

Regione Veneto  
Città Metropolitana di Venezia  
Comune di Scorzè



**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**

**SINTESI NON TECNICA**

**Committente:**



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

**Redattore:**



**Aplus S.r.l.**  
Via San Crispino, 46  
35129 Padova (PD)

## SOMMARIO

<b>1. PREMESSA .....</b>	<b>3</b>
<b>2. STABILIMENTO DI IMBOTTIGLIAMENTO DI ACQUA MINERALE E BEVANDE DI SCORZÈ .....</b>	<b>4</b>
<b>3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO.....</b>	<b>6</b>
<b>4. MODIFICHE .....</b>	<b>7</b>
<b>5. PRINCIPALI ASPETTI AMBIENTALI .....</b>	<b>8</b>
5.1 Utilizzazione di risorse naturali .....	8
5.1.1 Prodotto finito.....	8
5.1.2 Consumo di materie prime e materiali ausiliari .....	8
5.1.3 Consumi energetici.....	8
5.1.4 Consumo di acqua .....	8
5.2 Emissioni in atmosfera.....	9
5.2.1 Emissioni di inquinanti in atmosfera .....	9
5.2.2 Odori .....	9
5.3 Emissioni acustiche .....	9
5.4 Scarichi idrici .....	9
5.5 Gestione e produzione di rifiuti .....	10
<b>6. CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO .....</b>	<b>10</b>

I dati e le informazioni riportati nel presente documento sono stati forniti da Acqua Minerale San Benedetto S.p.a.

## 1. PREMESSA

La società Acqua Minerale San Benedetto nasce a Scorzè (Venezia) nel 1956 e il suo stabilimento viene costruito nei pressi di un pozzo artesiano; l'acqua porta il nome della sua antica fonte a 300 metri di profondità: San Benedetto.

Imbottigliata fino agli anni '70 nelle confezioni in vetro, nel 1984 la ditta è la prima azienda italiana a realizzare contenitori in PET in diversi formati, scegliendo l'integrazione verticale del processo autoproducendo i contenitori. Nel 1993 è la prima azienda italiana anche nel realizzare un impianto di imbottigliamento aseptico ad alte prestazioni per la produzione di bevande, nonché nel 1998 a realizzare il primo tappo "Push&pull" totalmente aseptico e richiudibile.

Nel 1984 l'azienda inizia ad espandersi verso i mercati esteri mediante accordi con grandi gruppi quali Cadbury Schweppes International e nel 1988 Pepsi.Co International, per produrre e commercializzare in Italia le relative gamme di prodotti.

L'attività dell'azienda consiste principalmente nell'imbottigliamento di acqua minerale e di bevande analcoliche e nella progettazione e produzione dei contenitori necessari per l'imbottigliamento dell'acqua e delle bevande.

Dal 1995 viene sviluppata e diffusa nel territorio italiano la produzione, mediante acquisizione o realizzazione di nuovi stabilimenti facenti parte del gruppo: Gran Guizza a Popoli (PE), Alpe Guizza a Donato (BI), Acqua di Nepi (VT), Viggianello Fonti del Pollino a Viggianello (PZ), Fonte Cutolo Rionero in Vulture ad Atella (PZ) e Guizza del Friuli a Pocenia (UD).

Oggi il Gruppo San Benedetto, attivo commercialmente in circa 100 paesi dei cinque continenti, è la prima società del mercato di riferimento a capitale interamente italiano, il secondo player del comparto del beverage analcolico e il sedicesimo gruppo nell'intero mercato del Food&Beverage.

L'installazione di Viale Kennedy 65 a Scorzè, oggetto del presente procedimento, è uno degli stabilimenti di imbottigliamento più grandi del mondo, con una produttività media giornaliera di circa 13 milioni di pezzi al giorno in alta stagione e circa 7 milioni di pezzi al giorno in bassa stagione.



Le attività produttive che generano emissioni in atmosfera svolte presso l'installazione sono attualmente autorizzate con Autorizzazione Unica Ambientale della Città Metropolitana di Venezia, che comprende l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera e il nulla osta acustico. Recentemente è stata rilasciata l'autorizzazione all'esercizio dell'impianto di trattamento acque meteoriche di dilavamento di un nuovo piazzale privato adibito a sosta temporanea di automezzi in attesa di carico e del relativo scarico.

