

**aluminium bozen**

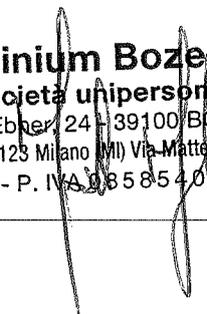
Stabilimento di Bolzano  
Via Toni Ebner 24

# DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

## RELAZIONE TECNICA PER IL RINNOVO

Rev. 01  
30 settembre 2023

**Aluminium Bozen S.r.l.**  
società unipersonale  
Via T. Ebner, 24 - 39100 BOLZANO  
Sede Leg.: 20123 Milano (MI) Via Matteo Bandello, 15  
C.F. - P. IVA: 08585400966





## Indice

1.	Premessa.....	3
2.	Descrizione generale dello stabilimento.....	3
3.	Analisi dei processi produttivi.....	3
4.	Aspetti ambientali.....	5
4.1	Approvvigionamento idrico .....	5
4.2	Approvvigionamento energetico.....	6
4.3	Acque reflue .....	6
4.4	Emissioni in atmosfera.....	9
4.5	Rumore .....	10
4.6	Rifiuti .....	11
	Allegato 1: certificato ISO 14001 .....	14
	Allegato 2: Planimetria generale con layout dello stabilimento .....	15
	Allegato 3: Scheda A .....	16
	Allegato 4: Scheda C .....	17
	Allegato 5: Schede D.....	18
	Allegato 6: Planimetria dei punti di emissione .....	19
	Allegato 7: Planimetria per il deposito temporaneo di rifiuti e la messa in riserva .....	20

---



## 1. Premessa

La presente relazione ha lo scopo di aggiornare i dati della relazione tecnica consegnata in data 26.11.2004 per l'ottenimento dell'Autorizzazione Ambientale Integrata, al fine di ottenerne il rinnovo.

Nella presente relazione verranno inoltre riassunte le modifiche all'AIA richieste negli ultimi anni per dare una visione d'insieme del percorso svolto.

Le attività svolte dal sito non sono cambiate, ovvero:

- attività di rifusione di rottami per la produzione di billette in lega di alluminio
- produzione di profilati in lega di alluminio tramite processo di estrusione.

Anche l'impostazione di fondo riguardante l'ottenimento e quindi il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rimane la stessa. Pur venendo svolte infatti sia "attività IPPC", ovvero la categoria 2.5b "Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione > 20 tonnellate/giorno", che attività "non IPPC", ovvero la produzione di profilati in alluminio tramite processo di estrusione, Aluminium Bozen richiede l'AIA per tutto lo stabilimento, quindi comprensivo delle attività cosiddette "non IPPC".

Lo stabilimento inoltre continua ad essere certificato secondo la norma ISO 14001:2004; copia del certificato emesso dall'ente di certificazione accreditato (BSI) viene riportata in Allegato 1.

## 2. Descrizione generale dello stabilimento

Aluminium Bozen s.r.l. produce profilati in leghe di alluminio mediante processo di colata ed estrusione a caldo.

L'Azienda è specializzata nella realizzazione di prodotti ad alto valore aggiunto e vanta nel proprio portafoglio svariate tipologie di leghe, dalla famiglia 1000 alla famiglia 7000.

In quest'ottica essa si pone sul mercato con un concetto di business basato sulla stretta collaborazione con i Clienti e, laddove, possibile e necessario, sulla customizzazione del prodotto, al fine di soddisfare le esigenze dei Clienti medesimi.

Aluminium Bozen s.r.l. vende i propri semilavorati principalmente nell'ambito dei seguenti settori di mercato: trading, forging stock, general engineering ed automotive.

L'impianto di Bolzano fu costruito nel 1936 per la produzione di alluminio primario e negli anni '70 iniziò la propria riconversione per la produzione di estrusi.

Nel corso degli anni si sono succedute diverse proprietà, ognuna delle quali ha portato i propri valori e la propria vision aziendale. Il sistema di gestione ambientale di Aluminium Bozen è stato implementato oltre 15 anni fa, ed è stato mantenuto attivo dalle diverse proprietà.

La tecnologia di produzione delle barre estruse in alluminio non ha subito negli anni particolari rivoluzioni tecnologiche, ma l'introduzione sempre più massiccia dell'elettronica ha sicuramente permesso di migliorare in modo significativo il controllo del processo.

