



**MILFER**

PRODOTTI SIDERURGICI  
FERRAMENTA

**Strada Statale 16 km 883 – OSTUNI (BR)**

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE № 45 DEL  
03/05/2016 E RELATIVA MODIFICA SOSTANZIALE  
PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE DI AUTORIZZAZIONE № 50 del  
29.06.2018.**

**RAPPORTO AIA  
MILZINC - MILFER  
ANNO 2020**

30 APRILE 2021

IL REFERENTE IRPC

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

**MILZINC s.r.l.**  
L'Amministratore unico  
(Milone Angelo)

**MILFER s.r.l.**  
L'Amministratore unico  
(Milone Angelo)

<b>1 – INTRODUZIONE .....</b>	<b>3</b>
<b>2 – DATI IDENTIFICATIVI DELLO STABILIMENTO.....</b>	<b>4</b>
<b>3 – MATERIE E PRODOTTI FINITI .....</b>	<b>5</b>
3.1 – PROCESSO DI ZINCATURA .....	5
3.2 – ATTIVITÀ DI OSSITAGLIO .....	5
<b>4 – FATTORI DI PROCESSO AMBIENTALE .....</b>	<b>6</b>
4.1 – EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	6
<b>4.1.1 – Controlli delle emissioni convogliate in atmosfera.....</b>	<b>6</b>
<b>4.1.2 – Controlli della qualità dell'aria ambiente.....</b>	<b>8</b>
<b>4.1.3 – Controllo della conformità dei dati emissivi.....</b>	<b>9</b>
4.2 – APPROVVIGIONAMENTO E SCARICHI IDRICI. ....	9
<b>4.2.1 – Approvvigionamento idrico.....</b>	<b>9</b>
<b>4.2.2 – Scarichi idrici.....</b>	<b>10</b>
4.3 – GESTIONE RIFIUTI.....	14
<b>4.3.1 – Produzione di rifiuti.....</b>	<b>14</b>
4.4 – CONSUMI ENERGETICI .....	15
<b>5 – INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALI .....</b>	<b>15</b>
5.1 – CONSUMI ENERGETICI .....	15
5.2 – RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DEI PRINCIPALI INQUINANTI.....	16
<b>6 – INCIDENTI ED EMISSIONI ACCIDENTALI.....</b>	<b>18</b>
<b>7 – COMUNICAZIONE EPRTR 2020 .....</b>	<b>18</b>
<b>8 – MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE.....</b>	<b>18</b>
<b>9 – CONCLUSIONI.....</b>	<b>19</b>

## 1 – INTRODUZIONE

Il gruppo MILZINC Srl – MILFER Srl, esercisce presso lo stabilimento di Ostuni (BR), un impianto per la zincatura a caldo di materiali ferrosi ed attività di carpenteria metallica in genere, autorizzato con Provvedimento Dirigenziale IPPC-AIA № 45 del 03 Maggio 2016 e relativa Modifica Sostanziale Provvedimento Dirigenziale di Autorizzazione № 50 del 29 giugno 2018, avente per oggetto: *“Stabilimento Milzinc srl – Milfer srl – Ostuni. Istanza di Valutazione di Impatto Ambientale e Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. per impianto esistente di zincatura a caldo di materiali ferrosi”*.

Facendo riferimento a quanto richiesto al punto 3.35 del provvedimento sopra citato, è stata predisposta la presente relazione che riporta i dati e le informazioni che sono oggetto del Piano di Monitoraggio e Controllo previsto dalla vigente normativa in materia.

La Relazione annuale ha lo scopo quindi, di illustrare il monitoraggio condotto dalle Aziende e le loro prestazioni ambientali. A tale scopo si considerano: l'utilizzo di materie prime, i consumi e le attività svolte, che possono avere una relazione con l'ambiente, considerato nelle sue varie componenti (es. Suolo, Aria, Acqua ecc.) come previsto dall' A.I.A. rilasciata alle Aziende.

I dati e le informazioni del monitoraggio sono desunti dalle registrazioni, verifiche, ispezioni, attività di manutenzione, ed ogni altra utile documentazione in possesso delle Aziende stesse o acquisita allo scopo, relativi alle attività svolte nell'anno 2020.



## 2 – DATI IDENTIFICATIVI DELLO STABILIMENTO

<b>Anagrafica Azienda</b>	
Ragione Sociale Azienda	MILZINC SRL – MILFER SRL
Attività	Attività di carpenteria metallica e zincatura a caldo di manufatti metallici
Amministratore Unico	Angelo Milone
<b>Sede Legale/Unità operativa</b>	
Comune	Ostuni (BR)
Indirizzo	C. da Santa Caterina snc, lungo la SS 16 per Carovigno al km 883
Partita IVA/Cod. Fiscale	01774650749 (MILZINC SRL)
Partita IVA/Cod. Fiscale	01570870749 (MILFER SRL)
<b>Iscrizioni</b>	
Num. Iscrizione CCIAA/BR	99989 MILZINC SRL – 71689 MILFER SRL
<b>Altre informazioni</b>	
Codice ISTAT:	25.61.00 MILZINC SRL – 46.74.10 MILFER SRL
Codici NACE	25.61 MILZIC SRL – 46.74 MILFER SRL
Articolazione dell'orario di lavoro	<p><b>MILZINC SRL:</b>                      Reparto zincatura: 06,15 – 14,45 con pausa 30 min.                      Ufficio Pesa (accettazione materiale da zincare): 08,00 – 16,00                      Ufficio Amm.ne: 08,00 – 12,30 / 13,30 – 17,00.</p> <p><b>MILFER SRL:</b>                      Reparto ferramenta, magazzino e carpenteria metallica:                      invernale 07,45 – 16,15 con pausa 30 min. dal 01/10 al 14/06                      estivo 07,00 – 15,15 con pausa 30 min. dal 15/06 al 30/09                      Reparto officina lavorazione:                      Invernale 07,45 – 16,15 con pausa 30 min. dal 01/10 al 14/06                      Estivo 07,00 – 15,15 con pausa 30 min. dal 15/06 al 30/09</p>



