

Regione Veneto
Provincia di Venezia
Comune di Scorzè



**DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE AI SENSI DELL'ART. 29-TER DEL
D.LGS. 152/2006 PER ASSOGETTAMENTO
DELL'INSTALLAZIONE DI SCORZÈ AI TITOLI III E III-
BIS DELLA PARTE II DEL D.LGS. 152/2006 PER LE
ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE
DI MATERIE PRIME VEGETALI**

**SCHEDA D ALLEGATO D16.1 PROCEDURA DI VERIFICA DELLA
SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI PRESENTAZIONE DELLA
"RELAZIONE DI RIFERIMENTO"**

Proponente:



Acqua Minerale San Benedetto S.p.A.
Via Kennedy, 65 - 30037 Scorzè

Redattore:



Aplus S.r.l.
Via San Crispino, 46 - 35129 Padova

SOMMARIO

0. PREMESSA	3
1. LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICA DELLO STABILIMENTO	4
1.1 DESCRIZIONE IN SINTESI DEL PROCESSO PRODUTTIVO SVOLTO NELL'INSTALLAZIONE.....	6
1.2 SOPRALLUOGO E ISPEZIONE DOCUMENTALE ESEGUITI SULL'AREA DI PERTINENZA DELL'INSTALLAZIONE	9
1.2.1 <i>Ricerca documentale relativa al sito oggetto di studio</i>	9
1.2.1.A <i>Inquadramento litologico del suolo</i>	9
1.2.1.B <i>Acque sotterranee</i>	10
1.2.1.C <i>Caratteristiche idrogeologiche sito specifiche</i>	13
2. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE	14
2.1 SOSTANZE ATTUALMENTE UTILIZZATE	14
2.2 SOSTANZE PRODOTTE O RILASCIATE DALL'INSTALLAZIONE.....	15
3. VALUTAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE.....	17
4. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI INQUINAMENTO LOCALE	18
5. CONCLUSIONI	21

0. PREMESSA

La presente relazione riporta gli esiti dell'effettuazione della procedura di cui all'art. 4, comma 1, e all'Allegato 1 del D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (di seguito "D.M. 95/2019"), per verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione all'Autorità Competente, da parte di Acqua Minerale San Benedetto S.p.A., della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera *v-bis*), del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e smi.

La presente relazione è redatta al fine di evidenziare eventuali criticità nella gestione delle sostanze pericolose pertinenti preliminarmente all'avvio del procedimento volto alla domanda di autorizzazione integrata ambientale ai sensi dell'art. 29-ter del D.Lgs. 152/2006 per assoggettamento dell'installazione di Scorzè ai titoli III e III-bis della parte II del D.Lgs. 152/2006 per le attività di trattamento e trasformazione di materie prime vegetali.

La presente procedura contiene al suo interno i seguenti dati:

1. informazioni sull'uso attuale del sito;
2. informazioni relative alle sostanze pericolose utilizzate, prodotte o rilasciate;
3. informazioni sul potenziale rischio di rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente dell'installazione e ad essa circostante.

Tutti i dati utilizzati nella redazione del presente elaborato sono stati forniti dal Gestore dell'installazione.

1. LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICA DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento di Acqua Minerale San Benedetto S.p.a. oggetto della presente è situato nella porzione centrale del territorio comunale di Scorzè e confina:

- a Nord, oltre la strada comunale Via San Benedetto, con aree agricole E, con una zona a giardino pubblico e con il cimitero comunale e il relativo parcheggio;
- a Est, oltre la strada provinciale n. 84 Viale Kennedy, con aree coltivate classificate come aree di riforestazione urbana (compresa un'abitazione), un'area residenziale B2 comprensiva di un'attività aziendale, la scuola dell'infanzia G. Rodari (area per l'istruzione) e un'area per attrezzature a parco, gioco e sport - impianti sportivi (attualmente occupata da un parcheggio pubblico); a confine con la strada provinciale sussistono i parcheggi di proprietà (parcheggio dipendenti sito in zona D5, parcheggio scambiatore e nuovo parcheggio mezzi pesanti, quest'ultimo in corso di ultimazione);
- a Ovest con il Parco San Benedetto (verde privato), con un'area per attrezzature di interesse comune (con impianti idrici e di telecomunicazione), con un'attività aziendale e con unità residenziali;
- a Sud con il corso d'acqua Rio San Ambrogio e con unità residenziali site in zona B1 e in zona D3.

Il centro storico del Comune di Scorzè si trova in direzione Sud a circa 500 m dal confine dello stabilimento. Dal punto di vista infrastrutturale, l'azienda è ben interconnessa avendo accesso diretto alla S.P. 84 che a qualche centinaio di metri si collega alle strade regionali S.R. 245 Castellana che collega Venezia a Rosà (VI) e S.R. 515 Noalese che collega Padova a Treviso, e collegamento al casello autostradale A4 Martellago-Scorzè mediante circonvallazione esterna al centro abitato.

Le seguenti figure presentano la caratterizzazione infrastrutturale e del territorio circostante lo stabilimento.

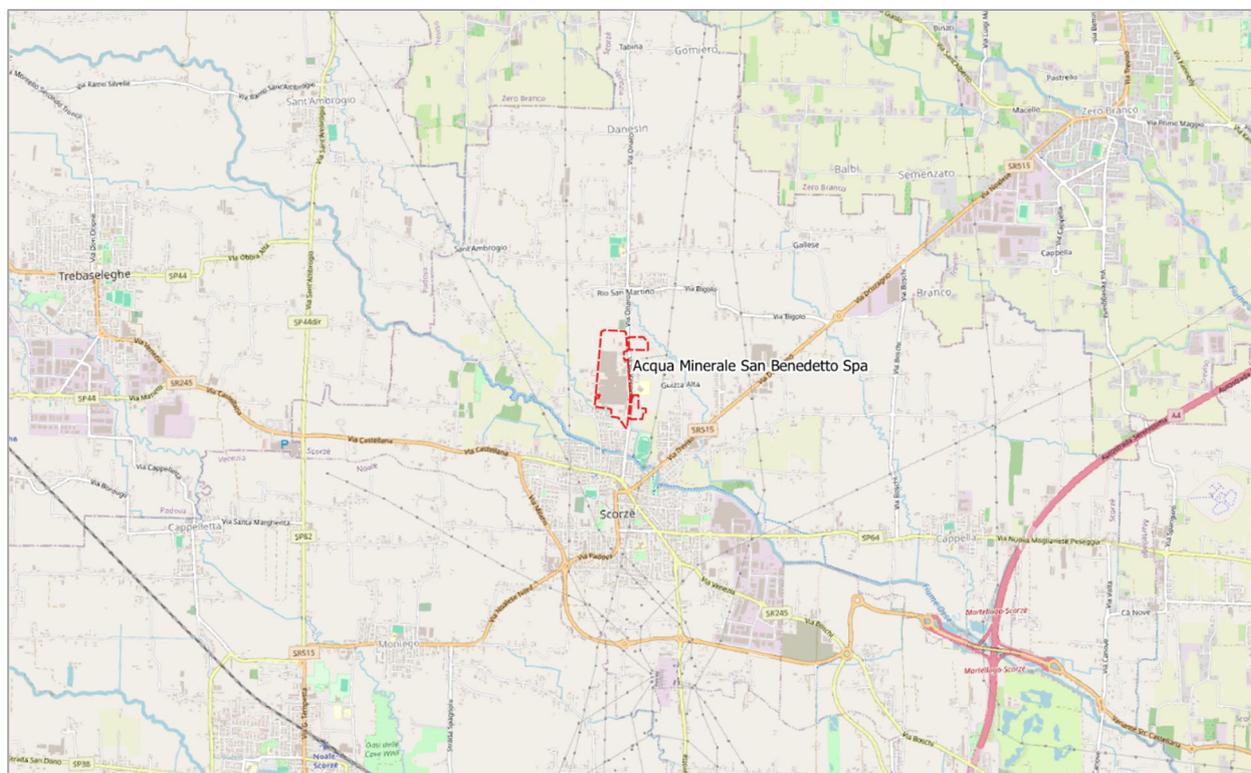


Figura 1.1 Inquadramento territoriale su scala vasta (fonte: www.google.com/maps)