Aluminium Bozen, così come le proprietà precedenti, ha perseguito un'attività di aggiornamento continuo degli impianti, volta anche alla riduzione dei consumi energetici con conseguente beneficio sui relativi impatti ambientali.

## 3. Analisi dei processi produttivi

Come già riportato in precedenza, lo stabilimento è articolato essenzialmente su due distinte attività:

1. ATTIVITA' IPPC: **Fonderia**
  2. ATTIVITA' NON IPPC: **Estrusione**, che al suo interno comprende:
    - Estrusione
-



- Officina matrici
- Manutenzione
- Controllo di qualità.

La capacità produttiva degli impianti, è rimasta sostanzialmente invariata in Estrusione, mentre in Fonderia è stato installato un nuovo forno fusorio della capacità nominale di come da scheda C aggiornata.

Anche le materie prime ed intermedi non sono cambiati in modo sostanziale come si evince dalla scheda D (D.1.1 e D.2.1) aggiornata.

Allo stato attuale i processi di fonderia si svolgono in accordo alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT), come riassunto nella tabella sottostante:

OPERAZIONE/PROCESSO	BAT APPLICATA	OSSERVAZIONI
Stoccaggio delle materie prime	Area di stoccaggio coperta e /o con fondo rinforzato	Le materie prime vengono stoccate in apposita area provvista di tettoia di copertura con pavimento in calcestruzzo.
Stoccaggio delle materie prime	Riciclo interno dei ritorni	Gli scarti interni vengono recuperati nel processo di rifusione in fonderia
Gestione dei flussi di materiali	Riutilizzo interno dei boccamì e dei ritorni	Gli scarti e i boccamì vengono recuperati nel processo di rifusione in fonderia
Processo di fusione dei metalli non ferrosi in forni a suola (a riverbero)  Attività di scorifica  Attività di alligazione  Attività di mescolamento	Captazione delle emissioni diffuse, in accordo con le indicazioni delle BAT per le emissioni fuggitive (vedi sotto). Utilizzo dei sistemi di captazione dei fumi che si possono sviluppare nelle fasi di caricamento del forno, in particolare se la carica è costituita da recuperi e/o rottami sporchi	Cappe aspiranti su tutti i forni fusori
Processo di fusione dei metalli non ferrosi in forni a suola (a riverbero)	Riduzione delle emissioni fuggitive: le BAT in questo caso riguardano le emissioni non prodotte direttamente dal processo produttivo ma in sezioni di impianto che ad esso sono connesse, come ad esempio gli stoccaggi e le movimentazioni dei materiali. Le indicazioni riguardano in questo caso i provvedimenti preventivi e tutti gli accorgimenti da mettere in atto sistematicamente	Istruzioni operative per ridurre la polverosità dovuta a:  a. fase di scorifica b. trasporto e stoccaggio delle scorie. c. Gestione del deposito delle scorie e dell'area interna e circostante.
Abbattimento fumi	Filtri a manica	Tutti i sistemi di aspirazione dei forni vengono convogliati ad un impianto di abbattimento fumi con filtri a maniche vengono recuperati nel processo di rifusione nella nostra fonderia



## 4. Aspetti ambientali

### 4.1 Approvvigionamento idrico

Attualmente il prelievo delle acque utilizzate dallo stabilimento per i vari raffreddamenti impiantistici, viene ancora effettuato direttamente dalla falda freatica attraverso i pozzi "Nord" e "Sud", regolarmente autorizzati. I consumi civili di acqua, invece, vengono approvvigionati dall'acquedotto comunale.

Le uniche modifiche sono relative alla variazione dei flussi all'interno della rete esistente, in quanto, da un lato, la torre piezometrica è stata riposizionata a fronte della vendita del terreno, e, dall'altro, tutti gli impianti di "tipo civile" sono stati collegati, come detto, al pubblico acquedotto da settembre 2010. Non vi è più quindi un "uso domestico" dell'acqua di pozzo.

Per l'aggiornamento dei dati in tal senso si veda la tabella D.3 di cui alla scheda D riportata in allegato 5.

Per quanto riguarda il monitoraggio dei consumi, lo stabilimento monitora i consumi specifici della fonderia, che rimane chiaramente il maggior "consumatore", e dell'estrusione.

Di seguito si riporta l'andamento del consumo di acqua della fonderia rapportato alla quantità di metallo "caricato" nei forni fusori.

Di seguito si riporta l'andamento dei consumi idrici nel corso degli anni, indicata in mc.