### 3 – MATERIE E PRODOTTI FINITI

#### 3.1 – PROCESSO DI ZINCATURA

Per le attività di zincatura svolte nel periodo di riferimento (anno 2020), sono state impiegate le seguenti materie prime

<b>CONSUMI DI MATERIE PRIME ED AUSILIARIE (KG)</b>	
<b>PRODOTTO</b>	<b>ANNO 2020</b>
Manufatti grezzi	4.730.160
Zinco	341.103
Acido cloridrico	102.561
Piombo	2.160
Alluminio	2.808
Additivi	25.048
Gasolio (acquisto)	58.000 (Litri)

Mediante l'utilizzo delle suddette materie prime, la produzione manufatti zincati è stata di **4.938** tonnellate.

#### 3.2 – ATTIVITÀ DI OSSITAGLIO

Si procede con il taglio dei manufatti in ferro, secondo le indicazioni del cliente ed eventualmente si esegue il trattamento di zincatura a caldo degli stessi qualora si richieda una protezione alla corrosione.

Le materie prime utilizzate sono costituite principalmente da materiali metallici, (lamiere, profilati, tubi etc.) in acciaio al carbonio, di diverse forme.

<b>QUANTITA' – KG – LAVORATE LASER – PLASMA</b>		
<b>TOTALI</b>	<b>LASER</b>	<b>PLASMA</b>
		<b>144.761</b>

Considerando uno scarto medio di lavorazione di circa 12,5% si stima la seguente produzione:

<b>QUANTITA' – KG – LAVORATE LASER – PLASMA</b>		
<b>TOTALI</b>	<b>LASER</b>	<b>PLASMA</b>
		<b>126.666</b>

#### 4 – FATTORI DI PROCESSO AMBIENTALE

Il PMC con riferimento all'anno 2020, ha la finalità principale di riassumere i dati, anche riportati in ogni Rapporto di Prova, relativi al monitoraggio delle diverse matrici ambientali eseguito dalla MILZINC-MILFER SRL, per la verifica della corretta gestione dell'Impianto IPPC in questione, compresa l'osservanza di quanto riportato nel succitato provvedimento di AIA.

Le matrici ambientali prese in esame sono:

- ARIA: emissioni in atmosfera;
- ACQUA: prelievi e scarichi idrici;
- ENERGIA: consumi energetici;
- RIFIUTI: gestione rifiuti.

Di seguito, per ogni matrice ambientale, vengono riassunti i dati relativi al monitoraggio effettuato nel 2020, conformemente a quanto richiesto nel provvedimento AIA

##### 4.1 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Al paragrafo 3.12 delle "Prescrizioni in materia di inquinamento atmosferico e qualità dell'aria ambiente" della Determina A.I.A. di che trattasi, si definiscono le modalità e la frequenza dei controlli da effettuare al fine di monitorare le emissioni convogliate in atmosfera rinvenienti dai cicli produttivi svolti.

Nello specifico si richiedono campionamenti a frequenza annuale degli impianti produttivi identificati con le sigle: E1, E2, E3, E4, E5, con l'eccezione di effettuare dei controlli preliminare entro sei mesi dalla data del rilascio dell'autorizzazione.

Pertanto la società ha predisposto ed affidato a laboratorio terzo, le attività di campionamento ed analisi, delle emissioni convogliate in atmosfera, come di seguito descritto.

##### 4.1.1 – Controlli delle emissioni convogliate in atmosfera.

<b>CAMINO E1: Emissioni convogliate in atmosfera provenienti dalle fasi di sgrassaggio, decapaggio, lavaggio, flussaggio</b>		
<b>Data di campionamento</b>	15/10/220	
<b>Temperatura media di esercizio (°C)</b>	19,0	
<b>Velocità media aeriforme (m/s)</b>	19,5	
<b>Portata normalizzata media aeriforme (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	50277	
<b>Parametri analitici ricercati</b>	<b>Concentrazione rilevata espressa in mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>Concentrazione limite secondo la D.D. 45 del 03.05.2016 - A.I.A.</b>
<b>Acido Cloridrico</b>	0,5	10
<b>Polveri totali</b>	2,90	10
<b>Metalli pesanti (sommatoria)</b>	< 0,005	1
<b>Ammoniaca</b>	3,7	30



