

ALLEGATO 2A



Alla **Provincia** di
Via n.

e p. c. Al **Comune** di
.....

All'**A.R.P.A.**
Via n.
.....

Oggetto: Domanda di adesione all'**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, ai sensi dell'art 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

Il sottoscritto
nato a il/...../.....
residente a in via/corso n.
in qualità di legale rappresentante dell'impresa
con sede legale in via/corso n.

CHIEDE
DI ADERIRE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER:

[1] **installare un nuovo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**
in Comune di via/corso n.

[1] **modificare uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**
in Comune di via/corso n.

[1] **trasferire uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**
dal Comune di via/corso n.
al Comune di via/corso n.

per la produzione di:
nel quale verranno attivate:

n.^[2] macchine di lavaggio a circuito chiuso con utilizzo di solventi organici o solventi organici clorurati **con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno** complessive di stabilimento e **consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno** complessiva di stabilimento

n.^[2] postazioni di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa

n.^[2] postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno**

- n.^[2] postazioni di finitura delle superfici metalliche
- n.^[2] postazioni di taglio a caldo
- n.^[2] postazioni di taglio a freddo
- n.^[2] postazioni di stampaggio a freddo (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)
- n.^[2] postazioni di stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
- n.^[2] macchine di pallinatura
- n.^[2] macchine di granigliatura
- n.^[2] macchine di sabbiatura
- n.^[2] postazioni di trattamenti superficiali con acidi (decapaggio, passivazione, ecc.)
- n.^[2] postazioni di saldatura di particolari metallici
- n.^[2] postazioni di elettroerosione

trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità **non superiore a 600 tonnellate/anno di materiale trattato**, quale somma delle potenzialità dei trattamenti termici effettuati nello stabilimento mediante:

- n.^[2] postazioni di ricottura e normalizzazione
- n.^[2] postazioni di tempra
- n.^[2] postazioni di rinvenimento
- n.^[2] postazioni di cementazione
- n.^[2] postazioni di nitrurazione
- n.^[2] postazioni di carbonitrurazione
- n.^[2] postazioni di ceratura
- n.^[2] postazioni di controllo metalloscopico
- n.^[2] postazioni di incollaggio **con utilizzo di colle o mastici non superiore a 2 kg/giorno complessivo di stabilimento**
-^[3] le varie fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici
- n.^[2] postazioni di rivestimento con tecnologia PVD
-^[4] le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore a 2,5 kg/giorno complessivi di stabilimento**

oppure:

-^[4] le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 50 kg/giorno complessivi di stabilimento effettuato mediante:**
 - n.^[2] postazioni di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna postazione, aventi contenuto di **solventi organici non superiore al 10% in massa**
 - n.^[2] cabine di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna cabina di verniciatura, aventi contenuto di **solventi organici superiore al 10 % in massa**
 - n.^[2] postazioni di carteggiatura a macchina

ed inoltre:

n.^[2] cabine di verniciatura, con utilizzo di **prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno** complessivi per l'intero stabilimento

Impianti di combustione **con potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW:**

n.^[2] generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a $T \leq 150^\circ\text{C}$

n.^[2] generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a $T > 150^\circ\text{C}$

n.^[2] sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

n.^[2] generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)

n.^[2] sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna

n.^[2] sistemi di cogenerazione e trigenerazione

n.^[2] forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione

n.^[2] gruppi elettrogeni o motori di emergenza

n.^[2] postazioni di ricarica batterie

n.^[2] sistemi di raffreddamento e riscaldamento a scambio indiretto

n.^[2] serbatoi per lo stoccaggio dei combustibili liquidi

n.^[2] serbatoi per lo stoccaggio di azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico (<68%), soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea

n.^[2] sale prova motori e gas di scarico di veicoli

nonché le altre lavorazioni e fasi di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 .

Pertanto si impegna a rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/2000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:

- che lo stabilimento nel quale si richiede di attivare gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;
- che l'intervento per cui si richiede l'autorizzazione non ricade in un progetto sottoposto a procedura di VIA ai sensi della normativa nazionale e regionale vigente in materia;
- che all'interno dello stabilimento non vengono eserciti impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento in cui saranno attivati gli impianti.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011

Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

Data/...../.....

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
firma(*)

.....

NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE.

- [1] Indicare con una X la motivazione della richiesta di autorizzazione.
 - [2] Indicare il numero di postazioni, attrezzature e/o di cabine di verniciatura per le quali si richiede l'autorizzazione.
 - [3] Indicare con una X la richiesta di attivazione delle fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.
 - [4] Indicare con una X l'opzione per la quale si richiede l'autorizzazione.
- (*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA almeno 45 giorni prima dell'installazione, del trasferimento o della modifica dello stabilimento.