2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
1.076.000	1.104.600	1.479.643	1.706.591	1.281.234	1.903.895	1.601.149



## 4.2 Approvvigionamento energetico

Anche per quanto riguarda i consumi energetici, lo stabilimento monitora nell'ambito del proprio sistema di gestione ambientale una serie di indicatori specifici per gli impianti principali, suddivisi per energia elettrica e metano.

Si riportano di seguito i dati del 2022:

CONSUMI ENERGIA ELETTRICA														
CABINE		GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOTALE
Cabina Ricezione (kwh)	Energia prelevata da Enel [kWh]	1122584	1097968	1251088	990984	1144816	1045448	1107984	602392	1113408	1079384	1241200	1001816	12799072
	Energia prelevata da fotovoltaico [kWh]	34716	66876	114382	137090	119778	153113	128824	126193	116076	76179	50647	35732	1159606
	<b>Totale consumo stabilimento</b>	<b>1157300</b>	<b>1164844</b>	<b>1365470</b>	<b>1128074</b>	<b>1264594</b>	<b>1198561</b>	<b>1236808</b>	<b>728585</b>	<b>1229484</b>	<b>1155563</b>	<b>1291847</b>	<b>1037548</b>	<b>13958678</b>
Cabina Smistamento (kwh)	Energia prodotta da fotovoltaico [kWh]	34716	66876	114382	139322	119930	153305	128872	129481	116124	76179	50647	35732	1165566
	Energia immessa in rete da Fotovoltaico [kWh]	0	0	0	2232	152	192	48	3288	48	0	0	0	5960
	Consumo totale 3500 [kWh]	230569	251322	279388	255592	278080	266815	288567	157422	277278	276815	291659	177586	3031093
	Consumo totale Nord [kWh]	281816	308318	399698	323454	388236	345833	347159	204888	387670	360556	382374	328438	4058441
	Consumo totale Sud [kWh]	125121	114376	115518	93579	118374	132725	138749	57769	109300	90984	110944	84026	1291466
	Consumo totale Servizi [kWh]	93919	77772	84366	72949	91963	73966	88850	45246	61932	59620	71647	60628	882855
	Consumo altre utenze Smistamento 400V [kWh]	65038	55084	60631	45357	37877	42401	47454	-146989	27023	32782	48433	50766	365858
	Consumo totale Fonderia	268798	263248	293696	247534	223014	206690	209497	302858	228263	216571	249881	247284	2957335
	Consumo totale Smistamento	29534	25911	27241	22014	25081	22503	24955	17848	17787	11226	11899	7845	243842
	Consumo totale forni P5000-fotovoltaico [kWh]	62505	68813	104933	67595	101969	107627	91577	89543	120232	107008	125011	80974	1127787
		<b>1157300</b>	<b>1164844</b>	<b>1365470</b>	<b>1128074</b>	<b>1264594</b>	<b>1198561</b>	<b>1236808</b>	<b>728585</b>	<b>1229484</b>	<b>1155563</b>	<b>1291847</b>	<b>1037548</b>	<b>13958678</b>

L'azienda ha investito molto negli ultimi anni per l'ottimizzazione dei consumi e la riduzione del consumo di risorse. Sempre nell'ambito del sistema di gestione ambientale, ogni anno viene redatto un programma di riduzione dei consumi con target quantificati che vengono successivamente consuntivati.

Le misure adottate riguardano in buona parte la rilevazione di perdite, il controllo continuo dell'efficienza impiantistica e continui interventi di manutenzione preventiva. Uno degli ultimi interventi di efficientamento energetico è stata la sostituzione di tutti i corpi illuminanti vetusti, con nuovi di ultima generazione a led.

## 4.3 Acque reflue

Lo stabilimento dispone di due punti finali di scarico codificati con le sigle S1 (scarico in acque superficiali) ed S2 (in pubblica fognatura). Dalla planimetria allegata alla relazione tecnica si nota che, a livello impiantistico nulla è cambiato, mentre risulta essere stato messo in servizio un nuovo impianto antincendio ad acqua.

Il sistema di gestione dei reflui è costituito sostanzialmente da tre impianti:

1. impianto di sedimentazione e disoleazione delle acque meteoriche e di raffreddamento (Manufatto Finale)
2. impianto chimico fisico per il trattamento delle acque lavaggio carrelli e acque oleose pre-trattate.
3. impianto per il pre-trattamento di separazione acqua e olio per i reflui proveniente dallo scantinato presse.