<b>CAMINO E2: Emissioni convogliate in atmosfera provenienti dalle fasi di zincatura, depolverazione fumi bianchi, forno di zincatura.</b>		
<b>Data di campionamento</b>	15/10/2020	
<b>Temperatura media di esercizio (°C)</b>	34,5	
<b>Velocità media aeriforme (m/s)</b>	34,5	
<b>Portata normalizzata media aeriforme (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	30625	
<b>Parametri analitici ricercati</b>	<b>Concentrazione rilevata espressa in mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>Concentrazione limite secondo la D.D. 45 del 03.05.2016 - A.I.A.</b>
<b>Polveri totali</b>	2,40	15
<b>Acido cloridrico</b>	4,6	10
<b>Metalli pesanti (sommatoria)</b>	< 0,005	1

<b>CAMINO E3: Emissioni convogliate in atmosfera provenienti dal forno di essiccazione</b>		
<b>Data di campionamento</b>	15/10/2020	
<b>Temperatura media di esercizio (°C)</b>	103,7	
<b>Velocità media aeriforme (m/s)</b>	10,8	
<b>Portata normalizzata media aeriforme (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	7387	
<b>Parametri analitici ricercati</b>	<b>Concentrazione rilevata espressa in mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>Concentrazione limite secondo la D.D. 45 del 03.05.2016 - A.I.A.</b>
<b>Ossidi di Azoto (NO<sub>x</sub>)</b>	12,5	100

<b>CAMINO E4: Emissioni convogliate in atmosfera provenienti dal pantografo taglio al plasma</b>		
<b>Data di campionamento</b>	13/10/2020	
<b>Temperatura media di esercizio (°C)</b>	20,6	
<b>Velocità media aeriforme (m/s)</b>	18,6	
<b>Portata normalizzata media aeriforme (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	4815	
<b>Parametri analitici ricercati</b>	<b>Concentrazione rilevata espressa in mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>Concentrazione limite secondo la D.D. 45 del 03.05.2016 - A.I.A.</b>
<b>Polveri totali</b>	3,96	10
<b>COV (*)</b>	8,1	50
<b>Ossidi di Azoto (NO<sub>x</sub>)</b>	4,3	20
<b>Metalli pesanti (sommatoria)</b>	< 0,005	1
<b>Sn ed i suoi composti</b>	0,720	5
<b>Pb ed i suoi composti</b>	< 0,005	2
<b>(*) valore di composti organici totali (TOC)</b>		

<b>CAMINO E5: Emissioni convogliate in atmosfera provenienti dal pantografo ossitaglio</b>	
<b>Data di campionamento</b>	13/10/2020
<b>Temperatura media di esercizio (°C)</b>	19,5
<b>Velocità media aeriforme (m/s)</b>	6,4
<b>Portata normalizzata media aeriforme (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	1675



Parametri analitici ricercati	Concentrazione rilevata espressa in mg/Nm <sup>3</sup>	Concentrazione limite secondo la D.D. 45 del 03.05.2016 - A.I.A.
Polveri totali	3,57	10
COV (*)	5,3	50
Ossidi di Azoto (NO <sub>x</sub> )	7,5	20
Metalli pesanti (sommatoria)	< 0,005	1
Sn ed i suoi composti	0,470	5
Pb ed i suoi composti	< 0,005	2
(*) valore di composti organici totali (TOC)		

#### 4.1.2 – Controlli della qualità dell'aria ambiente.

EMISSIONI DIFFUSE: Emissioni diffuse dalle vasche di preparazione e trattamento di zincatura		
Data di campionamento	27/04/2020	
Punto di campionamento	A monte delle vasche	
Parametri analitici ricercati	Concentrazione rilevata espressa in mg/m <sup>3</sup>	Concentrazione limite secondo lo specifico TLV-TWA espressa in mg/m <sup>3</sup>
Acido Cloridrico	0,30	7,5
Ammoniaca	< 0,01	17,4
Piombo	< 0,01	0,05
Zinco	< 0,01	10

EMISSIONI DIFFUSE: Emissioni diffuse dalle vasche di preparazione e trattamento di zincatura		
Data di campionamento	27/04/2020	
Punto di campionamento	A valle delle vasche	
Parametri analitici ricercati	Concentrazione rilevata espressa in mg/m <sup>3</sup>	Concentrazione limite secondo lo specifico TLV-TWA espressa in mg/m <sup>3</sup>
Acido Cloridrico	0,20	7,5
Ammoniaca	< 0,01	17,4
Piombo	< 0,01	0,05
Zinco	< 0,01	10

EMISSIONI DIFFUSE: Emissioni diffuse dalle vasche di preparazione e trattamento di zincatura		
Data di campionamento	13/10/2020	
Punto di campionamento	A monte delle vasche	
Parametri analitici ricercati	Concentrazione rilevata espressa in mg/m <sup>3</sup>	Concentrazione limite secondo lo specifico TLV-TWA espressa in mg/m <sup>3</sup>
Acido Cloridrico	0,30	7,5

<b>Ammoniaca</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>17,4</b>
<b>Piombo</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>0,05</b>
<b>Zinco</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>10</b>