Figura 1.2 Fotografia aerea dell'area dello stabilimento (fonte: Google Earth Pro)

L'installazione è costituita da un'area principale, in cui sono svolte tutte le attività primarie; lungo il lato Est sussistono aree dotate di parcheggi per dipendenti e mezzi pesanti e alcuni pozzi. All'interno del perimetro è presente l'impianto di trigenerazione del gestore terzo E.ON. Connecting Energies Italia S.r.l. attualmente fuori servizio, individuato nella mappa catastale del Comune di Scorzè al Foglio 10, mappale 1409 (cfr. Figura 1.3).

All'esterno del perimetro sussistono altri pozzi presso aree di proprietà.

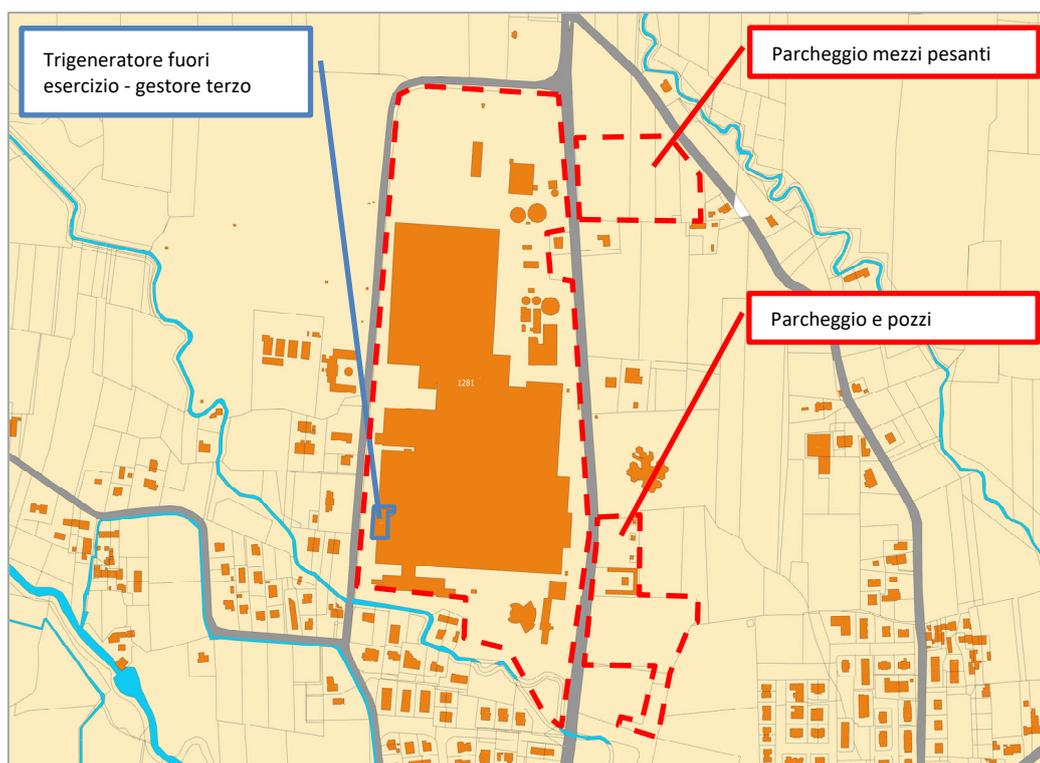


Figura 1.3 Estratto catastale di Scorzè (perimetro dell'installazione in tratteggio rosso, trigeneratore in blu)

1.1 DESCRIZIONE IN SINTESI DEL PROCESSO PRODUTTIVO SVOLTO NELL'INSTALLAZIONE

Il ciclo produttivo può essere diviso, in via generale, nelle seguenti fasi.

1. **Prelievo di acque sotterranee:** le fonti comprendono diversi pozzi artesiani, che attraverso tubazioni di acciaio inossidabile poste su canalizzazione protette in cemento armato, arrivano ai serbatoi in acciaio inossidabile ermeticamente chiusi dove l'ingresso dell'aria nel processo di svuotamento/riempimento avviene attraverso un filtro assoluto che la rende sterile.
2. **Trattamento acqua ad uso industriale:** dopo una prima fase comune di filtrazione, l'acqua viene destinata alla produzione di acqua demineralizzata, alla produzione di acqua decarbonata o alla produzione di acqua osmotizzata. L'acqua industriale viene utilizzata anche per i servizi igienici e per i restanti utilizzi industriali (es. lavaggi e le sanificazioni, raffreddamenti, etc.).
3. **Produzione bottiglie:** i contenitori utilizzati per imbottigliare i prodotti possono essere costituiti in PET o in vetro. I primi sono prodotti nello stabilimento, i secondi acquistati nuovi oppure usati ("vuoto a rendere"). Nello stabilimento sono presenti più linee per la produzione delle bottiglie in PET a seconda del formato desiderato. Le materie prime sono costituite da PET e additivi. Il PET è stoccato all'interno di silos e trasferito, previa essiccazione, alle macchine di produzione bottiglie, dove per iniezione e soffiaggio a caldo è prodotta la bottiglia. Le bottiglie sono poi trasferite nei silos intermedi, pronte per l'utilizzo presso le linee di imbottigliamento.
4. **Produzione bevande:** le bevande da imbottigliare sono costituite da acqua e bevande (gassate e non) e sono prodotte a partire dall'acqua con l'aggiunta dei vari ingredienti (dolcificanti, additivi, aromi, coloranti, etc.). Nello specifico, le principali materie prime di origine vegetale utilizzabili sono zuccheri, foglie di the, aromi, additivi, dolcificanti, etc. La preparazione delle varie ricette dei prodotti avviene miscelando i vari ingredienti in due sale: una manuale (gli ingredienti sono dosati manualmente all'interno di miscelatori) e una automatizzata. Da qui gli sciroppi sono inviati alle linee di imbottigliamento. La produzione di the si differenzia dalle altre in quanto può avvenire per infusione utilizzando le foglie di the. Le foglie sono poste in infusione a caldo, si aggiunge lo zucchero e la parte aromatica e il prodotto è pronto per essere inviato alle linee di imbottigliamento. La produzione di bevande è la fase assoggettata al punto IPPC relativo al trattamento e trasformazione di materie prime vegetali. Il dato massimo teorico di capacità produttiva di bevande, ovvero il prodotto finito derivante dal trattamento e dalla trasformazione di materie prime vegetali, è pari a 7.500 kg/giorno.
5. **Imbottigliamento e confezionamento:** l'acqua e le bevande vengono imbottigliate in 23 linee che si possono dividere in linee di imbottigliamento asettiche, linee di imbottigliamento vetro e linee di imbottigliamento acqua e bevande. Le linee di imbottigliamento vetro lavorano con bottiglie in vetro che possono essere acquistate nuove oppure provenire dalla raccolta del vuoto a rendere. Le altre linee utilizzano le bottiglie in PET prodotte nel reparto "produzione bottiglie". Una linea utilizza lattine in alluminio acquistate da fornitori terzi. Tutte le linee prevedono le fasi principali di lavorazione di lavaggio del contenitore vuoto, riempimento e tappatura del contenitore, etichettatura e confezionamento del prodotto finale. Le linee di imbottigliamento vetro, a differenza delle altre, possono utilizzare bottiglie "usate". In questo caso si esegue un lavaggio spinto per incrementare la capacità pulente del processo. Le linee di imbottigliamento asettiche, per mantenere un ambiente di lavorazione sterile, adottano soluzioni tecnologiche differenti rispetto alle altre linee, tuttavia il ciclo produttivo rimane sostanzialmente inalterato.