Tali impianti non hanno subito modifiche sostanziali rispetto alle specifiche tecniche precedentemente consegnate. Soltanto sull'impianto chimico fisico per il trattamento delle acque lavaggio carrelli e acque oleose pre-trattate sono stati effettuati nel 2010 alcuni interventi migliorativi finalizzati soprattutto all'automatizzazione dell'impianto, tra i quali:



- l'implementazione di un sistema automatico di preparazione e dosaggio del polielettrolita per ridurre i tempi di intervento del personale e i rischi individuali connessi alla movimentazione dei chemicals;
- il risanamento e la pulizia a fondo del locale di trattamento acque;
- l'installazione di una tubazione di troppo pieno sul sistema di disidratazione fanghi per evitare fuoriuscite anomale nel locale dell'impianto;
- la sostituzione del filtro a coalescenza in corrispondenza dello scarico dell'area di lavaggio carrelli necessario a trattenere gli oli in eccesso, evitando l'intasamento del filtro a carboni attivi.

Il monitoraggio degli scarichi è sempre avvenuto in questi anni secondo quanto previsto dall'AIA e con le modalità di prelievo stabilite dalla normativa vigente. I dati dei monitoraggi sono sempre stati mandati all'ufficio VIA entro il 31.01 di ogni anno.

Di seguito si riporta la tabella esplicativa della frequenza dei controlli e dei parametri monitorati:

**Scarichi idrici i valori limite considerati. dove non espressamente indicato nell'AIA hanno come riferimento la 152/2006 Tabella 3 allegato 5**

Pozzetti di scarico verso fossa Buozzi <b>S1</b>  Trimestrale	<b>pH</b>	5,5 - 9,5	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>Solidi sospesi tot.</b>	80 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>COD</b>	160 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>BOD<sub>5</sub></b>	≤40	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>Ptot. Fosforo totale</b>	≤10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Ammoniaca	15 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>Nitriti</b>	0,6 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	<b>Nitrati (NO<sub>3</sub>-N)</b>	20 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Idrocarburi totali (Oli minerali)	5 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Tensioattivi totali	2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Alluminio	1 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Arsenico	0,5 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cadmio	0,02 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cromo totale	2,2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Rame	0,1 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Ferro	2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Manganese	2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Piombo	0,2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Zinco	0,5 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Nichel	2 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Sostanze sedimentabili	0,5 ml/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Solfati	1000 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cloruri	1200 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Fluoruri	6 mg/l	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Tensioattivi anionici	-	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
Temperatura dell'acqua	<35C°	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	
Tensioattivi non ionici	-	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	



Pozzetti in uscita dal trattamento acque oleose/lavaggio carrelli S2  Trimestrale	pH	5,5-9,5	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Sostanze sospese tot.	≤200	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Materiali grossolani assenti				
	COD	≤500	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	BOD5	≤250	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Nitriti	-	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Nitrati (NO3-N)	-	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Idrocarburi totali	10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Tensioattivi totali	<4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Ptot. Fosforo totale	≤10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Alluminio	≤2-	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cadmio	0,02	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Arsenico	0,5	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cromo totale	4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cromo VI	0,2	2 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Rame	0,4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Ferro	≤4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Manganese	4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Piombo	0,3	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Zinco	1	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Stagno	10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Selenio	0,003	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Fenoli	1	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Mercurio	0,005	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Nichel	4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Solfiti (come SO2) mg/l	10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Solfuri (come S)	10	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Fluoruri	12	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Aldeidi	2	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Cianuri totali (come CN)	1	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Solventi organici aromatici	0,4	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Aldrin	0,01	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Dieldrin	0,01	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Endrin	0,002	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
	Isodrin	0,002	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014
Solventi clorurati	2	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	
Saggio di tossicità acuta		vedi allegato E	1 x 3 mesi		
Pesticidi fosforati	0,1	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	
Pesticidi totali (esclusi quelli fosforati)	0,05	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	
Composti organici azotati	0,2	1 x 3 mesi	AIA 116288	18-02-2014	
Tensioattivi anionici	-				
Tensioattivi non ionici	-				



## 4.4 Emissioni in atmosfera

Ai sensi della L. P. nr. 8/2002 l'unica attività a inquinamento atmosferico rilevante (elenco riportato nell'allegato A della L. P. nr. 8/2000) rimane la fonderia (che è sostanzialmente l'attività IPPC dello stabilimento), a cui corrisponde il punto di emissione identificato con la sigla **E41**.