<b>EMISSIONI DIFFUSE:</b> Emissioni diffuse dalle vasche di preparazione e trattamento di zincatura		
<b>Data di campionamento</b>	13/10/2020	
<b>Punto di campionamento</b>	A valle delle vasche	
<b>Parametri analitici ricercati</b>	<b>Concentrazione rilevata espressa in mg/m<sup>3</sup></b>	<b>Concentrazione limite secondo lo specifico TLV-TWA espressa in mg/m<sup>3</sup></b>
<b>Acido Cloridrico</b>	<b>0,30</b>	<b>7,5</b>
<b>Ammoniaca</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>17,4</b>
<b>Piombo</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>0,05</b>
<b>Zinco</b>	<b>&lt; 0,01</b>	<b>10</b>

#### **4.1.3 – Controllo della conformità dei dati emissivi.**

*In merito al controllo della conformità dei dati, rapportati con le quantità di materiale trattato, le ore di funzionamento dell'impianto e quindi i valori delle concentrazioni degli inquinanti, l'opificio di proprietà del gruppo MILZINC-MILFER SRL, non supera i valori soglia stabiliti dall'Allegato I del D.M. 23.11.2001 e ss. mm. ii, come da relazione di calcolo depositata presso gli uffici e di cui si riporta una tabella riepilogativa di sintesi.*

<b>INQUINANTE</b>	<b>TOTALE EMISSIONE ANNO (Ton/ANNO)</b>	<b>FATTORE EMISSIONE (KG/Ton Zincato)</b>
Polveri totali	0,66728	0,133
Acido cloridrico	0,337	0,07
Ammoniaca	0,6789	0,14
Metalli pesanti	0,001444	0,0003
Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	0,82953	0,16
C.O.V.	0,01902	0,1268

#### **4.2 – APPROVVIGIONAMENTO E SCARICHI IDRICI.**

##### **4.2.1 – Approvvigionamento idrico.**

L'approvvigionamento idrico dell'azienda viene garantito attraverso la rete dell'AQP.

Con l'implementazione dell'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque meteoriche, la società intende recuperare una parte di tali acque, al fine di ridurre l'adduzione di acqua dalla rete



pubblica. L'utilizzo della risorsa idrica trova impiego sia per i servizi igienici/civili che per usi industriali, come il riempimento delle vasche di processo.

Per le attività di processo sono state utilizzate nell'arco del periodo di osservazione (anno 2020), circa 163 mc di acqua, di cui 159 mc derivanti dal recupero delle acque meteoriche.

#### **4.2.2 – Scarichi idrici.**

##### Scarichi Civili

Gli scarichi hanno origine dai servizi igienici degli uffici e sono convogliati in pubblica fognatura.

##### Acque meteoriche e di lavaggio mezzi operativi

Non sono presenti scarichi di acque reflue industriali: tutti i rifiuti liquidi derivanti dai processi galvanici sono avviati a smaltimento come rifiuti liquidi mediante ditte terze autorizzate.

Lo stabilimento è dotato di un sistema di raccolta, trattamento e scarico delle acque meteoriche dilavanti i piazzali impermeabilizzati di propria pertinenza, costituito dalle seguenti sezioni: grigliatura, dissabbiatura, disoleazione e scarico finale in trincea drenante per l'immissione delle acque meteoriche trattate negli strati superficiali del suolo.

Parallelamente alle unità di trattamento sono presenti una vasca di accumulo delle acque di prima pioggia da 130 m<sup>3</sup> ed una vasca di accumulo delle acque di seconda pioggia prima del definitivo stadio di trattamento di disoleazione della capacità di 48 m<sup>3</sup>.

Il trattamento delle acque meteoriche è stato potenziato ed integrato con l'aggiunta di un impianto di trattamento chimico-fisico.

Nella tabella che segue si riportano gli esiti degli autocontrolli sugli scarichi idrici effettuati nel periodo di osservazione – (Gennaio 2020 – Luglio 2020):

DESCRIZIONE PROVA	UDM	RAPPORTO DI PROVA N° 7.28_20 DEL 06/02/2020 CENTRO ANALISI CHIMICHE SRL	RAPPORTO DI PROVA N° 25.275_20 DEL 14/10/2020 CENTRO ANALISI CHIMICHE SRL	LIMITI D.Lgs. N. 152/06 all. 5 alla p.te III Tab. 4 e s.m.i.
pH	Adim.	7,8	7,3	≥ 6 e ≤ 8
SAR		-	-	< 10
Materiali grossolani		-	-	Assenti
Solidi Sospesi Totali		5	< 4	< 25
B.O.D. 5	mgO <sub>2</sub> /l	2,8	11,9	≤ 20
C.O.D.	mg/l	< 15	30	≤ 100
Alluminio	mg/l	0,20	0,067	< 1,0
Arsenico	mg/l	-	-	< 0,05



