



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

12-Allegato "N"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "n)", dell'all. IV alla parte quinta)

Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni orafe realizzate da meno di 25 addetti, comprensive della fase di fusione. Qualora l'attività sia svolta senza la fase di fusione, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, c. 1 (Parte I, lett. "b)" dell'allegato IV alla Parte quinta).

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Microfusione.
- A.2 Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbatura ed altre operazioni assimilabili).
- A.3 Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio).
- A.4 Trattamenti elettrochimici.
- A.5 Saldatura.
- A.6 Fresatura.
- A.7 Brasatura.
- A.8 Verniciatura/smaltatura ornamentale selettiva ed applicazione di protettivi.
- A.9 Finitura e/o lucidatura.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Materiali metallici.
- B.2 Scorificanti.
- B.3 Prodotti vernicianti/protettivi ed assimilabili.
- B.4 Prodotti per sgrassaggio chimico.
- B.5 Prodotti per lavorazioni galvaniche.
- B.6 Materiali per saldatura (saldobrasatura).
- B.7 Paste abrasive e lucidanti.
- B.8 Materiali abrasivi.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1-A.2-A.5-A.6-A.7-A.8-A.9	Polveri
A.3-A.4	Metalli Aerosol Alcalini espressi come NaOH Cl come Acido Cloridrico NO _x come Acido Nitrico SO ₄ ²⁻ come Acido Solforico PO ₄ ³⁻ come Acido Fosforico
A.3-A.8	COV (Composti Organici Volatili)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.



E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

E.1 Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

- 1) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente allo 0,1% in peso;
- 2) in misura superiore, nel rispetto del precedente § 1, a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	-
Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore

* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura $\leq 10\%$ in peso

- 3) non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Metalli Aerosol alcalini espressi come NaOH Cl come acido cloridrico NO _x come acido nitrico SO ₄ ²⁻ come acido solforico PO ₄ ³⁻ come acido fosforico	Abbattitore ad umido (scrubber venturi o jet venturi) Abbattitore ad umido scrubber a torre Abbattitore ad umido scrubber a torre (colonna a letti flottanti)
COV	Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione interna (*) Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione esterna (*)

(*) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

F.2. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.