

COMPANY PROFILE



- **DAL 1979 ESPERIENZA E COMPETENZA**
SINCE 1979 EXPERIENCE AND COMPETENCE
- **AMPIA GAMMA DI TECNOLOGIE E SOLUZIONI**
WIDE RANGE OF TECHNOLOGIES AND SOLUTIONS
- **ENGINEERING, PROGETTAZIONE ED ESECUZIONE**
ENGINEERING, PROJECT AND EXECUTION
- **AFTERSALES E MANUTENZIONE**
AFTERSALES AND MAINTENANCE
- **UPGRADE, REVAMPING E RIPARAZIONI**
UPGRADE, REVAMPING AND REPAIR
- **PROGETTAZIONE PERSONALIZZATA**
CUSTOM DESIGN



tecnosida®

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

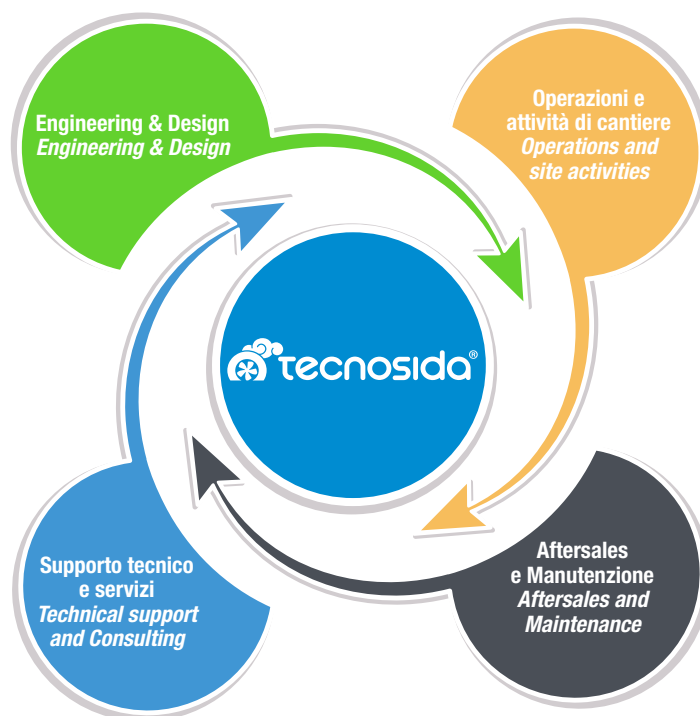
Le attività di Tecnosida® sono concentrate su 4 aree:
The activities of Tecnosida® are focused in four areas:

- Sopralluogo del sito di installazione
- Studio di fattibilità
- Design e dimensionamento del sistema
- Progettazione in CAD

- Site inspection
- Feasibility study
- Sizing and design of the system
- CAD project

- Consulenza di progetto
- Analisi ambientali

- Project consulting
- Environmental analysis



- Costruzione
- Installazione
- Start-up
- Collaudi e reporting

- Construction
- Installation
- Start-up
- Testing and reporting

- Manutenzioni programmate
- Fornitura ricambi
- Progetti di revamping

- Maintenance management
- Spare-Parts
- Improvement & Revamping projects

L'Azienda

Tecnosida progetta e realizza impianti tecnologici per la captazione, il convogliamento ed il trattamento degli inquinanti dell'aria nei più diversi settori industriali, completi della posa in opera in Italia e all'estero.

Forte di un know-how d'eccellenza frutto di oltre 35 anni di attività, vanta migliaia di impianti installati, con committenti che spaziano dalla piccola e media industria al grande gruppo multinazionale, in settori quali:

- Chimico, plastica e gomma
- Alimentare, tabacco e food processing
- Cartario, conciario e tessile
- Metalmeccanico
- Fonderie, laminatoi, produzione vetro
- Energie rinnovabili
- Trattamento rifiuti e recycling

Tecnosida inoltre collabora con società di produzione di macchine, linee e impianti industriali, al fine di sviluppare soluzioni personalizzate per la captazione ed abbattimento degli inquinanti di processo, consentendo loro di proporre impianti chiavi-in-mano al cliente finale.