Bario	mg/l	-	-	< 10
Berillio	mg/l	-	-	< 0,1
Boro	mg/l	-	-	< 0,5
Cromo totale	mg/l	< 0,0025	< 0,0025	≤ 1
Ferro	mg/l	< 0,05	0,069	< 2,0
Manganese	mg/l	-	-	< 0,2
Nichel	mg/l	-	-	< 0,2
Piombo	mg/l	< 0,001	< 0,001	≤ 0,1
Rame	mg/l	< 0,010	< 0,010	≤ 0,1
Selenio	mg/l	-	-	< 0,002
Stagno	mg/l	-	-	< 3,0
Vanadio	mg/l	-	-	< 0,5
Zinco	mg/l	0,050	0,182	≤ 0,5
Azoto Totale	mgN/l	-	-	≤ 15
Fosforo Totale	mgP/l	-	-	≤ 2
Solfuri	mg/l	-	-	< 0,5
Solfati	mg/l	445	383	< 500
Solfiti	mg/l	-	-	< 0,5
Cloro attivo libero	mgCl <sub>2</sub> /l	-	-	< 0,2
Cloruri	mg/l	30,4	82,3	< 200
Fluoruri	mg/l	-	-	< 1,0
Tensioattivi totali	mg/l	< 0,1	< 0,1	< 0,5
Fenoli	mg/l	-	-	< 0,1
Aldeidi	mg/l	-	-	< 0,5
Solventi organici aromatici totali	mg/l	-	-	< 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/l	-	-	< 0,01
Pesticidi fosforati	mg/l	-	-	< 0,01
Escherichia Coli	UFC/100ml	-	-	< 5.000
Saggio di tossicità acuta	LC 50 24 h(%)	-	-	< 50

Nella tabella che segue si rappresenta il riepilogo delle concentrazioni di inquinanti riscontrate dal controllo periodico, rapportate al volume di acqua recuperato per il periodo di riferimento Gennaio – Dicembre 2020, pari a 142 mc:

DESCRIZIONE PROVA	UDM	RAPPORTO DI PROVA N° 7.28_20 DEL 06/02/2020 CENTRO ANALISI CHIMICHE SRL	RAPPORTO DI PROVA N° 25.275_20 DEL 14/10/2020 CENTRO ANALISI CHIMICHE SRL	VALORI MEDI	KG/ANNO
pH	Adim.	7,8	7,3	7,55	///
SAR *		-	-	///	///
Materiali grossolani		-	-	///	///
Solidi Sospesi Totali		5	< 4	///	///
B.O.D. 5	mgO <sub>2</sub> /l	2,8	11,9	///	///
C.O.D. *	mg/l	< 15	30	18,75	2,66
Alluminio	mg/l	0,20	0,067	0,133	0,018
Arsenico	mg/l	-	-	///	///
Bario	mg/l	-	-	///	///
Berillio	mg/l	-	-	///	///
Boro	mg/l	-	-	///	///
Cromo totale	mg/l	< 0,0025	< 0,0025	///	///
Ferro *	mg/l	< 0,05	0,069	0,047	0,0066
Manganese	mg/l	-	-	///	///
Nichel	mg/l	-	-	///	///
Piombo	mg/l	< 0,001	< 0,001	///	///
Rame	mg/l	< 0,010	< 0,010	///	///
Selenio	mg/l	-	-	///	///
Stagno	mg/l	-	-	///	///
Vanadio	mg/l	-	-	///	///

Zinco	mg/l	0,050	0,182	0,116	0,016
Azoto Totale	mgN/l	-	-	///	///
Fosforo Totale	mgP/l	-	-	///	///
Solfuri	mg/l	-	-	///	///
Solfati	mg/l	445	383	414	58,78
Solfitti	mg/l	-	-	///	///
Cloro attivo libero	mgCl <sub>2</sub> /l	-	-	///	///
Cloruri	mg/l	30,4	82,3	56,35	8,00
Fluoruri	mg/l	-	-	///	///
Tensioattivi totali	mg/l	< 0,1	< 0,1	///	///
Fenoli	mg/l	-	-	///	///
Aldeidi	mg/l	-	-	///	///
Solventi organici aromatici totali	mg/l	-	-	///	///
Solventi organici azotati totali	mg/l	-	-	///	///
Pesticidi fosforati	mg/l	-	-	///	///
Escherichia Coli	UFC/100ml	-	-	///	///
Saggio di tossicità acuta	LC 50 24 h(%)	-	-	///	///

(\*) = trattandosi di valori inferiori al limite di rilevanza strumentale il calcolo è stato effettuato considerando il 50% del dato, pertanto tale fattore è da intendersi sovrastimato



#### 4.3 – GESTIONE RIFIUTI.

##### 4.3.1 – Produzione di rifiuti.

La normale gestione delle attività produttive, comporta la produzione di rifiuti speciali sia pericolosi che non pericolosi, che vengono correttamente gestiti conferendoli presso impianti di trattamento/smaltimento terzi. Nella tabella che segue sono riportati i rifiuti prodotti nello stabilimento nell'anno 2020, come desumibili dai registri di carico/scarico rifiuti, classificati secondo i codici CER (Catalogo Europeo Rifiuti).

