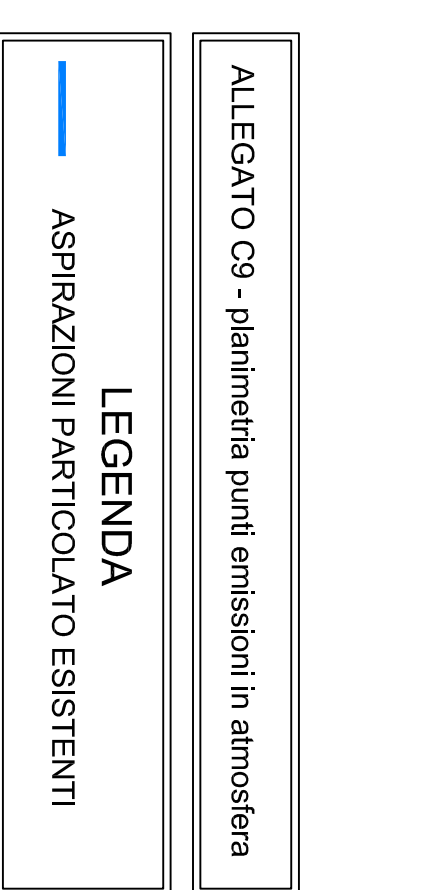


RIF.	DENOMINAZIONE	COORDINATE GEOGRAFICHE "UTM"
1	Forno fusorio - Cornice Emergenza	X= 5.048.557.009 Y= 757.335.072
3	Aspirazione fibroggio/polimerizzazione	X= 5.048.563.604 Y= 757.351.549
14	Stoccaggio Materie prime	X= 5.048.553.147 Y= 757.313.252
15	Stoccaggio Materie prime	X= 5.048.549.705 Y= 757.317.053
16	Trasporto Materie prime	X= 5.048.553.703 Y= 757.306.422
17	Trasporto Materie prime	X= 5.048.546.434 Y= 757.318.995
18	Trasporto Materie prime	X= 5.048.545.786 Y= 757.336.992
19	Miscelazione Materie prime	X= 5.048.540.404 Y= 757.329.446
28	Abbottonimento polveri forno fusorio	X= 5.048.542.900 Y= 757.345.198
29	Filtro depolverazione linea 1	X= 5.048.563.295 Y= 757.286.544
30	Filtro depolverazione impianto Euroloc	X= 5.048.531.938 Y= 757.325.445
31	Coppo carromanto linea Aquilante e Lettra	X= 5.048.523.994 Y= 757.294.140
32	Filtro depolverazione 2° lavorazioni	X= 5.048.576.366 Y= 757.287.219
34	Coppo carromanto 1 - Linea 1	X= 5.048.593.058 Y= 757.287.094
35*	Coppo carromanto 2 - Linea 1	X= 5.048.619.845 Y= 757.280.156
36*	Segno manuale	X= 5.048.505.487 Y= 757.313.050
37*	Coppo pressa compattatrice	X= 5.048.593.452 Y= 757.371.675
38	Abbottonimento inquinanti forno pretretto	X= 5.048.545.539 Y= 757.331.522

RIF.	DENOMINAZIONE	SISTEMA ABRATIM.	COORDINATE GEOGRAFICHE "UTM"
CL 1 3	Ciclone aspirazione fibroggio zona n° 2/3	Ciclone	X= 5.048.546.401 Y= 757.342.102
CL 2 3	Ciclone aspirazione fibroggio zona n° 1	Ciclone	X= 5.048.543.298 Y= 757.340.918
DM 1 3	Demister post combustore - Linea 1	Pacchi viciol	X= 5.048.560.568 Y= 757.347.368
DM 2 3	Demister aspirazione fibroggio zona 1	Pacchi viciol	X= 5.048.557.031 Y= 757.346.860
DM 3 3	Demister aspirazione fibroggio zona 2/3	Pacchi viciol	X= 5.048.555.245 Y= 757.349.692
PC 1 3	Post combustore - Linea 1	Ternomic	X= 5.048.538.959 Y= 757.310.375
F 1 3	Filtro fumi post combustore - Linea 1	Pannelli filtranti	X= 5.048.528.812 Y= 757.332.604
F 2 3	Aspirazione nastri raffreddamento lana	Filtro a maniche	X= 5.048.505.487 Y= 757.313.050
F 3 3	Filtro aspirazione polveri impianto Euroloc	Filtro a maniche	X= 5.048.559.407 Y= 757.297.468
F 4 29	Filtro aspirazione polveri linea 1	Filtro a maniche	X= 5.048.542.231 Y= 757.346.865
F 5 28	Filtro polveri forno fusorio	Filtro a maniche	X= 5.048.550.048 Y= 757.304.677
F 6 32	Filtro aspirazione polveri fustellatrici manuali	Filtro a maniche	X= 5.048.616.615 Y= 757.289.844
F 7 36	Filtro aspirazione polveri stoccaggio materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.504.272 Y= 757.310.268
F 8 37	Filtro aspirazione polveri pressa compattatrice	Filtro a maniche	X= 5.048.551.576 Y= 757.312.615
F 9 14	Filtro aspiraz. polveri stoccaggio materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.548.853 Y= 757.317.890
F 10 15	Filtro aspiraz. polveri stoccaggio materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.555.884 Y= 757.307.464
F 11 16	Filtro aspiraz. polveri pasturatura materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.546.205 Y= 757.320.612
F 12 17	Filtro aspiraz. polveri trasporto materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.544.909 Y= 757.335.483
F 13 18	Filtro aspiraz. polveri trasporto materie prime	Filtro a maniche	X= 5.048.543.539 Y= 757.331.522
F 14 19	Filtro aspiraz. polveri miscelaz. materie prime	Filtro a maniche	

RIF.	DENOMINAZIONE	COORDINATE GEOGRAFICHE "UTM"
A	Ingresso assicciatoio	X= 5.048.553.540 Y= 757.326.804
B	Uscita assicciatoio	X= 5.048.571.750 Y= 757.297.827



EUROFIBRE S.p.A.

OGGETTO Allegato C9 - Planimetria modificata con individuazione dei punti di emissioni in atmosfera

N° DISSEGNO EFB-M1-116L

COMMESSA EFB-0117

CLIENTE **EUROFIBRE S.P.A.**

IMPIANTO PLANIMETRIA STABILIMENTO M1 / M2

VIA VENER, 41

0	PRIMA EMISSIONE	12.08.20	1/2
REV.	DESCRIZIONE	DATA	REVISIONE
1:200		12.08.20	A1
DISSEGNO			
VERIFICATO			
APPROVATO			

Riproduzione non autorizzata senza permesso informatico sottoscritto digitalmente da MASSIMO DAVIDI il 22.06.2022 15:08:59

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005