The company

Tecnosida, for more than 35 years, has been designing, projecting and realizing technological plants for drawing, conveying and cleaning air from pollutants among a wide range of industrial applications, both in Italy and abroad.

With a first-class expertise and know how, related to thousands of successful installations for customers ranging from SME to multinational corporations, Tecnosida is active in the following fields:

- Chemicals, polymers, plastics and rubbers
- Food, tobacco and food processing
- Paper, leather and textiles
- Mechanical
- Foundry
- Renewable energy
- Waste and recycling

Tecnosida, besides, is a perfect partner for OEM and companies that produce machines, production lines and industrial plants in order to design bespoke solutions for air pollutants treatment, so allowing them to sell turnkey solutions to their customers.

Mission Statement

“Ricerca, innovazione e qualità sono la chiave della leadership nei segmenti di mercato in cui Tecnosida compete”

Qualità della due-diligence tecnica eseguita per proporre soluzioni aderenti alle normative nazionali ed internazionali, efficaci e sostenibili.

Qualità progettuale della proposta tecnico-economica su cui il committente basa la propria scelta d'investimento, supportata da un continuo processo di miglioramento tecnico e investimento in R&S.

Qualità realizzativa dell'impianto fornito, garanzia di valore futuro pluriennale per l'acquirente.

La nostra storia

1979:

Nasce Tecnosida srl presso la sede operativa di Seregno grazie all'iniziativa di Settimo Bidinotto e Giorgio Romellini.

1985-2005:

Sviluppo di impianti dedicati per diversi settori industriali.

1998:

Certificazione ai sensi della norma ISO9001.

2008:

Acquisto e trasferimento presso nuova sede aziendale di Carate Brianza ed investimento in impianto a risparmio energetico con pannelli fotovoltaici.

2010-2011:

Sviluppo della tecnologia Turbiovortex.

2012:

Ingresso nella compagine sociale di Alessio Romellini ed Andrea Bidinotto, già attivi in azienda da lunga data.

2013-2015:

Sviluppo di sistemi avanzati per il trattamento ad umido di emissioni da combustione biomasse e della soluzione per la certificazione in classe V (ai sensi della EN303) di caldaie a biomassa e pellet.

Qualità

Per Tecnosida la Qualità è un processo che va oltre la ISO 9001: dotata di un sistema di gestione per la qualità, strumento essenziale per assicurare un servizio di alto livello ai propri clienti, l'azienda focalizza la propria attenzione sull'affidabilità degli stessi impianti forniti.

La qualità è la chiave della leadership di Tecnosida nei propri segmenti di mercato, nazionali ed internazionali.

L'investimento in ricerca ed innovazione consente di essere sempre al passo con le mutevoli esigenze del Cliente.

L'attenzione al dialogo e la cura dei dettagli offrono al Cliente un servizio puntuale in grado di soddisfare le Sue aspettative.

Il conseguimento degli obiettivi prefissati della società è garantito solo con un impegno comune ed una propensione al lavoro di squadra.

Il sistema di gestione per la qualità conforme ai requisiti della Norma Uni En Iso 9001:2015 è uno degli strumenti da utilizzarsi per attuare questi indirizzi.

Mission Statement

“Research, innovation and quality are the keys for a consistent leadership in the markets competition”

Accuracy of the technical due-diligence provided: in order to put forward sustainable and effective solutions that meet national and international standards.

Quality of project and design of any technical proposal provided: in order to grant our customers a complete reliability on our expertise.

Quality of any plant built and installed: in order to ensure a consistent future value to our customers' asset.

Our history

1979:

Tecnosida srl was established thanks to the entrepreneurial efforts of Settimo Bidinotto and Giorgio Romellini.