CODICE CER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	UNITÀ DI MISURA	QUANTITÀ
12.01.01	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	Solido non polverulento	Kg	59.860
11.01.05*	Acidi di decapaggio	Liquido	Kg	112.000
11.01.09*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento	Kg	3.530
11.05.01	Zinco solido	Solido polverulento	Kg	40.120
11.05.02	Ceneri di Zinco	Solido polverulento	Kg	65.620
11.05.03*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	Solido non polverulento	Kg	3.950
17.04.02	Alluminio	Solido non polverulento	Kg	320
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido non polverulento	Kg	270
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01 – <u>Condense compressori</u>	Liquido	Kg	200
	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01 – <u>Scrubber</u>	Liquido	Kg	1.190
	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01 – <u>Prima pioggia</u>	Liquido	Kg	9.250
	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01 – <u>Seconda pioggia</u>	Liquido	Kg	9.450
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13 – <u>Filtro pressa</u>	Solido non polverulento	Kg	2.730
19.08.02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Fangoso palabile	Kg	40
11.01.13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento	Kg	5.980
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Kg	260
15.01.11*	Rifiuto solido costituito da bombolette spray	Solido non polverulento	Kg	35
17.04.05	Ferro e acciaio	Solido non polverulento	Kg	55.540

#### 4.4 – CONSUMI ENERGETICI

Le principali fonti energetiche utilizzate nell'insediamento produttivo di che trattasi, al fine di espletare tutte le fasi dei cicli di lavorazione sono così suddivise:

- Energia elettrica
- Metano

L'energia elettrica necessaria per l'intero stabilimento è fornita direttamente dalla rete di distribuzione dell'ENEL SpA. Nel periodo di riferimento, anno 2020, il consumo di energia elettrica per gli impianti produttivi è stato di 402.554,0 KW/h.

Nel medesimo periodo si è registrato un consumo di 247.841 Nmc di metano, impiegati per alimentare i bruciatori a servizio dell'impianto di zincatura e l'impianto di essiccamento.

#### 5 – INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALI

Nel presente paragrafo si riportano gli indicatori delle prestazioni ambientali riferiti alla produzione di manufatti zincati ed attività collaterali, nel periodo di osservazione (anno 2020).

Gli indicatori considerati sono stati rapportati sia alla specifica produzione di materiali zincati pari a 4.938 tonnellate, sia alla produzione di manufatti derivanti dalle operazioni di taglio al plasma e taglio laser, pari a 150 tonnellate.

##### 5.1 – CONSUMI ENERGETICI

###### Consumo energia elettrica

$$\text{Consumo specifico medio} = \frac{402.554,0 \text{ KW/a}}{4.938 \text{ t zincati/a} + 150 \text{ t manufatti da taglio/a}} = 79,11 \text{ KW/t prodotti}$$

###### Consumo acqua

$$\text{Consumo specifico medio} = \frac{163 \text{ mc/a}}{4.938 \text{ t zincati/a} + 150 \text{ t manufatti da taglio/a}} = 0,032 \text{ mc/t prodotti}$$

###### Consumo metano

$$\text{Consumo specifico medio} = \frac{247.841 \text{ Nmc/a}}{4.938 \text{ t zincati/a}} = 50,19 \text{ Nmc/t zincati}$$

###### Produzione di rifiuti pericolosi

$$\text{Produzione specifica media} = \frac{126 \text{ ton}_{RP}/a}{4.938 \text{ t zincati/a} + 150 \text{ t manufatti da taglio/a}} = 0,024 \text{ ton}_{RP}/t \text{ prodotti}$$

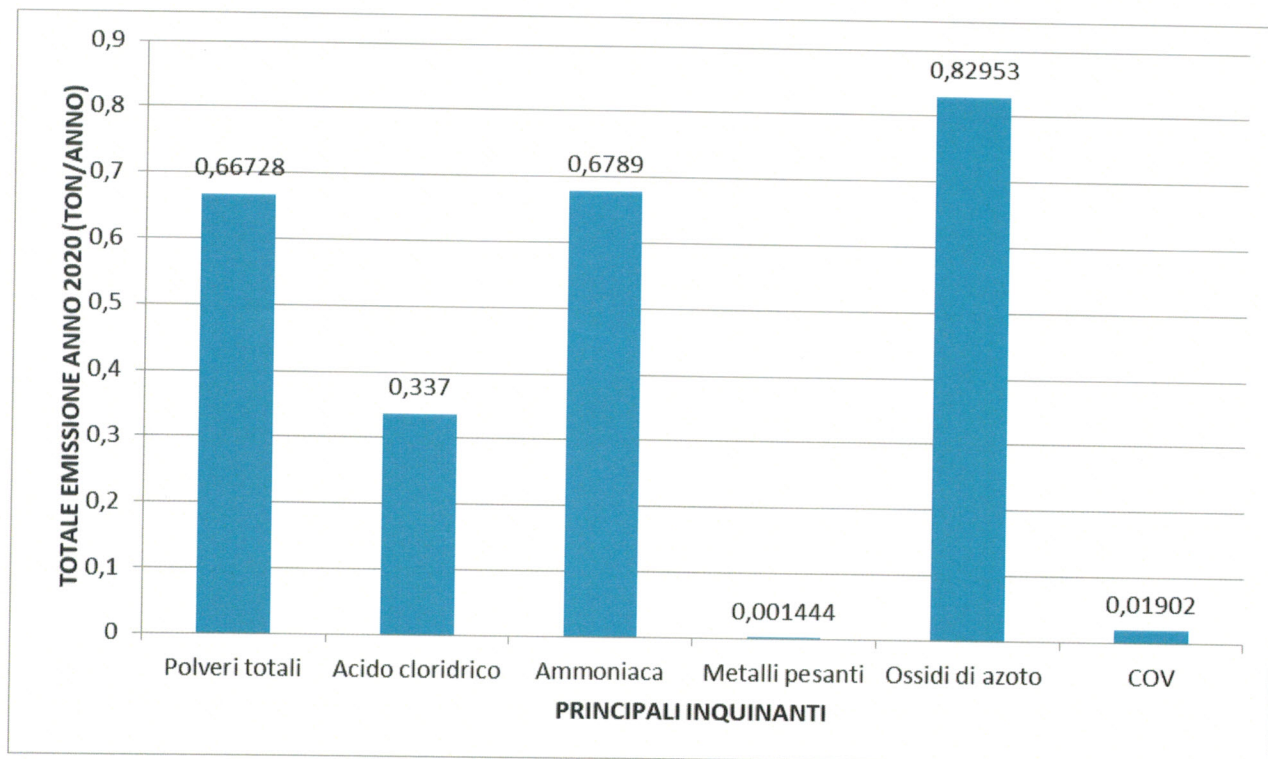
###### Produzione di rifiuti non pericolosi

