

 <p><b>COMUNE DI MONREALE</b> Provincia di Palermo</p> <p>Area Pianificazione Gestione e Assetto del Territorio</p> <p><b>S.U.A.P.</b> Sportello Unico delle Attività Produttive</p>	<p><u>ALLEGATO A-12</u></p> <p><b>Dichiarazione di conformità dell'impianto alle vigenti norme</b></p> <p><b>CONFORMITA' ALLE NORME IN MATERIA DI EMISSIONI IN ATMOSFERA PER ATTIVITA' SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE</b></p>
---	---

<p><b>1. Dati generali dell'intervento</b></p>
<p><b>1.1 – Generalità dell'interessato (Indicare Nome e Cognome. I dati anagrafici completi sono contenuti nella Domanda Unica)</b></p>

<p><b>2. Dati del tecnico incaricato</b></p>		
<p><b>IL SOTTOSCRITTO</b></p>		
<p>Qualifica (Ing., Arch. Geom., ecc.)</p>	<p>Iscritto all'albo della Provincia di</p>	<p>N° iscrizione</p>
<p>Cognome</p>	<p>Nome</p>	
<p>Luogo di nascita</p>	<p>Data di nascita</p>	
<p><input type="checkbox"/> Legale rappresentante della società</p>		
<p>Studio: Comune di</p>	<p>C.A.P.</p>	<p>Provincia</p>
<p>Indirizzo</p>		<p>N°</p>
<p>Telefono</p>		<p>Cellulare</p>
<p>Fax</p>	<p>E-mail</p>	
<p><b>In relazione ai lavori sopra richiamati, meglio specificati nella DOMANDA UNICA e negli elaborati di progetto</b></p>		
<p><b>DICHIARA</b></p>		
<p><b>Quanto contenuto nei seguenti quadri</b></p>		

### 3. Dati dell'attività

#### 3.1 – Tipologia dell'attività

L'intervento rientra in uno o più casi fra quelli indicati nell'elenco allegato IV alla parte V del D.Lgs. n° 152/2006, indicante le attività in deroga di cui all'art. 272, comma 2 del medesimo decreto:

Descrizione		Classe I	Classe II	Indicare parametro	Fase	Inquinante	Valori limite mg/nm <sub>3</sub>
<input type="checkbox"/>	a) Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg	Fino a 5 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 5 a 20 kg/g <input type="checkbox"/>		Verniciatura	Polveri	3
						COV	50
<input type="checkbox"/>	b) Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg	Fino a 10 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 10 a 30 kg/g <input type="checkbox"/>		Stampa	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	c) Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg	Fino a 50 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 50 a 200 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione resine	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	d) Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg	Fino a 100 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 100 a 500 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione gomma e materie plastiche	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	e) Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg	Fino a 500 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 500 a 2000 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione legno	Polveri	10
						Carteggiatura	Polveri
<input type="checkbox"/>	f) Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti	Fino a 10 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 10 a 50 kg/g <input type="checkbox"/>		Verniciatura	Polveri	3
						Essiccazione	COV

	vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Carteggiatura	COV	50
						Polveri	10
<input type="checkbox"/>	g) Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	Fino a 10 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 10 a 50 kg/g <input type="checkbox"/>		Verniciatura	Polveri	3
						COV	50
					Essiccazione	COV	50
<input type="checkbox"/>	h) Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1500 kg/g	Da 300 a 500 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 500 a 1500 kg/g <input type="checkbox"/>		-----	Polveri	10
<input type="checkbox"/>	i) Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g	Fino a 100 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 100 a 450 kg/g <input type="checkbox"/>		Tostatura	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	l) Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h	Fino a 100 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 100 a 500 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione mastici, pitture, vernici, inchiostri	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	m) Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g	Fino a 2 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 2 a 10 kg/g <input type="checkbox"/>		Sgrassaggio	COV	50
<input type="checkbox"/>	n) Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti	Fino a 10 addetti <input type="checkbox"/>	Da 10 a 25 addetti <input type="checkbox"/>		Fusione	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	o) Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g	Fino a 2 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 2 a 10 kg/g <input type="checkbox"/>		Anodizzazione galvanica, fosfatazione	Polveri	10
						Fosfati (come PO <sub>4</sub> )	2
						Acido cloridrico+Ac. Nitrico + Ac. Solforico	5
							3