6. **Magazzino e logistica:** le materie prime ed ausiliarie da utilizzare presso i vari reparti aziendali giungono presso lo stabilimento mediante automezzi, sono controllate e depositate in diverse modalità. Il prodotto finito e confezionato su pallet viene movimentato con carrelli elevatori e depositato nelle aree di stoccaggio; tra queste la maggiore è il magazzino automatico, che riceve i bancali direttamente dalle linee di imbottigliamento e le deposita in scaffali con un sistema completamente automatico. Viceversa, sempre automaticamente, l'impianto automatizzato preleva il bancale dallo scaffale per portarlo alla baia di carico per essere caricato su automezzo. Il magazzino automatico di prodotti finiti è direttamente annesso all'unità produttiva e può ospitare mediamente tra i 15 e 20 milioni di pezzi contemporaneamente, in conformità alle modalità di palettizzazione.
7. **Recupero e smaltimento dei rifiuti e depurazione delle acque reflue:** all'interno dello stabilimento sono presenti un impianto di depurazione dei reflui, inteso anche come impianto di smaltimento di rifiuti liquidi non pericolosi, e una piattaforma di recupero di rifiuti non pericolosi gestiti dall'azienda stessa. Le principali fasi che caratterizzano il processo di recupero e smaltimento di rifiuti e depurazione delle acque reflue sono quelle di stoccaggio, trattamento mediante compattazione, deposito preliminare del rifiuto liquido, trattamento del liquido nell'impianto di depurazione. È infatti presente un'area dove si attua la raccolta e la compattazione di rifiuti costituiti da unità commerciali predefinite (resi dei clienti e prodotti finiti non conforme) e scarti della produzione sciolti, EER 020704 (bottiglie in PET o lattine). Dal processo esitano rifiuti pressati di plastica e alluminio e un rifiuto liquido (acqua e bevande). I rifiuti solidi sono posizionati in deposito temporaneo e successivamente avviati all'esterno a destinatari autorizzati al loro recupero, mentre i rifiuti liquidi sono avviati alle operazioni di smaltimento nel depuratore. L'impianto di depurazione è un impianto chimico-fisico-biologico combinato, dotato delle fasi di grigliatura, equalizzazione, aggiunta di reagenti e nutrienti, ossidazione a fanghi attivi, sedimentazione, flottazione, ozonizzazione e trattamento fanghi.
- **Attività ausiliarie:** sono presenti attività ausiliarie che forniscono il supporto al processo produttivo, ossia impianti di combustione (3 caldaie), gruppi elettrogeni di soccorso, officine, area di cernita e riparazione pallet, zona di ricarica carrelli, laboratori per analisi microbiologiche, chimiche e chimico-fisiche, mensa, torri evaporative, unità di trattamento aria, gruppi frigoriferi e compressori.

Le fasi descritte sono riassunte nello schema a blocchi di figura 1.4.



Figura 1.4 Schema a blocchi dei principali processi produttivi (nei blocchi tratteggiati sono indicati i principali elementi in entrata e in uscita)

1.2 SOPRALLUOGO E ISPEZIONE DOCUMENTALE ESEGUITI SULL'AREA DI PERTINENZA DELL'INSTALLAZIONE

Come previsto dall'art. 22, paragrafo 2, della Direttiva 2010/75/UE che detta le linee guida per l'elaborazione della relazione di riferimento, è stata eseguita un'ispezione fisica del sito, allo scopo di verificare l'integrità e l'efficienza delle misure adottate per impedire il verificarsi potenziali contaminazioni. Sono state raccolte le seguenti informazioni:

1. visione di documenti relativi all'installazione;
2. stato delle strutture e delle superfici rivestite del sito, presenza di crepe o danni, identificazione di eventuali punti di giunzione o incrinature in prossimità di potenziali punti di emissione;
3. presenza di aggressioni chimiche sulle superfici di cemento;
4. stato dei sistemi di raccolta dei reflui;
5. identificazione di vie di scolo e corridoi di servizio e individuazione delle eventuali bocche di scarico;
6. eventuale presenza di tracce di emissioni già avvenute, natura, portata e ricorrenza;
7. presenza nel sito di emissioni dirette o indirette di sostanze pericolose nel suolo o nelle acque sotterranee.

1.2.1 Ricerca documentale relativa al sito oggetto di studio

1.2.1.A Inquadramento litologico del suolo

Il sistema geologico entro cui si è formato il territorio comunale di Scorzè è quello della pianura alluvionale veneta, in particolare della bassa pianura pleistocenica del Brenta, derivante dai progressivi apporti di sedimenti trasportati dai corsi d'acqua durante le loro divagazioni all'interno della pianura in formazione. Diversi corsi d'acqua, di differente portata e dimensione, caratterizzano il contesto geomorfologico, disegnando un sistema di tracciati paralleli che scorrono da Nord-Ovest a Sud-Est. In corrispondenza delle principali direttrici di deflusso si sono formati dossi fluviali più o meno marcati. All'interno del territorio comunale si evidenziano principalmente due antichi dossi di considerevole consistenza: un primo attraversa la parte più settentrionale sviluppandosi da Nord della frazione di Rio San Martino (area limitrofa all'installazione), il secondo si trova in corrispondenza del centro abitato di Scorzè, a Sud del fiume Dese, poco più a Est del centro questo si biforca continuando dell'interno del territorio comunale di Martellago. A questo sistema si associa un terreno prevalentemente sabbioso, costituito dagli apporti alluvionali più fini. Dello stesso tipo risulta un'ampia porzione di territorio che include il nucleo di Rio San Martino e si estende all'interno dell'area Nord occidentale del comune. Le rimanenti porzioni sono caratterizzate da suoli prevalentemente limosi. L'area comprendente il letto del Dese, che si estende lungo l'area più meridionale del territorio comunale, è caratterizzato da una buona presenza di argille. Il territorio presenta una debole pendenza verso Sud-Est con quote altimetriche comprese tra un massimo di 19 m s.l.m., presso le zone più settentrionali del territorio comunale, e aree con quote prossime a 11 m s.l.m. in corrispondenza di Gardigiano, con un andamento che ripercorre il corso delle aste fluviali.