$$\text{Produzione specifica media} = \frac{244 \text{ ton}_{RNP}/a}{4.938 \text{ t zincati/a} + 150 \text{ t manufatti da taglio/a}} = 0,0479 \text{ ton}_{RNP}/t \text{ prodotti}$$



## 5.2 – RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DEI PRINCIPALI INQUINANTI

Di seguito si riportano in grafico le concentrazioni totali degli inquinanti rivenienti dalle emissioni in atmosfera dell'intero stabilimento.



**Figura 1. Concentrazioni degli inquinanti alle emissioni in atmosfera**



Per quanto riguarda gli autocontrolli effettuati sugli scarichi delle acque meteoriche, vengono di seguito riportati in grafico i principali inquinanti:

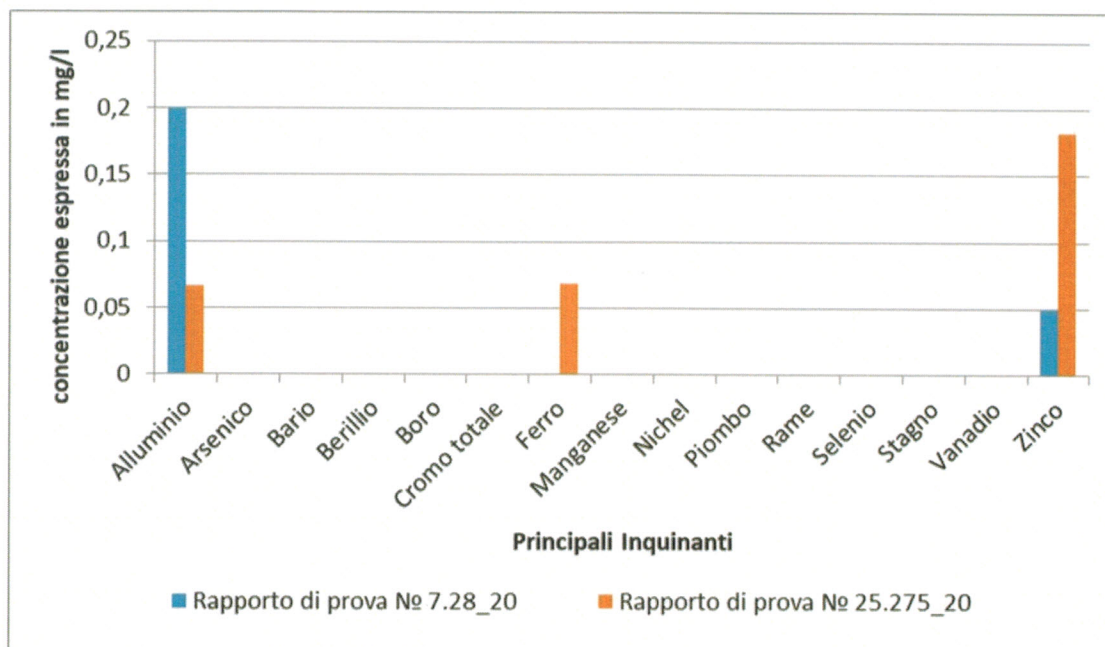


Figura 2: Concentrazioni dei metalli in conformità ai limiti previsti in tabella 4 – scarico sul suolo