						Acido fluoridrico	2
						Cianuri	1
						Cromo VI	1
						Nichel	
<input type="checkbox"/>	p) Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g	Fino a 25 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 25 a 100 kg/g <input type="checkbox"/>		Utilizzo di mastici e colle	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	q) Produzione di sapone e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 200 kg/g	Fino a 50 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 50 a 200 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione saponi e detergenti sintetici	Polveri	10
						COV	50
						Cloro e suoi composti (come HCl)	10
						Ammoniaca	10
<input type="checkbox"/>	r) Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g	Fino a 2 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 2 a 10 kg/g <input type="checkbox"/>		Tempra metalli	Polveri	10
						COV	50
<input type="checkbox"/>	s) Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g	Fino a 10 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 10 a 50 kg/g <input type="checkbox"/>		Applicazione smalti, colori e affini e cottura	Polveri	10
						Piombo	5
						Fluoro e suoi composti (come HF)	5
<input type="checkbox"/>	t) Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 1000 kg/g	Fino a 250 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 250 a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione frutta, ortaggi, funghi	COV	50
<input type="checkbox"/>	u) Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1000 kg/g	Fino a 250 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 250 a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione carne	COV	50

<input type="checkbox"/>	v) Molitura cereali con produzione non superiore a 1500 kg/g	Fino a 500 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 500 a 1500 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione cereali	Polveri	50
<input type="checkbox"/>	z) Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1000 kg/g	Fino a 250 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 250 a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione pesce ed altri prodotti alimentari	COV	50
<input type="checkbox"/>	aa) Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1500 kg/g	Fino a 500 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 500 a 1500 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione calcestruzzo e gesso	Polveri	10
<input type="checkbox"/>	bb) Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g	Fino a 25 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 25 a 100 kg/g <input type="checkbox"/>		Pressofusione	Polveri Composti del cloro (come HCl) Fluoro e suoi composti (come HF)	10 10 5
<input type="checkbox"/>	cc) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 1000 kg/g	Fino a 250 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 250 a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>		Cottura	COV	50
<input type="checkbox"/>	dd) Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg	Fino a 10 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 10 a 50 kg/g <input type="checkbox"/>		Verniciatura	Polveri COV	3 50
					Essiccazione	COV	50
<input type="checkbox"/>	ee) Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliero massimo non superiore a 100 kg/g	Fino a 25 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 25 a 100 kg/g <input type="checkbox"/>		Fusione	Polveri Piombo Ammine totali Fenoli	10 5 5 5

					Formatura anime	Polveri	10
						Ammine totali	5
						Fenoli	5
<input type="checkbox"/>	ff) Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3000 kg	Fino a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 1000 a 3000 kg/g <input type="checkbox"/>		Essiccazione e cottura	Polveri	10
						Fluoro e suoi composti (come HF)	5
<input type="checkbox"/>	gg) Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime giornaliero massimo non superiore a 4000 kg	Fino a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 1000 a 4000 kg/g <input type="checkbox"/>		Lavorazione carta e similari	Polveri	10
						Idrogeno solforato	5
<input type="checkbox"/>	hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche	Fino a 2 ore/g <input type="checkbox"/>	Da 2 a 8 ore/g <input type="checkbox"/>		Saldatura	Polveri	10
<input type="checkbox"/>	ii) Trasformazioni lattiero-casearie con produzione non superiore a 1000 kg/g	Fino a 250 kg/g <input type="checkbox"/>	Da 250 a 1000 kg/g <input type="checkbox"/>		-----	-----	-----
<input type="checkbox"/>	ll) Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW	----	Da 3 a 10 MW <input type="checkbox"/>		Combustione Combustibili consentiti: Gas petrolio liquefatto, Biogas, Gasolio, Biomasse vegetali	Il controllo delle emissioni degli inquinanti caratteristici dell'attività emessi dai camini dovrà avere la frequenza prevista dall'allegato I parte III del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Il libretto di centrale, previsto dal D.P.R. n° 412/93 e s.m.i. deve essere compilato in tutte le sue parti	
<input type="checkbox"/>	ll) Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW	----	Da 3 a 10 MW <input type="checkbox"/>		Combustione Combustibili consentiti: Gas petrolio liquefatto, Biogas, Gasolio, Biomasse vegetali	Il controllo delle emissioni degli inquinanti caratteristici dell'attività emessi dai camini dovrà avere la frequenza prevista dall'allegato I parte III del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Il libretto di centrale, previsto dal D.P.R. n° 412/93 e s.m.i. deve essere compilato in tutte le sue parti	
<input type="checkbox"/>	mm) Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e pulitintolavanderie a ciclo chiuso	----	----	Le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di	Pulizia tessuti, pellami	C.O.V.	20 g/kg (massa di solvente emesso per kg di prodotto pulito e asciugato)