Data la particolare conformazione del sottosuolo, dove si alternano strati permeabili (ghiaie in prevalenza) a strati impermeabili più consistenti (soprattutto limi), si riscontra la presenza di livelli sovrapposti di falda in pressione. Questo fa sì che siano presenti una quantità considerevole di pozzi ad erogazione spontanea all'interno di tutto il territorio comunale, in particolare per quanto riguarda gli acquiferi posti tra i 260 e 300 m di profondità. Il territorio risulta essere caratterizzato in larga parte con un elevato indice di impermeabilità, solamente in corrispondenza dei dossi fluviali si riscontra un maggior grado di permeabilità ($10^{-6} < k < 10^{-4}$ cm/s).

1.2.1.B Acque sotterranee

Il Comune di Scorzè è attraversato da una ricca rete idrica sotterranea di tipo artesiano, che si sviluppa secondo un sistema multi-falda. Il Comune rientra nell'area di «risorsa idropotabile» che interessa l'area a nord del Bacino scolante della Laguna di Venezia. Tale ambito è caratterizzato da un elevato livello quantitativo e qualitativo, dalla presenza di acquiferi sovrapposti con notevole trasmissività, elevati livelli piezometrici e ridotto rischio di subsidenza. Tali caratteri consentono la presenza di un importante campo pozzi che alimenta gran parte degli acquedotti dell'autorità d'ambito territoriale ottimale AATO. Va evidenziato che in tutto il territorio comunale il prelievo idrico è abbondante, sia per uso pubblico, sotto la gestione dell'acquedotto dell'AATO, che privato. Nel settore settentrionale del Comune si concentra la maggior parte dei pozzi sia privati censiti, sia di acquedotto pubblico e industriale. Questa area è classificata come di elevato prelievo, con un livello maggiore di 4l/s/km². Nel complesso lo stato quantitativo della riserva idrica sotterranea è soddisfacente: si evidenzia un impatto antropico trascurabile o ridotto, comunque tale da non alterare l'equilibrio idrogeologico.

Lo stato quali-quantitativo dei corpi idrici sotterranei regionali è controllato attraverso due specifiche reti di monitoraggio, una per il monitoraggio quantitativo e una per il monitoraggio qualitativo.

Per i dati di seguito riportati si è fatto riferimento al documento “Qualità delle acque sotterranee - Anno 2022” realizzato a cura di ARPAV. Nel corso del 2022 il monitoraggio ha riguardato:

- 292 punti di campionamento (monitoraggio qualitativo):
 - 53 sorgenti;
 - 174 pozzi/piezometri con captazione da falda libera;
 - 5 pozzi con captazione da falda semi-confinata;
 - 60 pozzi con captazione da falda confinata;
- 220 punti di misura del livello piezometrico:
 - 175 pozzi/piezometri con captazione da falda libera;
 - 45 pozzi con captazione da falda confinata.

Stato chimico

La definizione dello stato chimico delle acque sotterranee, secondo le Direttive 2000/60/CE e 2006/118/CE, si basa sul rispetto di norme di qualità, espresse attraverso concentrazioni limite, che vengono definite a livello europeo per nitrati e pesticidi (standard di qualità SQ), mentre per altri inquinanti, di cui è fornita una lista minima all'allegato 2 parte B della Direttiva 2006/118/CE, spetta agli Stati membri la definizione dei valori soglia, oltre all'onere di individuare altri elementi da monitorare, sulla base dell'analisi delle pressioni. I valori soglia (VS) adottati dall'Italia sono stati modificati dal D.M. del 6 luglio 2016 che recepisce la Direttiva 2014/80/UE di modifica della Direttiva 2006/118/CE sulla protezione delle acque sotterranee. Tale norma sostituisce la lettera B, “Buono stato chimico delle acque sotterranee”, della parte A dell'allegato 1 della parte III del D.Lgs. 152/2006.

Per quanto riguarda la conformità, la valutazione si basa sulla comparazione dei dati di monitoraggio (in termini di concentrazione media annua) con gli standard numerici (tabella 2 e tabella 3, allegato 3, D.Lgs. 30/2009). Schematizzando, un corpo idrico sotterraneo è considerato in buono stato chimico se:

- i valori standard (SQ o VS) delle acque sotterranee non sono superati in nessun punto di monitoraggio oppure, se
- il valore per una norma di qualità (SQ o VS) delle acque sotterranee è superato in uno o più punti di monitoraggio - che comunque non devono rappresentare più del 20% dell'area totale o del volume del corpo idrico - ma un'appropriata indagine dimostra che la capacità del corpo idrico sotterraneo di sostenere gli usi umani non è stata danneggiata in maniera significativa dall'inquinamento.

Nel 2022 la valutazione dello stato chimico puntuale ha interessato 292 punti di monitoraggio, 199 dei quali (pari al 68%) sono stati classificati con qualità buona e 93 (pari al 32%) hanno mostrato almeno una non conformità e sono stati classificati con qualità scadente.

Il maggior numero di sforamenti è dovuto alla presenza di inquinanti inorganici (80 superamenti, 66 dei quali imputabili allo ione ammonio) e metalli (27 superamenti tutti per l'arsenico), prevalentemente di origine naturale. Per le sostanze di sicura origine antropica le contaminazioni riscontrate più frequentemente e diffusamente sono quelle dovute ai pesticidi (18); gli altri superamenti degli standard di qualità sono causati da nitrati (6), composti alogenati (5) e composti perfluorurati (4).

Nella figura seguente viene presentata la distribuzione territoriale dei punti con stato chimico buono e scadente. Il maggiore addensamento di punti di prelievo caratterizzati da acque con superamento dei valori limite (VL) fissati dal D.Lgs. 30/2009 si riscontra nell'area dell'alta pianura, particolarmente nella sua porzione orientale. I rimanenti superamenti si hanno nella falda freatica superficiale dell'acquifero differenziato della bassa pianura.