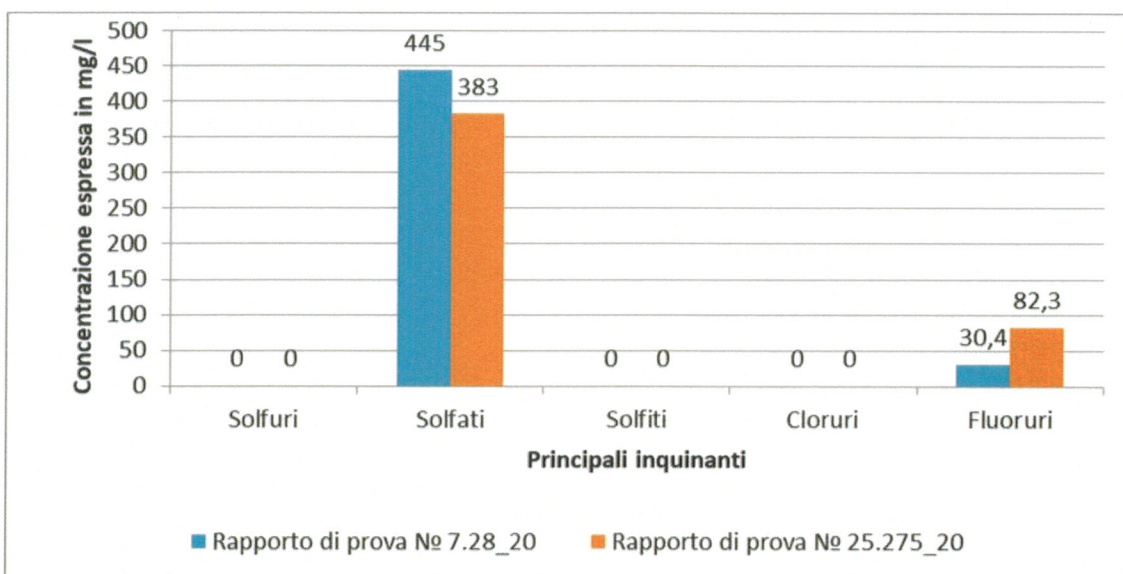


Figura 3: Concentrazioni degli anioni in conformità ai limiti previsti in tabella 4 – scarico sul suolo

## 6 – INCIDENTI ED EMISSIONI ACCIDENTALI

Nel periodo di osservazione non si sono verificati incedenti e/o emissioni accidentali in atmosfera, suolo e corpi idrici.

## 7 – COMUNICAZIONE EPRTR 2021

Le operazioni di zincatura a caldo condotte dalla MILZINC SRL, rientrano tra le attività soggette alla comunicazione PRTR, previste dall'ISPRA.

Nello specifico la società rientra in tale campo di applicazione in quanto nel periodo di riferimento del 2020, ha prodotto rifiuti pericolosi in quantità superiori a 2 tonnellate, pertanto è stata effettuata la dichiarazione EPRTR 2021 a valere per l'anno 2020.

Relativamente alle emissioni in atmosfera non vengono superati i valori soglia come da relazione di calcolo depositata in azienda.

Il file compilato attinente alla produzione di rifiuti pericolosi è stato firmato digitalmente ed inviato a mezzo PEC agli indirizzi: **dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it** e **dichiarazioneprtr.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it**.

## 8 – MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE

Tutti gli impianti e le attrezzature sono in perfetto stato di funzionamento e regolarmente controllati ed ispezionati come da specifica riportata nel piano di monitoraggio e controllo.

Il registro delle attività, vidimato dalla provincia di Brindisi, è stato debitamente compilato fornendo le seguenti informazioni:

1. data ed esito delle operazioni di manutenzione ordinaria degli impianti;
2. elenco dei dispositivi di protezione individuale e relative consegne;
3. data ed esito dei controlli giornalieri;
4. data ed esito dei controlli settimanali;
5. data ed esito dei controlli mensili;
6. data ed esito dei controlli di manutenzione per inquinamento acustico;
7. data ed esito dei controlli sui presidi ambientali;
8. data e risultati degli autocontrolli in atmosfera;
9. Sezione di controllo degli scarichi idrici;
10. Sezione di controllo contaminazione strati superficiali;
11. Sezione di controllo dei rifiuti in uscita;
12. Sezione di controllo emissioni acustiche;
13. Data ed esito prove di permeabilità;
14. Sezione delle operazioni di manutenzione straordinarie/emergenza;
15. Sezione delle operazioni di manutenzione dei Silos;
16. Controllo consumi mensili contatori acqua.



## 9 – CONCLUSIONI

Per quanto esposto si evidenzia che nel corso del periodo sottoposto a monitoraggio ambientale (anno 2020), le società MILZINC S.r.l. e MILFER S.r.l. hanno gestito l'impianto "IPPC 2.3. Trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) *applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora*", conformemente alle disposizioni riportate nel provvedimento AIA № 45 del 03/05/2016 e relativa modifica sostanziale provvedimento dirigenziale di autorizzazione № 50 del 29/06/2018.

### ALLEGATI:

1. **Comunicazione Attività di monitoraggio ambientale del 25/09/2020;**
2. **Trasmissione documentale degli esiti delle emissioni diffuse del 15/12/2020 riferimento paragrafo 4.1.2 del presente rapporto;**
3. **AUTOCONTROLLO 2020 EMISSIONI ACUSTICHE e relativo invio all'A.C.**
4. **Scheda L relativa all'anno 2020**

OSTUNI (BR), 30 Aprile 2021

Il Legale Rappresentante

  
**MILZINC s.r.l.**  
 L'Amministratore unico  
 (Milone Angelo)

  
**MILFER s.r.l.**  
 L'Amministratore unico  
 (Milone Angelo)

Il referente IPPC


---