All'interno dello stabilimento sono presenti un impianto di depurazione dei reflui dello stabilimento, inteso anche come impianto di smaltimento di rifiuti liquidi non pericolosi, e una piattaforma di recupero di rifiuti non pericolosi gestiti dall'azienda stessa. Tale impianto è autorizzato dalla Regione Veneto con Autorizzazione Integrata Ambientale e le operazioni sono finalizzate al trattamento dei rifiuti costituiti dai prodotti resi dal mercato e non più commercializzabili e dagli scarti di produzione. L'AIA comprende anche l'autorizzazione alle emissioni diffuse in atmosfera derivate dalla linea di trattamento dei fanghi del depuratore e l'autorizzazione allo scarico delle acque reflue.

Lo stabilimento è dotato di diverse autorizzazioni rilasciate dalla Regione Veneto per il prelievo e l'utilizzo delle risorse idriche, quali la concessione di acqua minerale denominata "Fonte di San Benedetto", comprensiva dell'acqua minerale Antica Fonte della Salute, la concessione mineraria di acqua minerale denominata "Guizza", la concessione mineraria di acqua sorgente denominata "Sorgente del Bucaneve", la concessione di derivazione di acqua da falda sotterranea per uso industriale e 2 permessi di ricerca, attualmente in corso di attuazione, finalizzati a diversificare le fonti di alimentazione, denominati "Levada" e "Canove".

## **2. STABILIMENTO DI IMBOTTIGLIAMENTO DI ACQUA MINERALE E BEVANDE DI SCORZÈ**

La presente domanda di AIA viene presentata relativamente alle operazioni di trattamento e trasformazione di materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno, ossia la produzione di bevande, ed è stata preceduta da una procedura di verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale con esito di non assoggettamento alla procedura di VIA.

Lo stabilimento di Acqua Minerale San Benedetto S.p.a. è situato nella porzione centrale del territorio comunale di Scorzè.

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.