Il processo di depurazione adottato è costituito essenzialmente da:

- un sistema di dosaggio del reattivo (idrato di calcio in polvere e carbone attivo), completo di serbatoio di stoccaggio, tramoggia di carico ed iniettore in un miscelatore a turbolenza del tipo a Venturi.
- un sistema spegna scintilla, realizzato da un plenum di preseparazione, una tramoggia di raccolta polveri, una coclea di risalita materiale ed un contenitore tipo big-bag di raccolta delle polveri abbattute.
- una unità filtrante a secco, con controlavaggio a getto d'aria automatico in continuo, inviata in controcorrente al flusso gassoso da trattare.

Si riportano di seguito le modifiche apportate all'AIA negli ultimi anni e che riguardano altri punti di emissione, legati sostanzialmente all'attività di estrusione.

Punto di emissione	Tipologie di modifica	Documento
E8 - aspiratore trucioli sega Wagner	Modificato sistema filtrazione	Comunicazione del 18.05.2006
E3, E4, E6, E9, E26, E28 e E29	Modifica valori limite degli impianti di trattamento termico	Richiesta modifica AIA del 24.10.2007 (nuova AIA del 11.12.2007)
E9 – forno Stein (preriscaldamento billette)	dismesso	Comunicazione del 16.06.2010
E43 – silos calce idrata per abbattimento fumi fonderia	Nuovo impianto	Parere positivo del 01.07.2010 Domanda di autorizzazione del 24.02.2011 Messa in esercizio effettuata in data 21.03.2011 In attesa di autorizzazione
E44 – nuovo impianto aspirazione trucioli	Nuovo impianto	Parere positivo del 01.07.2010 Domanda di autorizzazione del 24.02.2011 Messa in esercizio effettuata in data 23.03.2011 In attesa di autorizzazione
Emissioni diffuse	Stoccaggio scorie, operazioni di carico e scarico	Richiesta modifica AIA del 12.02.2009 (nuova AIA del 16.06.2009)

Per completezza si riporta di seguito una tabella con i dati tecnici di ciascun camino e si allega una planimetria aggiornata di tutti i punti di emissione:

N°	Luogo delle emissioni aeriformi	Camino		Portata di aspirazione	Portata fumi
		Altez.	Diam.		
		m.	mm.	m <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup> /h
E1	Box trucioli sega Omav 150-400 Ori3	12,5	700	24000	-
E2	Cappa vasche trattam. Lab. C.d.Q.	4,8	300	1500	-
E3	Forno Cometal riscaldamento billette	16	500	-	120
E4	Aspirazione forno di invecchiamento	14,8	400	-	90
E6	Forno " Bernotti 2 " di tempratura	14,8	500	-	160
E8	Aspiratore trucioli sega Wagner P5000	21	220	3900	-
E10	Aspiratore locale di nitrurazione	7,7	280	2650	-
E11	Aspiratore vasca di nitrurazione	19,86	q.250	2650	-
E12	Aspiratore lavaggio pezzi con H <sub>2</sub> O e asp. Locale	19,86	280	3000	-



E13	Aspiratore lavaggio pezzi con H <sub>2</sub> O e asp. Locale	19,86	280	3000	-
E14	Vasca soda per lavaggio matrici	19,86	160	200	-
E26	Forno di omogeneizzazione "1"(Siti)	20,3	400	-	120
E28	Forno di omogeneizzazione "2" Cometal	19,3	700	-	240
E29	Forno di omogeneizzazione "3" Cometal	19,3	700	-	240
E30	Areatore torrino locale lab. C.d.Q.	4,8	350	1300	-
E31	Filtro a maniche sabbiatrice "Tosca"	7,5	q1300	3650	-
E32	Aspiratore punto di saldatura off. Matrici	7	130	1500	-
E33	Aspiratore mola smeriglio off. matrici	7	130	1300	-
E34	Aspiratore 2 punti di saldatura off. Meccanica	16	150	-	-
E37	Aspiratore polveri tornio	5	150	1000	-
E38	Aspirazione gas di scarico carrelli	4	150	1000	-
E41	Impianto abbattimento fumi fonderia	18	1700	84000	-
E42	Aspiratore punto di saldatura off. Matrici	6	200	-	-
E43	Silos contenimento calce idrata per abbattimento fumi	9,5	104	500	-

Come per gli scarichi, anche il monitoraggio delle emissioni è sempre avvenuto in questi anni secondo quanto previsto dall'AIA e con le modalità di prelievo stabilite dalla normativa vigente. I dati dei monitoraggi sono sempre stati mandati all'ufficio VIA entro il 31.01. di ogni anno.