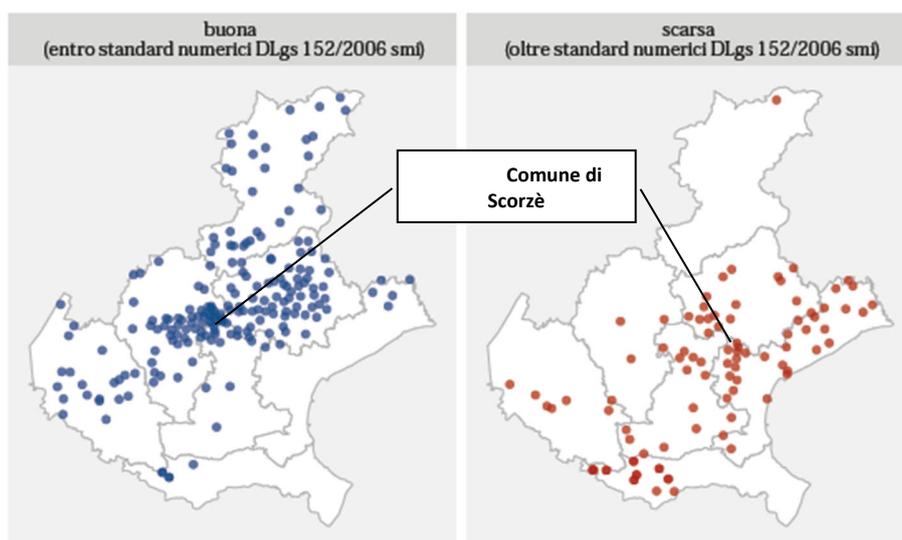


Figura 1.5 Stato chimico puntuale nel 2022

Osservando la distribuzione dei superamenti nel territorio regionale (cfr. Figura 1.6) si nota la distinzione tra le tipologie di inquinanti presenti a monte e a valle del limite superiore della fascia delle risorgive: nell'acquifero indifferenziato di alta pianura la scarsa qualità è dovuta a pesticidi, nitrati e composti organo alogenati; negli acquiferi differenziati di media e bassa pianura a sostanze inorganiche e metalli.

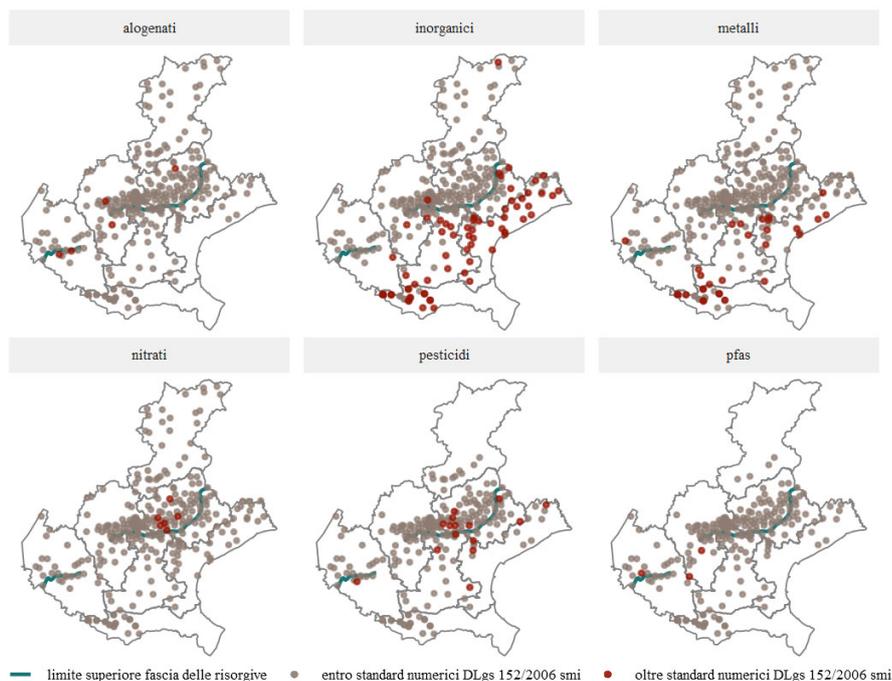


Figura 1.6 Superamenti degli standard numerici del D.Lgs. 152/2006 per gruppo di inquinanti

In Tabella 1.1 è riportato lo stato chimico dei punti nella Città Metropolitana di Venezia per il 2022. Il punto è classificato come buono (B) se sono rispettati gli standard di qualità e i valori soglia per ciascuna sostanza controllata, scadente (S) se uno o più valori sono superati.

Tabella 1.1 Stato chimico puntuale per i punti di monitoraggio in Città Metropolitana di Venezia nel 2022

Prov. - Comune	Cod	Q	NO ₃	Pest	VOC	Me	Ino	Ar	CIB	Pfas	Sostanze
VE - Eraclea	315	S	o				•				ione ammonio
VE - Eraclea	1008	S	o	o	o		•	o			conduttività , ione ammonio, cloruri, arsenico, boro
VE - Gruaro	302	S	o				•				ione ammonio
VE - Jesolo	1007	S	o	o	o		•	o			conduttività , ione ammonio, cloruri, arsenico, boro, solfati
VE - Martellago	1011	S	o	o	o		•	o			ione ammonio, arsenico
VE - Meolo	1001	S	o	o	o		•	o			ione ammonio
VE - Mira	7	S	o				•				ione ammonio
VE - Mirano	288	S	o				•				ione ammonio
VE - Mirano	290	S	o				•				ione ammonio
VE - Noale	275	B	o				o				
VE - Noale	277	S	o				•	o			arsenico
VE - Noventa di Piave	317	S	o				•				ione ammonio
VE - Portogruaro	1004	B	o	o	o	o	o	o			
VE - Pramaggiore	306	B	o				o				
VE - Pramaggiore	1020	S	o	o	o	o	•	o			ione ammonio
VE - Quarto d'Altino	15	S	o				•				ione ammonio
VE - Salzano	1010	S	o	•	o	o	o	o			metolachlor esa
VE - San Donà di Piave	1002	S	o	o	o	o	•	o			ione ammonio
VE - S. Michele al Tagliamento	305	B	o				o				
VE - S. Michele al Tagliamento	310	S	o				•				ione ammonio
VE - Santo Stino di Livenza	1003	S	o	o	o		•	•	o		ione ammonio, arsenico
VE - Scorzè	280	B	o				o				
VE - Scorzè	1012	S	o	o	o		•	•	o		ione ammonio, arsenico
VE - Spinea	1009	S	o	o	o		•	•	o		ione ammonio, arsenico
VE - Teglio Veneto	1019	S	o	•	o	o	o	o			metolachlor esa
VE - Venezia	3	S	o				•				ione ammonio
VE - Venezia	17	S	o				•				ione ammonio
VE - Venezia	25	S	o				•				ione ammonio, arsenico
VE - Venezia	299	S	o				•				ione ammonio
VE - Camponogara	16	S	o				•				ione ammonio
VE - Camponogara	368	S	o				•				ione ammonio, arsenico
VE - Caorle	309	S	o				•				ione ammonio
VE - Cavallino-Treporti	365	S	o				•				ione ammonio, cloruri
VE - Cavallino-Treporti	366	S	o				•				ione ammonio, arsenico
VE - Cavarzere	1006	S	o	o	o		•	•	o		ione ammonio, arsenico
VE - Ceggia	320	S	o				•				ione ammonio
VE - Cinto Caomaggiore	301	B	o				o				
VE - Cona	1005	S	o	o	o		•	o			ione ammonio
VE - Concordia Sagittaria	308	B	o				o				
VE - Concordia Sagittaria	1021	S	o	o	o		•	o			conduttività , ione ammonio, cloruri, boro, solfati

Legenda:

- o = ricercate, ma entro standard di qualità (SQ)/VS;
- = superamento SQ/Vs;
- Q = qualità;
- NO₃ = nitrati;
- Pest = pesticidi;
- VOC = composti organici volatili;
- Me = metalli;
- Ino = inquinanti inorganici;
- Ar = composti organici aromatici;
- CIB = clorobenzeni;
- Pfas = composti perfluorurati;
- Sostanze = nome/signa delle sostanze che superano SQ/Vs.