				pagine numerate ove riportare la data, il tipo di intervento e la descrizione sintetica dello stesso			
<input type="checkbox"/>	nn) Impianti per la produzione di calcestruzzo preconfezionato, di conglomerati bituminosi e di frantumazione inerti	<i>Solo per le Province che hanno emesso autorizzazioni di carattere generale per l'attività</i>			-----	-----	-----
<input type="checkbox"/>	oo) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno.	----	----	Le lavorazioni di trattamento e finitura devono essere svolte con idonei macchinari e cappe avvolgenti, e gli effluenti devono essere convogliati ad un idoneo sistema di abbattimento	Pulizia superficiale meccanica dei metalli	Polveri totali	10
					Trattamenti di finitura delle superfici metalliche	Polveri totali (comprese nebbie d'olio)	10
<input type="checkbox"/>	nn) Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti e' compreso nell'intervallo indicato, per le diverse categorie di animali, nella seguente tabella. Per allevamento effettuato in ambiente confinato si intende l'allevamento il cui ciclo produttivo prevede il sistematico utilizzo di una struttura coperta per la stabulazione degli animali:						

Categoria animale e tipologia di allevamento	N° max/min di capi	N° effettivo di capi
Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio 600 kg/capo)	Da 200 a 400	
Rimonta vacche da latte (peso vivo medio 300 kg/capo)	Da 300 a 600	
Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)	Da 300 a 600	
Bovini all'ingrasso (peso vivo medio 400 kg/capo)	Da 300 a 600	
Vitelli a carne bianca (peso vivo medio 130 kg/capo)	Da 1.000 a 2.500	
Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	Da 400 a 750	
Suini: accrescimento / ingrasso	Da 400 a 750	
Ov□caprini (peso medio 50 kg/capo)	Da 1.000 a 2.000	
Ovaiole e capi riprodotto 2 kg/capo)	Da 25.000 a 40.000	
Pollastre (peso vivo medio 0,7 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000	
Polli da carne (peso vivo □edio 1	Da 30.000 a 40.000	
Altro pollame	Da 30.000 a 40.000	
Tacchini maschi (peso vivo medio 9 kg/capo)	Da 7.000 a 40.000	
Tacchini femmine (peso vivo medio 4,5 kg/capo)	Da 14.000 a 40.000	
Tacchini femmine (peso vivo medio 4,5 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000	
Faraone (p	Da 40.000 a 80.000	
Cunicoli - fattrici (peso vivo medio 3,5 kg/capo)	Da 24.000 a 80.000	
Cunicoli - capi all'ingrasso (peso vivo medio 1,7 kg/capo)	Da 250 a 500	
Equini (peso vivo medio 550 kg/capo)	Da 700 a 1.500	
Struzzi	Da 25.000 a 40.000	

Gli impianti devono essere:

a) costruiti ad una distanza non inferiore a 500 m insediamenti abitativi più vicini.

b) dotati di un idoneo sistema di ventilazione e condizionamento; in alternativa deve essere realizzato con struttura muraria e di copertura idonei alla creazione, nell'ambiente interno, di un clima ottimale necessario alla vivibilità degli animali senza dover ricorrere agli impianti di

a) ventilazione forzata e/o di condizionamento;

b) di impianti di beveraggio automatico idonei ad evitare ogni spandimento di acqua sul pavimento, o sulla lettiera per evitare che le deiezioni fermentino;

c) gli spazi a disposizione degli animali devono rispettare i valori minimi consigliati dall'unione europea;

d) entro 6 mesi dalla data di avvio dell'impianto dev'essere realizzata una barriera frangivento della larghezza minima di 10 metri su tutti i lati dell'allevamento posta ad una distanza non superiore a 10 metri dallo stesso (fatte salve richieste diverse in tal senso inoltrate da impianti esistenti ed adeguatamente motivate).

e) Il letame (solido o liquido) prodotto deve essere sistemato in contenitori chiusi o locali chiusi). I gas odorosi che si generano nei locali di ricovero, allevamento o di raccolta del letame devono essere captati e convogliati, prima dello scarico in atmosfera, ad un idoneo impianto di abbattimento delle sostanze odorigene.