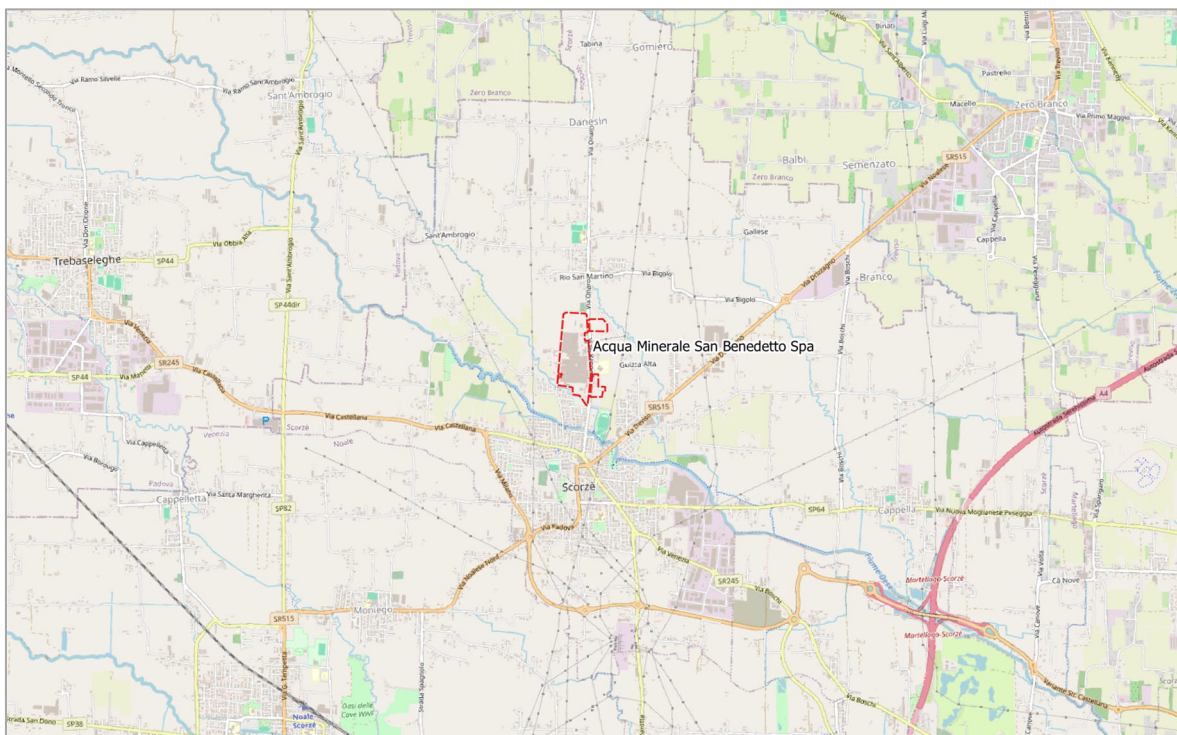


Figura 2.1 Inquadramento territoriale su scala vasta (fonte: www.google.com/maps)



Figura 2.2 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'esterno del perimetro sussistono altri pozzi presso aree di proprietà.

### 3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO

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 li 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.

#### 4. MODIFICHE

Si prevedono alcune modifiche ed interventi di miglioramento, quali:

- modifiche alle emissioni in atmosfera: sono previste alcune modifiche che comportano la necessità di adeguamento agli impianti di aspirazione ed emissione in atmosfera;
- realizzazione di un nuovo parcheggio di automezzi pesanti a servizio dello stabilimento presso Viale Kennedy e relative opere di urbanizzazione, comprensive dell'impianto di illuminazione, barriera acustica, nuova rotatoria, area di parcheggio pubblica e messa in sicurezza dell'attuale pista ciclo pedonale;
- realizzazione di un ulteriore nuovo magazzino automatizzato, ossia un nuovo edificio ad uso magazzino automatizzato da costruire nell'area interna nella zona Nord dello stabilimento, dove attualmente sono collocati appunto gli stazionamenti dei mezzi pesanti che invece saranno trasferiti in gran parte presso il nuovo parcheggio esterno. L'intervento si inserisce in un programma, comprensivo della realizzazione del parcheggio esterno per i mezzi pesanti, finalizzato a ottimizzare la logistica, a migliorare la competitività del sito e a ridurre il traffico pesante.

## **5. PRINCIPALI ASPETTI AMBIENTALI**

### **5.1 UTILIZZAZIONE DI RISORSE NATURALI**

#### **5.1.1 Prodotto finito**

I prodotti in uscita sono costituiti da acqua minerale in contenitori di PET, vetro e alluminio e bevande in bottiglie in contenitori di PET, vetro e alluminio.

Le bevande sono prodotte utilizzando materie prime di origine vegetale, semilavorate da precedenti imprese alimentari dalle quali sono approvvigionate. Le bevande costituiscono il prodotto secondario dell'installazione (circa il 35%), rispetto all'acqua minerale confezionata (circa il 65%).

#### **5.1.2 Consumo di materie prime e materiali ausiliari**

Presso l'installazione le materie prime impiegate nei processi sono principalmente ingredienti delle bevande, imballaggi, prodotti chimici e materiali per spedizioni in container.

Non è prevista alcuna variazione dell'attuale capacità produttiva.

#### **5.1.3 Consumi energetici**

Le attività svolte presso l'installazione necessitano di apporti rilevanti di energia elettrica e termica.

I vettori energetici di energia primaria presenti sono cinque:

- energia elettrica, con approvvigionamento dalla rete elettrica nazionale;
- energia frigorifera, con approvvigionamento dai gruppi frigo;
- energia termica, con approvvigionamento dagli impianti di combustione;
- gas naturale dalla rete di distribuzione nazionale;
- gasolio.

#### **5.1.4 Consumo di acqua**

Lo stabilimento è dotato delle concessioni indicate in premessa per il prelievo e l'utilizzo delle risorse idriche.



## **5.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA**

### **5.2.1 Emissioni di inquinanti in atmosfera**

Data la complessità e le dimensioni, lo stabilimento è dotato di molti punti di emissione in atmosfera. Gli autocontrolli svolti hanno sempre rilevato un ampio rispetto dei valori limite di emissione in concentrazione per ogni tipologia di attività e di inquinante. Anche i quantitativi annui complessivi di inquinanti emessi in atmosfera attraverso le emissioni convogliate sono risultate sempre molto inferiori alle soglie complessive delle emissioni in atmosfera previste dal registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti.