Nel territorio del Comune di Scorzè sono presenti due stazioni di monitoraggio dello stato chimico; si riscontra la buona qualità dell'acquifero profondo.

Tabella 1.2 Qualità delle acque sotterranee 2018-2022, stazioni in Comune di Scorzè (fonte: arpa.veneto.it/dati-ambientali)

N. stazione	Profondità	Anno	Qualità	Parametri con concentrazione media annua superiore agli standard numerici del D.Lgs. 152/2006
280	313	2018	Buona	-
		2019	Buona	-
		2020	Buona	-
		2021	Buona	-
		2022	Buona	-
1012	15	2018	Scadente	lone ammonio, arsenico
		2019	Scadente	lone ammonio
		2020	Scadente	lone ammonio, arsenico
		2021	Scadente	lone ammonio, arsenico
		2022	Scadente	lone ammonio, arsenico

1.2.1.C Caratteristiche idrogeologiche sito specifiche

Il sito oggetto di studio è stato negli anni sede di terebrazione di alcuni pozzi. Di seguito in tabella 1.3 è riportata la descrizione stratigrafica generale del sito.

Tabella 1.3 Descrizione stratigrafica generale

Profondità da P.C. [m]	Descrizione
0,0 – 0,5	Materiale di riporto ghiaie
0,5 – 1,50	Argille giallo marrone, poi giallo ocra
1,50 – 9,50	Argilla grigia cenere
9,50 – 12,00	Torba con residui di legno
12,00 – 12,60	Argilla grigio celeste più tenera
12,60 – 22,40	Limi e argille grigio celeste
22,40 – 24,50	Limi e argille grigio cenere
24,50 – 26,00	Ghiaie con sabbia – inizio di ghiaie grossolane
26,00 – 42,00	Ghiaie eterogenee e intercalazioni di sabbia (inizio primo acquifero produttivo)
42,00 – 44,00	Argilla grigio scuro tendenza al marrone con sabbia
44,00 – 57,00	Inizio ghiaie e ghiaino a pezzatura media fine (44,00 m tetto del secondo acquifero produttivo)
57,00 – 72,00	Letto del 2 ^a acquifero. Argille grigie con intercalazioni torbose nere

Come si può notare il primo acquifero produttivo è posizionato tra i 26,00 – 42,00 m, tra piano campagna ed il tetto dell'acquifero sono presenti vari orizzonti di argille e limi. Tali orizzonti, a bassa permeabilità, costituiscono, se integri, una difesa per la falda da contaminanti provenienti dalle azioni antropiche nei primi strati di suolo.

Storicamente l'area in cui oggi insiste l'installazione veniva coltivata.

2. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

Di seguito vengono identificate, come previsto dall'art. 22 paragrafo 2 della direttiva 2010/75/UE che detta le linee guida per l'elaborazione della relazione di riferimento e secondo le indicazioni procedurali riportate nel D.M. 95/2019, le sostanze o miscele pericolose, come definite all'art. 2, punti 7 e 8 del regolamento (CE) n. 1272/2008, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, che risultano essere utilizzate, prodotte o rilasciate dall'installazione. Per produrre uno studio completo sono state considerate le materie prime, gli intermedi di reazione, i prodotti, le emissioni gassose e gli scarichi idrici. In relazione alla complessità del processo produttivo presente presso l'installazione e per la notevole varietà di sostanze chimiche utilizzate, si è deciso di procedere con la classificazione delle stesse per gruppi omogenei, considerandole tutte come pertinenti secondo la definizione data dal D.M. 95/2019.

2.1 SOSTANZE ATTUALMENTE UTILIZZATE

Di seguito, in Tabella 2.1, sono elencate le sostanze attualmente utilizzate nel processo produttivo. Saranno considerate, dunque, le sostanze utilizzate nel processo, stoccaggi di prodotti, emissioni in atmosfera e le aree di stoccaggio di rifiuti prodotti (come centri di pericolo).

Non sono state considerate, nella valutazione, le sostanze chimiche utilizzate per la normale manutenzione dell'impianto, come ad esempio gli oli e i grassi, visto l'esiguità delle quantità in gioco e le condizioni di stoccaggio adottate. Per la stessa ragione non sono state considerate le sostanze chimiche utilizzate presso il laboratorio chimico interno.

Tabella 2.1 Materie prime ed additivi utilizzati

#	Denominazione / Nome commerciale	Sostanze pericolose contenute	Fase di utilizzo / Processo	Area di stoccaggio principale
1	Succhi	Le sostanze chimiche pericolose contenute nel gruppo sono varie.	Produzione bevande	Sala sciroppi
2	Acidi		Produzione bevande	Sala sciroppi
3	Basi		Produzione bevande	Sala sciroppi
4	Additivi		Produzione bevande	Sala sciroppi
5	Aromi		Produzione bevande	Sala sciroppi
6	Coloranti		Produzione bevande	Sala sciroppi
7	Essenze		Produzione bevande	Sala sciroppi
8	Colle e inchiostri per etichette,		Produzione bottiglie/Imbottigliamento	Stoccaggio materie prime - container
9	Prodotti di pulizia, lavaggio, sanificazione, manutenzioni, prodotti per gli impianti (es. trattamento acque industriali, caldaie, gruppi frigo, etc.		Produzione bottiglie/Imbottigliamento	Stoccaggio materie prime - magazzini
10	P3 OXYSAN ZS	Acido caprilico	Sanificazione	Area produzione
		Acido acetico		
		Acido peracetico		
11	DIVOSAN FORTE VT6	Perossido di idrogeno	Sanificazione	Area produzione
		Acido acetico		
		Acido peracetico		
12	SODA CAUSTICA	Idrossido di sodio	Fase chimico-fisica depurazione	Area depurazione
			Sanificazione	Area produzione

#	Denominazione / Nome commerciale	Sostanze pericolose contenute	Fase di utilizzo / Processo	Area di stoccaggio principale
13	HIDROFLOC CL 1708	Distillati del petrolio frazione leggera	Agente flocculante Additivo linea fanghi	Area depurazione
		Isotridecanolo, etossilati		Area depurazione
14	HIDROFOAM AGE	Alcool etossilato	Antischiuma Additivo in depurazione	Area depurazione
15	GASOLIO PER AUTOTRAZIONE	Miscela complessa di idrocarburi combustibili diesel	Generale Funzionamento dei processi	Area depurazione
16	ACIDO SOLFORICO	Acido solforico	Trattamento pozzi	Area produzione
17	ACIDO	Acido nitrico / acido fosforico	Sanificazione	Area produzione

2.2 SOSTANZE PRODOTTE O RILASCIATE DALL'INSTALLAZIONE

Nella redazione della seguente tabella sono state considerate le sostanze rilasciate nelle emissioni in atmosfera, nelle acque di scarico e nei rifiuti.

