

### LABORATORI ORAFI CON FUSIONE DI METALLI CON MENO DI VENTICINQUE ADDETTI

#### A) Attività che possono avvalersi dell'autorizzazione di carattere generale

La presente autorizzazione a carattere generale è rivolta alle attività di laboratori orafi con fusione di metalli, secondo quanto stabilito dalla Parte II dell'Allegato IV alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006, che nel proprio organico contano meno di venticinque dipendenti.

#### B) Definizioni

Ai fini del presente allegato si applicano le seguenti definizioni:

Fusione: preparazione di leghe con metalli preziosi a titolo, tale operazione viene condotta in appositi forni a crogiolo alimentati a gas o in forni ad induzione elettronica;

Microfusione: procedimento di fusione nel quale la lega fusa viene colata in appositi stampi, già predisposti in gesso, ottenendo direttamente gli oggetti nella forma da realizzare;

Vuotatura: solubilizzazione con acidi o alcali dei metalli non nobili (rame, ferro e alluminio) che costituiscono la parte interna degli articoli costruiti in leghe di metalli preziosi;

Galvanica: operazioni effettuate in bagni elettrolitici contenenti elevate quantità di cianuri, quali ad esempio la brillantatura;

Sgrassatura: trattamento per la pulizia di articoli od oggetti effettuata con solventi organici;

#### C) Prescrizioni e requisiti impiantistici e gestionali

##### 1) Fusione e Microfusione.

Tale operazione deve essere eseguita in apposito forno.

Nella fusione è ammesso l'impiego di sfridi purché costituiti da metalli che non presentino superficialmente tracce di altre sostanze, lo stesso forno non può essere utilizzato per la fusione o il recupero dei metalli preziosi presenti nei vari scarti di lavorazione. Quest'ultima operazione può essere ammessa soltanto se il forno è dotato di idoneo impianto di abbattimento.

##### 2) Vuotatura.

Per le emissioni derivanti da tale operazione è fatto obbligo l'utilizzo di appositi impianti di abbattimento idonei per il tipo di reagente utilizzato nell'attacco dei metalli non nobili ed essere progettati secondo la migliore tecnologia disponibile. Tale prescrizione non è necessaria per la vuotatura con NaOH, per la quale dovrà essere previsto un efficace sistema di aspirazione delle emissioni.

Per tali impianti dovrà essere inviata, unitamente alla dichiarazione, una scheda riassuntiva comprendente le caratteristiche costruttive e di funzionamento dell'impianto di abbattimento.

##### 3) Sgrassatura.

Lo sgrassaggio con solventi deve essere condotto in vasche dotate di idoneo impianto di raffreddamento e condensazione dei solventi che tendono ad evaporare.

##### 4) Le attività di cui al presente allegato tecnico devono avere emissioni contenute entro i seguenti limiti:

Fusione: polveri totali 0,025 kg/h  
Sgrossatura: COV 0,1 kg/h  
con impiego di tetracloroetilene o tricloroetilene il limite è ridotto a 0,025 kg/h

Vuotatura: NOx (espressi come NO<sub>2</sub>) 200 mg/Nm<sup>3</sup>  
Composti inorganici del cloro (espressi come HCl) 30 mg/Nm<sup>3</sup>  
Ammoniaca 30 mg/Nm<sup>3</sup>

Trattamenti galvanici : Cianuri (espressi come CN<sup>-</sup>) 0,025 Kg/h

5) Si considerano scarsamente rilevanti le emissioni derivanti dalle seguenti operazioni effettuate con le modalità ivi previste:

Fusione in forno ad induzione chiuso;

Scolatura cere;

Cottura gesso;

Saldatura;

Ricottura o disossido;

Decapaggio o bianchimento;

Vuotatura elettrolitica;

Vuotatura in reattori a tenuta stagna;

Pulimentatura.

6) Con periodicità biennale dovrà essere eseguito un autocontrollo alle emissioni per verificare il rispetto dei valori limite di cui al punto 4), con le modalità previste dall'Allegato B.