### **5.2.2 Odori**

La lavorazione delle materie plastiche per la produzione di bottiglie è effettuata internamente agli edifici ed è compartimentata all'interno delle macchine, con aspirazione ed emissione in atmosfera del calore residuo; le operazioni di per sé non generano odori rilevanti. L'unica fase considerata a rischio di emissione di odori è quella relativa alla linea fanghi dell'impianto di depurazione, in particolare nella fase di stoccaggio nella vasca finale di raccolta, che è dotata di sistemi di copertura. Si riscontra l'assenza di pregresse segnalazioni.

## **5.3 EMISSIONI ACUSTICHE**

Sono rispettati i limiti assoluti di immissione e i limiti di emissione su tutti punti presi in considerazione nelle valutazioni effettuate, con solo 2 leggeri superamenti unicamente dei livelli di emissione, per i quali è stato predisposto un piano di risanamento, comprensivo dei progetti definitivi di mitigazione acustica. Relativamente ai livelli differenziali in ambiente abitativo, lo stabilimento opera in ciclo continuo.

## **5.4 SCARICHI IDRICI**

L'Autorizzazione Integrata Ambientale autorizza allo scarico le seguenti tipologie di acque reflue.

- acque reflue confluenti all'impianto di depurazione e al punto di scarico parziale S1;
- acque reflue confluenti al punto di scarico parziale S2, ossia acque meteoriche di dilavamento e acque bianche di processo;
- Acque reflue confluenti al punto di scarico parziale S3, ossia acque di raffreddamento.

La rete finale di scarico comprende inoltre altre acque reflue non sottoposte ad autorizzazione (acque meteoriche ricadenti nelle coperture, acque meteoriche di seconda pioggia, etc.) e lo scarico finale S4 è individuato nel canale posto al confine sud-orientale della proprietà che confluisce nel Rio San Martino, affluente del fiume Dese.

I punti di emissione in acqua autorizzati sono soggetti a verifica analitica periodica come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo, e dall'esame dei risultati emerge che la concentrazione degli inquinanti si mantiene sempre abbondantemente al di sotto dei limiti autorizzati.

Il nuovo parcheggio mezzi pesanti prevede lo scarico nel corpo idrico superficiale Rio San Martino delle acque meteoriche di prima pioggia, recentemente autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia.

## 5.5 GESTIONE E PRODUZIONE DI RIFIUTI

Presso l'installazione sono generate diverse tipologie di rifiuti.

Le fasi che generano maggiori quantitativi di rifiuti sono la preparazione del the (foglie esauste e acque da spremitura), la depurazione delle acque e dei rifiuti liquidi (fanghi), l'imbottigliamento in vetro (bottiglie non più idonee) e la gestione degli scarti di produzione e dei resi dal mercato.

I rifiuti prodotti sono raccolti in maniera differenziata, classificati e messi in deposito nell'area di deposito temporaneo, nel rispetto dei criteri previsti.

I rifiuti pericolosi sono posti al coperto a protezione di ogni possibile dilavamento da parte degli agenti meteorici; preferibilmente sono coperti anche i rifiuti non pericolosi, e in ogni caso le acque meteoriche di dilavamento sono comunque destinate all'impianto di depurazione.


## 6. CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO

Le attività sono in funzione 24 ore al giorno per 365 giorni l'anno. L'installazione opera a ciclo continuo.

Al fine di ridurre i rischi per l'ambiente e i disagi per gli addetti, è previsto lo svolgimento di controlli di processo per garantire che le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono state progettate nelle condizioni operative previste.

Le attrezzature e gli impianti presenti nell'installazione sono sottoposte a manutenzione ordinaria secondo le cadenze definite dai costruttori e secondo piani predisposti ed inseriti nel Sistema di Gestione aziendale certificato ai sensi delle norme UNI EN ISO 14001 e 45001.

Padova, 30 dicembre 2024

Redazione e verifica		Approvazione
Aplus S.r.l. – Ing. Roberta Gadia 	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