Tabella 2.2 Sostanze rilasciate

#	Categoria	Sostanze	Origine	Note
18	Emissioni in atmosfera	<ul style="list-style-type: none"> - SOV - NaOH - Polveri - Acido Solforico - Acido Nitrico - Acido Fosforico - Acido acetico - Composti inorganici del Cloro - Acqua ossigenata - NOx 	Processo produttivo	--
19	Scarico di refluo trattato in acque superficiali	<ul style="list-style-type: none"> - Azoto; - BOD₅; - COD; - Cloruri; - Solfati; - Fosfati; - Fosforo. - Oli e grassi animali e vegetali; - Tensioattivi; - Idrocarburi. 	Impianto di depurazione	Scarico inviato a corpo idrico superficiale tramite condotta

#	Categoria	Sostanze	Origine	Note
20	<p>Rifiuti principali</p> <p>12 01 12* Cere e grassi esauriti</p> <p>12 03 01* Soluzioni acquose di lavaggio</p> <p>13 02 08* Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione</p> <p>13 08 02* Altre emulsioni</p> <p>15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</p> <p>15 01 11* Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti / bombolette spray</p> <p>15 02 02* Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose</p> <p>16 01 21* Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14</p> <p>16 01 11* Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC</p> <p>16 02 13* apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12</p> <p>16 03 05* Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose</p> <p>16 01 01* Batterie al piombo</p> <p>17 06 03* Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose</p> <p>17 09 03* Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose - guaina catramata</p> <p>18 01 03* Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni</p> <p>20 01 21* Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio - Lampade al neon</p>	Varie	<p>Impianti di produzione</p> <p>Attività di manutenzione</p> <p>Attività di sanificazione</p>	--

3. VALUTAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

Per la valutazione delle sostanze pericolose si sono fatte le seguenti considerazioni:

- il numero e la varietà delle sostanze chimiche impiegate nei processi produttivi ed ausiliari sono elevati;
- all'interno dei gruppi in cui sono stati suddivisi i prodotti vi sono sempre sostanze chimiche pericolose pertinenti in base alle loro frasi di pericolo, secondo quanto indicato nel D.M. 95 del 15/04/2019;
- valutando la capacità produttiva dell'azienda, i quantitativi di sostanze chimiche pericolose è rilevante;
- la possibilità che vengano superati i limiti indicati sempre dal D.M. 95 del 15/04/2019 è praticamente certa;
- in relazione al precedente punto, considerando le quantità già oltre i limiti, la valutazione delle stesse non apporterebbe ulteriori benefici alla comprensione dei rischi associati.

Per quanto detto, per ogni gruppo individuato si è deciso di non valutare specificatamente le quantità delle sostanze utilizzate o movimentate ritenendo più opportuno concentrarsi sull'analisi sulle condizioni di stoccaggio. Un'analisi dettagliata di tali aspetti permette infatti di identificare eventuali rischi legati alla possibile migrazione di componenti pericolosi nei principali comparti ambientali.

4. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI INQUINAMENTO LOCALE

Per ciascun gruppo di prodotti le cui componenti chimiche pericolose concorrono a superare le soglie indicate nel D.M. 95 del 15/04/2019, in questo paragrafo viene stimata la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse le possibili conseguenze di rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi:

1. le condizioni di stoccaggio dei prodotti e le quantità interessate;
2. le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione;
3. le modalità di manipolazione e movimentazione delle sostanze pericolose;
4. le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee dal punto di vista tecnico-strutturale e organizzativo.

Tabella 4.1 - Valutazione delle modalità di stoccaggio delle sostanze chimiche pertinenti

#.	DENOMINAZIONE/NOME COMMERCIALE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO			PAVIMENTAZIONE	MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare la realtà aziendale)	PROCEDURE ISTRUZIONI OPERATIVE LINEE GUIDA SIST. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)
		Posizionamento	Caratteristiche	Tipologia contenitore	Stato	Modalità di raccolta di eventuali sversamenti				
1	Succhi	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o diluizione e utilizzo diretto.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
		Stoccaggio materie prime (magazzino sfusi)		Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Raccolta/aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Nessuna manipolazione	Prelievo contenitori e invio in sala sciropi per dosaggio.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
2	Acidi	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o diluizione e utilizzo diretto. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento e le quantità presenti sono le minime utilizzabili.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
3	Basi	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o diluizione e utilizzo diretto. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento e le quantità presenti sono le minime utilizzabili.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
4	Additivi	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o travaso manuale nei sistemi di miscelazione.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
5	Aromi	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o travaso manuale nei sistemi di miscelazione.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
6	Coloranti	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o travaso manuale nei sistemi di miscelazione.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
7	Essenze	Sala sciropi	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale Dosaggio automatico	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o travaso manuale nei sistemi di miscelazione.	Documento di gestione e previsione delle emergenze
8	Colle e inchiostri per etichette	Stoccaggio materie prime (stoccaggio materiali di consumo)	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico.	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o diluizione e utilizzo diretto. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento e le quantità presenti sono le minime utilizzabili.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze

#.	DENOMINAZIONE/NOME COMMERCIALE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO			PAVIMENTAZIONE	MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare la realtà aziendale)	PROCEDURE ISTRUZIONI OPERATIVE LINEE GUIDA SIST. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)
		Posizionamento	Caratteristiche	Tipologia contenitore	Stato	Modalità di raccolta di eventuali sversamenti				
9	Prodotti di pulizia, lavaggio, sanificazione, manutenzioni, prodotti per gli impianti (es. trattamento acque industriali, caldaie, gruppi frigo, etc.	Stoccaggio materie prime (Stoccaggio chimici)	Vedi caratteristiche in Tab. 4.2	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico	Integro ed efficiente	Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in asfalto (vedi Tab.4.2)	Travaso manuale	Sola sostituzione dei contenitori vuoti in sistemi di dosaggio automatici o diluizione e utilizzo diretto. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento e le quantità presenti sono le minime utilizzabili.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
10	P3 OXYSAN ZS	SERBATOI SANIFICANTI	In luogo chiuso	Contenitore in metallo con bacino di contenimento spanti in metallo	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico Dosaggio manuale	Travasi da contenitori nei serbatoi; sistemi di dosaggio automatici. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento in plastica.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
11	DIVOSAN FORTE VT6	SERBATOI SANIFICANTI	In luogo chiuso	Contenitore in metallo con bacino di contenimento spanti in metallo	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico Dosaggio manuale	Travasi da contenitori nei serbatoi; sistemi di dosaggio automatici. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento in plastica.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
12	SODA CAUSTICA	SERBATOIO SODA 1 e 2	In luogo aperto senza copertura	Contenitore in metallo con bacino di contenimento in cls	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico	Il prodotto viene caricato direttamente dentro i silos di stoccaggio.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
		SERBATOIO SODA S1	In luogo chiuso	Contenitore in metallo con bacino di contenimento spanti in metallo	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico	Travasi da contenitori nei serbatoi; sistemi di dosaggio automatici. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento in plastica.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
13	HIDROFLOC CL 1708	Area depuratore	In luogo chiuso	Contenitore originale a singola parete in materiale plastico o metallico. Cordolo perimetrale	Integro ed efficiente	Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in materiale impermeabile	Dosaggio automatico	Unica manipolazione la sostituzione del contenitore una volta esaurito il prodotto	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
14	HIDROFOAM AGE	Area depuratore	In luogo aperto senza copertura	Contenitore a singola parete dotato di bacino di contenimento	Integro ed efficiente	Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico	Unica manipolazione la sostituzione del contenitore una volta esaurito il prodotto	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
15	GASOLIO PER AUTOTRAZIONE	Area depuratore	In luogo aperto senza copertura	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio manuale	Il prodotto viene caricato direttamente dentro il serbatoio di stoccaggio. Il prelievo è puntuale da pompa dedicata.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
16	ACIDO SOLFORICO	SERBATOIO ACIDO SOLFORICO	In luogo aperto senza copertura	Contenitore in metallo con bacino di contenimento in cls	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico	Il prodotto viene caricato direttamente dentro i serbatoi di stoccaggio.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze
17	ACIDO NITRICO / FOSFORICO	SERBATOIO ACIDO	In luogo chiuso	Contenitore in metallo con bacino di contenimento spanti in metallo	Integro ed efficiente	Aspirazione degli spanti Utilizzo di materiale adsorbente Recapito a impianto di depurazione	Pavimentazione in cls	Dosaggio automatico	Travasi da contenitori nei serbatoi; sistemi di dosaggio automatici. Le postazioni intermedie sono dotate di bacini di contenimento in plastica.	Istruzioni da documento di valutazione del rischio chimico Documento di gestione e previsione delle emergenze