## 4.5 Rumore

Nel maggio del 2022 è stato effettuato l'aggiornamento della valutazione dell'impatto acustico dello stabilimento verso i ricettori limitrofi.

Dal punto di vista acustico, l'area, oltre che dalle emissioni derivante dalle attività oggetto della valutazione, risulta essere caratterizzata da altre attività per lo più artigianali e dal traffico locale in scorrimento sulle strade urbane adiacenti lo stabilimento.

Sulla base di quanto descritto nel documento, le attività danno luogo ad emissioni acustiche nel rispetto dei limiti imposti dalla L.P. 20/2012.

Aluminium Bozen srl si è adoperata per il contenimento delle emissioni acustiche rispetto alla passata configurazione degli impianti, in particolare mediante l'installazione, lato nord est di una parete fonoassorbente che ha permesso il contenimento delle emissioni acustiche verso i recettori esposti, costituiti da uffici, e per tramite della dismissione dell'impianto di aspirazione trucioli della fonderia.



## Relazione AIA

Per quanto riguarda l'**attività di produttore**, si riassumono di seguito i dati dei rifiuti prodotti nell'anno 2022:

CODICI CER Pericolosi	Smaltimento	Recupero	Codici CER Non pericolosi	Smaltimento	Recupero
110107	0	38.42	020201	1	0
130802	10.7	0	100316	0	1368.95
150110	0	1.7	120102	0	13.9
150202	0	11.6	120103	0	137
170603	8.18	0	150101	0	9.3
			150102	0	11.1
			150103	0	33.8
			150106	0	1.58
			161102	0	4.18
			161104	0	396.8
			160214	0	5.08
			170201	0	38.1
			170401	0	0.86
			170405	0	198.5
			170411	0	2.76
			170904	0	2.3
<b>TOT Ton</b>	<b>18.88</b>	<b>51.72</b>	<b>TOT. Ton</b>	<b>1</b>	<b>2224.21</b>



CODICE	RIFIUTO	Quantitativo da autorizzare (mc)	Tipologia di stoccaggio
060503	FANGHI TRATTAMENTO ACQUE	20	Container (area E)
080111*	VERNICI, SOLVENTI	7	Bancale (area E)
100323*	POLVERI ABBATTIMENTO FUMI	20	Big bags (area C)
100316	SCORIE	100	Capannone (area A)
110107*	BASI DI DECAPPAGGIO	200	Vasca di raccolta (area G)
120103	TRUCIOLI	40	Container (area I) + container coperto (area H)
130113*	OLIO IDRAULICO	10	Cisternette (area D)
150101	CARTA E CARTONE	30	Container (area C)
150103	LEGNO	30	Container coperto (area H)
150106	IMBALLAGGI MISTI, PLASTICA	20	Container (area C)
150110*	FUSTI DI VERNICE VUOTI E BOMBOLETTE SPRAY	5	Big bags (area E)
150202*	MATERIALE SPORCO D'OLIO	40	Container (area E)
160107*	FILTRI D'OLIO	7	Big bags (area E)
160121*	TUBI IDRAULICI	7	Big bags (area E)
160213*	APPARECCHIATURE FUORI USO (VIDEO, MONITOR)	5	Cassone (area E)
160214	APPARECCHIATURE FUORI USO (STAMPANTI, APP.ELETRONICHE)	5	Cassone (area E)
170405	FERRO E ACCIAIO	40	Container (area C)
170409*	ALLUMINIO SPORCO D'OLIO	40	Container (area E)
170411	CAVI ELETTRICI IN RAME	20	Big bags (area E)
170604	FIBRE CERAMICHE	7	Big bags (area E)
170903*	REFRATTARI, RESTI DI DEMOLIZIONE, TERRENI, ROTTAMI GRAFITE	90	Container (area H)
170904	RESTI DI DEMOLIZIONI NON CONTAMINATI	20	Container (area H)
200121*	TUBI FLUORESCENTI	4	Big bags (area E)

In allegato 9 si trova la planimetria riepilogativa delle aree per il deposito temporaneo di rifiuti e per la messa in riserva.

**Aluminium Bozen**  
società unipersonale  
Via T. Ebner, 24 - 39100 BOZEN  
Sede Leg.: 20123 Milano (MI) Via Mattioli 1  
C.F. - P. IVA 085854006