emissioni:** 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

**portata in volume (m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0.101 mPa):** 8.000

**temperatura (°C):** 80

### **3 TEMPO PER LA MESSA A REGIME DELL'IMPIANTO**

---

Presumibilmente 45 gg. dopo la messa in funzione dell'impianto.

Baldichieri d'Asti, 15/12/2020

Il Tecnico

---

QUADRO RIASSUNTIVO GENERALE DELLE EMISSIONI COMPRESIVO DELLE EMISSIONI											
IMPIANTO: ASTRO S.r.l.						CODICE IMPIANTO: 005007/4					
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m <sup>3</sup> /h a 0 °C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza nelle 24 h	Temperatura [°C]	Tipo sostanza inquinante	Limite di emissione		Altezza punto di emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m <sup>3</sup> a 0 °C e 0,101 Mpa]	[kg/h]			
E1	Impianto verniciatura Linea 1 (applicazione a rullo ed essiccazione)	12.000	24	Continua	300	Polveri totali	5	0,060	10,5	0,50	Postcombustore termico
						S.O.T.	20	0,240			
						CO	100	1,200			
						NO <sub>x</sub> come NO <sub>2</sub>	200	2,400			
E2	Coda essiccamento Linea 1	5.000	24	Continua	130	S.O.T.	20	0,100	10,5	0,50	--
E3	Raffreddamento Linea 1	25.000	24	Continua	Ambiente	S.O.T.	10	0,250	10,5	0,80	--
E4	Raffreddamento Linea 1	25.000	24	Continua	Ambiente	S.O.T.	10	0,250	10,5	0,90	--
E5	Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 2	12.000	24	Continua	300	Polveri totali	5	0,060	10,5	0,50 x 0,50	Postcombustore termico
						S.O.T.	20	0,240			
						CO	100	1,200			
						NO <sub>x</sub> come NO <sub>2</sub>	200	2,400			
E6	Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 2	12.000	24	Continua	300	Polveri totali	5	0,060	10,5	0,50 x 0,50	Postcombustore termico
						S.O.T.	20	0,240			
						CO	100	1,200			
						NO <sub>x</sub> come NO <sub>2</sub>	200	2,400			

QUADRO RIASSUNTIVO GENERALE DELLE EMISSIONI COMPRESIVO DELLE EMISSIONI											
IMPIANTO: ASTRO S.r.l.						CODICE IMPIANTO: 005007/4					
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m <sup>3</sup> /h a 0 °C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza nelle 24 h	Temperatura [°C]	Tipo sostanza inquinante	Limite di emissione		Altezza punto di emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m <sup>3</sup> a 0 °C e 0,101 Mpa]	[kg/h]			
E7	Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 2	5.000	--	--	--	--	--	--	10,5	0,50	--
E8	Coda essiccamento Linea 2	5.500	24	Continua	130	S.O.T.	20	0,110	10,5	0,40	--
E9	Raffreddamento Linea 2	25.000	24	Continua	Ambiente	S.O.T.	10	0,250	10,5	0,80	-
E10	Raffreddamento Linea 2	25.000	24	Continua	Ambiente	S.O.T.	10	0,250	10,5	0,90	--
E11	Stampa/verniciatura forno di essiccazione (prima sezione) Linea 3	12.000	24	Continua	300	Polveri totali	5	0,060	10,5	0,50 x 0,50	Postcombustore termico
						S.O.T.	20	0,240			
						CO	100	1,200			
						NO <sub>x</sub> come NO <sub>2</sub>	200	2,400			
E12	Stampa/verniciatura forno di essiccazione (seconda sezione) Linea 3	12.000	24	Continua	300	Polveri totali	5	0,060	10,5	0,50 x 0,50	Postcombustore termico
						S.O.T.	20	0,240			
						CO	100	1,200			
						NO <sub>x</sub> come NO <sub>2</sub>	200	2,400			

QUADRO RIASSUNTIVO GENERALE DELLE EMISSIONI COMPRESIVO DELLE EMISSIONI											
IMPIANTO: ASTRO S.r.l.						CODICE IMPIANTO: 005007/4					
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m <sup>3</sup> /h a 0 °C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza nelle 24 h	Temperatura [°C]	Tipo sostanza inquinante	Limite di emissione		Altezza punto di emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m <sup>3</sup> a 0 °C e 0,101 Mpa]	[kg/h]			
E13	Sfiato sicurezza forno essiccazione Linea 3	5.000	--	--	--	--	--	--	10,5	0,50	--
E14	Coda essiccamento Linea 3	5.500	24	Continua	130	S.O.T.	20	0,110	10,5	0,40	--
E15	Raffreddamento Linea 3	25.000	24	Continua	Ambiente	S.O.T.	10	0,250	10,5	1	--
E16	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,60	--
						S.O.T.	5	0,040			
E17	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,50	--
						S.O.T.	5	0,040			
E18	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,50	--
						S.O.T.	5	0,040			
E19	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,60	--
						S.O.T.	5	0,040			
E20	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,60	--
						S.O.T.	5	0,040			
E21	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10,5	0,50	--
						S.O.T.	5	0,040			

QUADRO RIASSUNTIVO GENERALE DELLE EMISSIONI COMPRESIVO DELLE EMISSIONI											
IMPIANTO: ASTRO S.r.l.						CODICE IMPIANTO: 005007/4					
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m³/h a 0 °C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza nelle 24 h	Temperatura [°C]	Tipo sostanza inquinante	Limite di emissione		Altezza punto di emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m³ a 0 °C e 0,101 Mpa]	[kg/h]			
E22	Linee di inchiostatura	8.000	24	Continua	80	Polveri totali	20	0,160	10	0,60	--
						S.O.T.	5	0,040			
E23	Aspirazione compressori ed essiccatori	Attività autorizzata ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 seguendo le prescrizioni indicate nella D.D. della Regione Piemonte n. 624 del 29/11/2001									
E24	Aspirazione compressori ed essiccatori	Attività autorizzata ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 seguendo le prescrizioni indicate nella D.D. della Regione Piemonte n. 624 del 29/11/2001									
E25	Aspirazione compressori ed essiccatori	Attività autorizzata ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 seguendo le prescrizioni indicate nella D.D. della Regione Piemonte n. 624 del 29/11/2001									
E26	Aspirazione compressori ed essiccatori	Attività autorizzata ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 seguendo le prescrizioni indicate nella D.D. della Regione Piemonte n. 624 del 29/11/2001									