Per completare le informazioni sulle condizioni di stoccaggio dei prodotti, nella Tab. 4.2 sono riportate le caratteristiche delle principali aree di deposito.

Tabella 4.2 – Descrizione delle caratteristiche delle principali aree di deposito

DENOMINAZIONE		SOLUZIONI DI STOCCAGGIO			PAVIMENTAZIONE	CARATTERISTICHE DI RACCOLTA DEGLI SPANTI
		Tipologie di stoccaggio	Tipo di contenimento	Note		
SALA SCIROPPI	Deposito alcolici	- A terra - Su scaffalature	Tutta l'area costituisce un bacino di contenimento delimitato da cordolo perimetrale con pozzetti ciecati.	Le sostanze stoccate sono principalmente in forma liquida in contenitori con capienza massima di 1mc (IBC).	Pavimentazione in cemento rivestito con resine impermeabili	Nell'area non sono presenti scarichi. Tutti i pozzetti sono sigillati e gli eventuali spanti sono raccolti tramite aspirazione (spanti rilevanti) o adsorbiti (spanti ridotti).
	Sala sciroppi automatica	- A terra	La maggior parte dei contenitori presenti è dotato di bacino di contenimento dedicato. In generale l'area è delimitata e presenta pozzetti di raccolta.	Le sostanze sono stoccate principalmente in contenitori in acciaio a servizio dei sistemi di dosaggio o miscelazione. Presenti alcune sostanze in IBC.	Pavimentazione in cemento rivestito con resine impermeabili	Gli eventuali spanti sono raccolti attraverso la rete di pozzetti presente nell'area e vengono convogliati.
	Bacino corrosivi	- A terra - Su scaffalature	Area dotata di cordolo perimetrale, senza pozzetti.	Le sostanze stoccate sono principalmente in forma liquida in contenitori originali con capienza massima di 250lt. Le sostanze contenute in taniche o fustini poggiano su pallet per garantire la movimentazione in sicurezza.	Pavimentazione in cemento rivestito con resine impermeabili	Nell'area non sono presenti scarichi. Eventuali spanti sono raccolti tramite aspirazione (spanti rilevanti) o adsorbiti (spanti ridotti).
	Zona refrigerata	- A terra - Su scaffalature	Area dotata di cordolo perimetrale, senza pozzetti. Presenti anche celle frigo per lo stoccaggio delle sostanze che necessitano di temperature più basse.	Le sostanze sono stoccate in fusti di metallo di capienza massima di 300lt.	Pavimentazione in cemento rivestito con resine impermeabili	Nell'area non sono presenti scarichi. Eventuali spanti sono raccolti tramite aspirazione (spanti rilevanti) o adsorbiti (spanti ridotti).
STOCCAGGIO MATERIE PRIME	Stoccaggio chimici	- Su scaffalature	Ogni piano delle scaffalature è dotato di bacino di contenimento. I rari casi di sostanze stoccate al di fuori dalle scaffalature vengono gestiti con bacini di contenimento mobili realizzati in materiale plastico. Tutte le scaffalature sono dotate di copertura.	Le sostanze sono stoccate principalmente nei loro contenitori originali (tanichette, taniche, fusti, IBC) e poggiate nei pallet per la gestione in sicurezza della loro movimentazione.	Pavimentazione in asfalto	Nell'area sono presenti scarichi che recapitano direttamente al sistema di depurazione.
	Stoccaggio materie di consumo	- Su scaffalature	Le sostanze sono stoccate principalmente nelle loro confezioni originali e per la maggior parte si tratta di sostanze solide in sacchi o confezioni.	Le sostanze sono stoccate principalmente nelle loro confezioni originali e per la maggior parte si tratta di sostanze solide in sacchi o confezioni. Sono presenti 2 armadi per sostanze infiammabili nei quali sono stoccate sostanze principalmente presenti in confezioni originali costituite da bottiglie da 1 o 2lt.	Pavimento in cemento rivestito con resine impermeabili	Gli spazi vengono gestiti eventualmente con materiali adsorbenti.
	Magazzino sfusi (succhi)	- A terra - Su scaffalature	Ambiente chiuso e coperto dotato di rialzo in tutto il perimetro e con griglie di raccolta degli spanti in corrispondenza dei passi carrai.	Le sostanze hanno stato fisico per la maggior parte pastoso trattandosi di succhi concentrati. I contenitori sono fusti metallici o bigbags.	Pavimento in cemento rivestito con resine impermeabili	Gli spanti vengono gestiti con materiali adsorbenti. Gli eventuali sversamenti sono raccolti.

5. CONCLUSIONI

La presente relazione, redatta secondo i dettami indicati nelle linee guida della Commissione Europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22 paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali e del D.M. 95 del 15/04/2019, contiene le seguenti indicazioni relative all'impianto oggetto di studio:

1. descrizione delle attività industriali, attuali e pregresse, svolte nel sito;
2. descrizione delle condizioni ambientali del sito.
3. identificazione delle sostanze pericolose rientranti nelle categorie indicate dal D.M. 95 del 15/04/2019;
4. valutazione dei potenziali rischi per l'ambiente.

Alla luce delle modalità di stoccaggio, movimentazione e manipolazione delle sostanze pericolose utilizzate, delle caratteristiche strutturali e tecniche delle aree di deposito e delle misure adottate in concreto per impedire la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee del sito si ritiene che non vi sia possibilità significativa di contaminazione del suolo e delle acque di falda.

Padova, 30 dicembre 2024

Redazione e verifica		Approvazione
Aplus S.r.l. – Dott. G. M. Aufiero  	Aplus S.r.l. – Dott. Stefano Cadamuro  Via S. Crispino, 46, 35129 PADOVA Tel. (+39) 049.9815202 aplus@pec.it C.F. e P. IVA: 04516050285 REA PD 0396147	Acqua Minerale San Benedetto S.p.a. Avv. Relmi Rizzato