1985-2005:

Tecnosida develops solutions dedicated to different industrial sectors.

1998:

ISO9001 quality management system successfully achieved.

2008:

New headquarters in Carate Brianza (Italy), with a photovoltaic plant. Tecnosida carbon footprint is dramatically reduced.

2010-2011:

Tecnosida develops a multicyclone separation technology called Turbiovortex.

2012:

Alessio Romellini and Andrea Bidinotto, already working in the company since a long time, enter the company's capital.

2013-2015:

Tecnosida develops an advanced wet system for fumes and dust control and develops in partnership projects to design equipments for biomass boilers emissions reduction.

Quality

The quality management system, compliant to the requirements of the Standard UNI EN ISO 9001:2015, is one of the tools used to achieve the following addresses:

Quality is a process that goes beyond ISO 9001. The company's focus is on the reliability of the plants supplied.

Quality must be the key of Tecnosida's leadership in domestic and international markets.

Investments in R&D are essential in order to correspond to customer's evolving needs.

Achieving company's targets can only be guaranteed by a shared commitment and the willingness to work as a team.

DUSTDOWN®

Filtri a maniche autopulenti / Self-cleaning bag filters



INQUINANTI: POLVERE (fine - ultrafine)
POLLUTANTS: DUST (fine - ultrafine)



I filtri a maniche sono usati per la separazione meccanica della polvere e, in certe condizioni, per neutralizzare inquinanti atmosferici.

Le sue applicazioni sono:

- Depolverazione in una vasta gamma di applicazioni ed ambienti.
- Rimozione gas acidi utilizzando sistemi di iniezione di reagenti appropriati.

Disponibile in versione ATEX per le atmosfere classificate potenzialmente esplosive

Disponibile in versione biomassa per la depolverazione di fumi da processi di combustione (fino a 260 °C)

.....
Bag filters are used for the mechanical separation of dust and, in certain conditions, for the neutralization of airborne pollutants.

Applications:

- Dedusting in a wide range of applications and environments.
- Acid-gases removal using injection systems of proper reagents.

Available on ATEX version for potentially explosive atmospheres

Available on biomass version for dedusting of fumes by combustion processes (up to 260 °C)

DUSTDOWN®

OILSCREEN

Filtri a coalescenza / Oil mist collectors



INQUINANTI: OLIO MINERALE / SINTETICO – ALTO PUNTO DI EBOLLIZIONE
POLLUTANTS: MINERAL / SYNTHETIC OIL VAPOURS – HIGH BOILING POINT VOCs

I filtri a coalescenza sono usati per separare e raccogliere nebbie oleose e gocce ultrafini di olio in un flusso di gas.

Applicazioni:

- Industrie di lavorazione metalli.
- Impianti per il trattamento del metallo.
- Altri tipici processi industriali.

.....
Oil mist collectors are used to separate and collect oil-mist and ultrafine oil drops contained in a gas-stream.

Applications:

- Metalworking industries.
- Metal treatment plants.
- Other typical industrial processes.

OILSCREEN

CHEMSORB®

Depuratori a carboni attivi / Activated carbon filters



INQUINANTI: COV, vapori HG, IPA, GAS ACIDI
POLLUTANTS: VOCs, HG VAPOURS, IPA, ACID GASES



Questa tecnologia di filtrazione è usata per rimuovere inquinanti gassosi attraverso l'adsorbimento in un elemento filtrante.

Applicazioni:

- Emissioni da verniciatura, stampa, trasformazione resine sintetiche, adesivi, produzione polimeri, trattamento metalli.
- Controllo degli odori.

Disponibile anche nelle versioni biomassa e ATEX.

.....
This filtering technology is used to remove gaseous pollutant through adsorption in a filtering media.

Applications:

- Emissions from painting, printing, synthetic resin transforming, adhesive treatment, polymer production, metal treatment.
- Odor control.