<b>3.2 – Tipologia dell'intervento</b>				
<b>Indicare, ai soli fini delle emissioni in atmosfera, in quale fattispecie si ricade:</b>				
<input type="checkbox"/>	Avvio di nuovo impianto	<input type="checkbox"/>	Regolarizzazione di impianto esistente sprovvisto di atto abilitativo	
<input type="checkbox"/>	Trasferimento di un impianto esistente già munito di atto abilitativo	<input type="checkbox"/>	Modifiche di un impianto esistente già munito di atto abilitativo	
<b>3.3 – Materie prime utilizzate</b>				
Denominazione commerciale e ditta produttrice	Denominazione chimica	Fase e modalità di impiego	Quantità utilizzata per	
			Ciclo di lavorazione	Giorno
<b>3.4 – Prodotti finiti</b>				
Denominazione		Quantità prodotta (giorno/mese/anno)		
<b>3.5 – Descrizione delle fasi lavorative e degli impianti che danno luogo ad emissioni in atmosfera</b>				
<b>3.6 – Descrizione degli impianti utilizzati</b>				
<i>Elencare tutti gli impianti relativi ad ogni ciclo di cui al punto 3.5, comprese le centrali termiche</i>				
Impianto	Potenzialità (MW)	Combustibile utilizzato	Composizione chimica elementare	Consumo orario


### 3.7 – Impianti di abbattimento

In riferimento agli impianti di cui al punto 3.6, descrivere le specifiche tecniche degli eventuali impianti di abbattimento e i relativi tempi e frequenza della manutenzione

### 3.8 – Punti di emissione

Descrivere ubicazione e caratteristiche dei singoli punti di emissione relativi agli impianti sopra indicati:

### 3.9 – Prescrizioni generali

Verranno rispettate le prescrizioni generali di seguito richiamate:

- 1) *La messa in esercizio dell'impianto dovrà essere comunicata, con preavviso di almeno quindici giorni, al SUAP, che provvederà a trasmetterne tempestivamente copia alla Provincia ed al dipartimento provinciale dell'ARPA. A seguito della messa a regime dell'impianto dovrà essere effettuato un controllo analitico delle emissioni, trasmettendo i risultati al SUAP competente, e tramite esso alla Provincia ed all'ARPA;*
- 2) *Dovrà essere adottato un registro di marcia degli impianti, composto da pagine numerate e firmate dal gestore dell'impianto, in cui dovranno essere indicati gli orari di inizio e fine delle operazioni di manutenzione nonché la data, l'orario, i risultati delle misurazioni effettuate sugli effluenti gassosi (autocontrolli). Il registro dovrà essere reso disponibile ogni qualvolta ne sia fatta richiesta dagli organi di controllo. Le operazioni di manutenzione degli impianti devono essere effettuate secondo le specifiche tecniche indicate dal costruttore;*
- 3) *Le operazioni di manutenzione degli impianti di abbattimento degli inquinanti dovranno essere effettuate secondo le modalità e le tempistiche riportate nella scheda tecnica di manutenzione del costruttore;*
- 4) *In caso di anomalie di funzionamento dell'impianto, tali da non assicurare il rispetto dei limiti di emissione, dovranno essere sospese le relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dello stesso;*
- 5) *Al fine del contenimento di eventuali emissioni diffuse, dovranno essere adottati i necessari accorgimenti previsti nella parte I dell'allegato V alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;*
- 6) *Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili debbono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione e inviate all'esterno. Al fine di favorire la dispersione delle emissioni in atmosfera, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta, diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Le caratteristiche strutturali dei camini dovranno comunque rispettare i regolamenti edilizi comunali e/o le eventuali prescrizioni disposte dall'Amministrazione comunale;*
- 7) *I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti. Deve essere assicurata inoltre la presenza di idonea struttura d'accesso al punto di prelievo, predisposta secondo le vigenti norme di sicurezza;*
- 8) *E' espressamente vietato reimmettere nell'ambiente di lavoro aria filtrata proveniente da impianti e/o fasi di lavorazione. Il ricircolo di aria può essere ammissibile solo per limitati e selezionati processi e lavorazioni, tenuto conto della normativa specifica per la tutela dei lavoratori e dei limiti di esposizione;*
- 9) *I gestori degli stabilimenti appartenenti alla classe II (secondo quanto sopra riportato) dovranno assicurare il controllo analitico delle emissioni con cadenza annuale e dovranno inviarne copia al SUAP, che provvederà alla trasmissione alla Provincia e all'ARPA. Al fine di poter garantire l'eventuale presenza della Provincia e dell'ARPA, gli autocontrolli dovranno essere effettuati*

