

**Nota Interpretativa n.º 2/2002**  
**2006.10.25**

**Fundições de Metais Ferrosos**  
**(aplicação do Decreto-Lei n.º 194/2000, de 21 de Agosto)**

As actividades relacionadas com fundição de metais ferrosos encontram-se reunidas na categoria 2.4 do Anexo I da Directiva n.º 96/61/CE, do Conselho, de 24 de Setembro (Directiva IPPC):

*“2.4 – Ferrous metal foundries with a production capacity exceeding 20 tonnes per day”.*

O Decreto-Lei n.º 194/2000, de 21 de Agosto (Diploma PCIP), que transpõe para a ordem jurídica interna a Directiva n.º 96/61/CE, do Conselho, de 24 de Setembro (Directiva IPPC), mantém genericamente a abrangência prevista nesta Directiva:

*“2.4 – Fundições de metais ferrosos com uma capacidade de produção superior a 20 t por dia.”*

**Determinação da capacidade instalada das actividades incluídas no âmbito da categoria 2.4**

Para uma correcta avaliação da aplicabilidade desta categoria a determinada instalação, deverão ser tomados em linha de conta os seguintes critérios:

- O limiar estabelecido na categoria 2.4 do Anexo I do Diploma PCIP diz respeito à capacidade de produção da instalação. Na sua determinação deverá ser contabilizado o valor máximo de produção possível de obter na instalação, isto é, deverá ser tido em conta a capacidade máxima instalada e não a capacidade efectiva, atendendo, nomeadamente, às notas 2 e 3 introdutórias ao Anexo I do Diploma PCIP.
- Sempre que tecnicamente possível, de acordo com os equipamentos utilizados na instalação, deverá ser contabilizada a utilização dos vários equipamentos de fusão existentes na instalação e a capacidade ser determinada supondo um período de laboração de 24 horas. Contudo, deverão ser tomados em consideração eventuais impedimentos de ordem técnica inerentes aos equipamentos utilizados que imponham outro período máximo para o tempo de funcionamento (e.g. instalações que utilizam cubilotes de vento frio, os quais apresentam períodos máximos de fusão inferiores a 24 horas, seguidos de períodos mais ou menos longos de paragem obrigatórios, para abate, arrefecimento e reparação do refractário, entre outras operações).
- Dado o limiar associado a esta categoria corresponder à capacidade de produção, e não à capacidade de fusão, para uma correcta determinação da capacidade associada a esta categoria, é necessário avaliar as várias etapas do processo produtivo, nomeadamente, fusão, produção de moldações, vazamento e acabamento das peças, de forma a determinar a capacidade máxima de cada uma destas etapas e/ou identificar os eventuais passos condicionantes do processo que limitem a capacidade de produção da instalação.
- Para obtenção da capacidade de produção da instalação, é necessário descontar à capacidade do processo limitante (normalmente fusão ou moldação) a quantidade de “material perdido” inerente ao processo. Dado a quantidade de “perdas” num processo de fundição ser bastante variável e função do tipo de peça produzida, frequentemente a média desvia-se consideravelmente do valor mínimo. Assim, para a determinação do valor correcto de “perdas”, que considere a capacidade de produção da instalação no contexto de aplicação desta categoria (capacidade máxima), deverá ser considerado o valor associado ao tipo de peça para o qual a quantidade de material perdido é mínima.

**Outras actividades desenvolvidas na instalação**

Na instalação podem decorrer outras actividades que, mesmo não constituindo a actividade principal da instalação, podem estar enquadradas noutras categorias do Anexo I do Diploma PCIP. Deste modo,



deverão em particular ser devidamente avaliadas se são desenvolvidas na instalação actividades associadas à:

- Categoria 2.6 do Anexo I do Diploma PCIP, “tratamento de superfície de metais e matérias plásticas que utilizem um processo electrolítico ou químico, quando o volume das cubas utilizadas nos banhos de tratamento realizado for superior a 30 m<sup>3</sup>”. Sobre este aspecto, recomenda-se a consulta da Nota Interpretativa n.º 4/2002, disponível na página da internet do Instituto do Ambiente;
- Categoria 6.7 do Anexo I do Diploma PCIP, “instalações de tratamento de superfície de matérias, objectos ou produtos, que utilizem solventes orgânicos, nomeadamente para operações de apresto, impressão, revestimento, desengorduramento, impermeabilização, colagem, pintura, limpeza ou impregnação, com uma capacidade de consumo superior a 150 kg de solventes por hora ou a 200 t por ano.” Sobre este aspecto, recomenda-se a consulta da Nota Interpretativa n.º 2/2005, disponível na página da internet do Instituto do Ambiente.