Also available on biomass and ATEX versions.

CHEMSORB®

WETCLEAN

Scrubber ad umido / Wet scrubbers



INQUINANTI: POLVERE (bassa concentrazione) – COV – GAS ACIDI – ODORI
POLLUTANTS: DUST (low concentration) – VOCs – ACID GASES – ODORS

Il sistema ad umido utilizza un fluido (acqua o altra soluzione) per lavare le particelle e le sostanze chimiche da un flusso di gas.

Applicazioni:

- Emissioni da processi chimici.
- Odori da processi di lavorazione alimenti.
- Emissioni da lavorazione gomma, produzione polimeri, adesivi, lavorazione metalli.

.....

Wet systems use a fluid (water or other solutions) to wash particulate matter and chemicals from a gas stream.

Applications:

- Emissions from chemical processes.
- Odors from food processing.
- Emissions from rubber industry, polymers production, adhesives, metal production.

PWS® TECHNOLOGY

Scrubber ad umido per processi di trattamento biomassa /
Wet scrubber for biomass treatment processes



INQUINANTI: POLVERE, TAR, ODORI, FULIGGINE E FUMI, GAS ACIDI
POLLUTANTS: DUST, TAR, ODORS, SOOT AND FUMES, ACID GASES

PWS® è una tecnologia di rimozione ad umido progettata specificamente per trattare le emissioni di combustione fino a 250 °C, con elevato carico di polvere e la presenza di inquinanti gassosi (odori, NOx, SOx ed altri).

Applicazioni:

- Caldaie a biomassa (legno e non legno).
- Purificazione syngas.

.....

PWS® is an enhanced wet removal technology specifically designed to treat combustion emissions up to 250 °C, with high dust load and presence of gaseous pollutants (odors, NOx, SOx and others).

Applications:

- Biomass boilers (wood and non wood).
- Syngas purification.

TURBOVORTEX®, TORNADO®

Cicloni e multi-cicloni ad alta efficienza /
High efficiency cyclones and multi-cyclones



INQUINANTI: POLVERE (grossolana – media – fine)
POLLUTANTS: DUST (coarse – medium – fine)

I cicloni tangenziali e le unità multi-cicloni utilizzano il principio della separazione centrifuga per la rimozione di polveri e la separazione di particelle.

Applicazioni:

- Depolverazione di gas esausti prodotti dal processo di combustione.
- Depolverazione generale di aria di processo.

.....

The tangential cyclones and multi-cyclones units utilize the principle of centrifugal separation for removal of dust and the separation of particles.

Applications:

- Dedusting of exhaust gases by combustion processes.
- General dedusting of process air.



Via C. Colombo, 64 - 20841 Carate Brianza (MB)

T.: +39 0362 237794 F.: +39 0362 235708

info@tecnosida.com www.tecnosida.it



Engineering

&



Technology

for



Industrial

air.treatment



Tecnosida progetta, costruisce ed installa impianti per il trattamento degli inquinanti dell'aria rivolti a tutti i principali settori industriali. Realizza impianti completi a partire dalla captazione dell'inquinante presso i singoli punti di emissione, ad arrivare all'espulsione in atmosfera del flusso debitamente trattato.

Grazie alla pluriennale esperienza e centinaia di variegate realizzazioni all'attivo, Tecnosida è un partner affidabile e di assoluta qualità per progetti/realizzazioni in territorio nazionale ed estero.

Tecnosida designs, builds and installs plants for treating airborne pollutants for all the major industrial sectors. Tecnosida manufactures complete plants starting from pollutant catchment at the individual emission points, to expelling the duly treated flow into the atmosphere.

Thanks to many years of experience and hundreds of plants currently in operation, Tecnosida is a reliable, high-quality partner for design and production projects in Italy and abroad.

DUSTDOWN®



TURBOVORTEX®



CHEMSORB®



DUSTDOWN® Biomass



SCRUBBERS



PWS®