nei giorni feriali; la data di effettuazione deve essere comunicata al SUAP, e tramite esso alla Provincia ed al dipartimento ARPA competente, con un preavviso di almeno quindici giorni;

10) Il campionamento degli inquinanti deve essere eseguito nelle condizioni più gravose di esercizio dell'impianto. Qualora non esista una metodologia di riferimento per l'inquinante da ricercare, dovrà essere comunicata al SUAP, e tramite esso alla Provincia ed all'ARPA, la metodica adottata e previamente concordata con l'autorità di controllo (ARPA);

11) Il combustibile utilizzato deve essere conforme a quanto disposto dall'allegato X, parte V al D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;

12) Ai fini dell'attestazione della regolarità dell'attività in tema di emissioni in atmosfera, i gestori degli impianti e delle attività dovranno custodire presso il proprio impianto copia della documentazione inerente la dichiarazione di adesione all'autorizzazione in via generale, che dovrà essere resa disponibile agli organi di controllo e di vigilanza.

13) E' fatto obbligo al titolare dell'impianto di comunicare al SUAP, e tramite esso alla Provincia ed all'ARPA:

a) - eventuale variazione di ragione sociale;

b) - la cessazione dell'attività degli impianti autorizzati e la data prevista per l'eventuale dismissione degli stessi.

Verranno rispettate le ulteriori prescrizioni generali previste per la specifica tipologia di attività esercitata, ed in particolare (indicare gli estremi dei provvedimenti provinciali che dettano le prescrizioni per la specifica attività di cui trattasi)

### 3.10 – Verifiche sul rispetto delle prescrizioni generali

**N.B: La mancata o insufficiente compilazione del presente riquadro comporta l'irricevibilità della pratica**

Descrivere le modalità costruttive e gestionali adottate per garantire il rispetto delle prescrizioni generali indicate in precedenza




(\*) A.U.V. = Abbattitore ad umido Venturi - A.D. = Adsorbitore - FT = Filtro a tessuto

## 4. Dichiarazione di conformità

Il sottoscritto (nome e cognome del tecnico incaricato)

I cui dati anagrafici completi sono contenuti nella precedente sezione 2

### DICHIARA ALTRESI'

Di aver stipulato idonea polizza assicurativa per la copertura dei rischi professionali derivanti dalla sottoscrizione della presente dichiarazione di conformità

Polizza personale

Polizza sottoscritta in solido con i restanti tecnici che hanno preso parte alla progettazione dell'opera

Estremi della polizza assicurativa

Massimale di copertura

Importo stimato dei lavori

La perfetta corrispondenza e identità fra i documenti cartacei e quelli contenuti sul supporto digitale

Vista l'allegata scheda delle prescrizioni generali applicabili all'impianto di cui trattasi

### ATTESTA

La piena conformità dell'intervento rispetto alle vigenti norme in materia di emissioni in atmosfera per impianti soggetti ad autorizzazione in via generale

Che, per i profili relativi alla presente dichiarazione di conformità, non sono previste valutazioni discrezionali da parte dei competenti uffici della Pubblica Amministrazione.

## 5. Data e firma del tecnico incaricato

Luogo e data

*Documento da firmare digitalmente ai sensi del DPR. 28 dicembre, n. 445, e del D.Lgs. 7 marzo 2005, n. 82*

Firma del tecnico incaricato

**N.B:** La firma deve essere replicata, anche in forma di sigla, in tutte le pagine del presente modulo

## 6. Data e firma del titolare dell'attività

Sottoscrizione da parte del titolare dell'attività, per presa visione ed impegno al rispetto delle prescrizioni generali, nonché per accettazione della polizza indicata al precedente quadro 4

Luogo e data

Firma dell'interessato