

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE
COMUNE DI RIVE D'ARCANO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

RIESAME

D.lgs. 152/2006, art. 29- *octies*

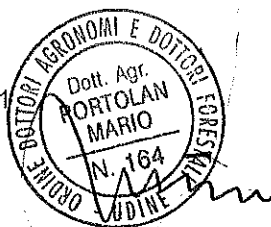
ALLEGATO 23: SINTESI NON TECNICA

Ditta: AZ. AGR. LA PELLEGRINA S.p.A.

Gestore: Lenardon Santa, legale rappresentante della Società Agricola Taglio SNC

Relatore: dott. agr. Portolan Mario

S.Giorgio della Richinvelda, 24/02/2021



AA

STUDIO TECNICO PORTOLAN & ASSOCIATI
Portolan Mario dottore agronomo
Gobo Sonia geometra
Via Pecile, 1 – 33095 San Giorgio della Richinvelda
Tel. 0427.968105- fax 0427.968935 – e-mail: studio.portolan@libero.it

INDICE

GENERALITÀ DELL'IMPIANTO IPPC	3
1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI RINNOVO DI AIA	3
2. INQUADRAMENTO URBANISTICO- TERRITORIALE DELL'IMPIANTO	3
2.1. DIMENSIONAMENTO PLANIMETRICO DELL'IMPIANTO	3
3. CICLI PRODUTTIVI	4
3.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA	4
3.2. LA POTENZIALITÀ PRODUTTIVA (= N. MAX CAPI ACCASABILI/CICLO)	4
3.3. PROCESSO DI ALLEVAMENTO	4
3.4. MODALITÀ DI PULIZIA	5
3.5. REFLUI PRODOTTI E LORO GESTIONE	5
3.6. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE	6
3.7. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE	6
3.8. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE	6
3.9. CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA	6
3.10. MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE	6
3.11. L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE	8
3.11.1 <i>Impianto abbeverata</i>	8
3.11.2 <i>Impianto di alimentazione</i>	8
3.11.3 <i>Impianto di ventilazione</i>	8
4. ENERGIA	8
4.1 ENERGIA CONSUMATA	8
5. PRELIEVO IDRICO	9
5.1. CARATTERISTICHE DEI PRELIEVI	9
5.2. DESCRIZIONE E QUANTIFICAZIONE DEI CONSUMI	9
6. EMISSIONI	9
6.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA	9
6.2. EMISSIONI ODORIGENE	9
6.1. EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO	9
6.2. EMISSIONI SONORE	9
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	9
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO	9
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO	9

SCHEDE RIASSUNTIVE

Generalità dell'impianto IPPC

L'attività svolta nell'impianto IPPC oggetto della presente relazione è relativa all'allevamento di **polli da carne**.

L'ordinario utilizzo attuale riferisce di posti < 100.000.

La proprietà dell'impianto è della Soc Agr. La Pellegrina SpA- Via Valpantena 18/G - Verona
L' allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell'A.A.S. "Friuli Occidentale" con codice 095 UD 054.

Gestore: sig.ra Lenardon Santa, nata a Valvasone il 06/11/1936, residente a S. Martino al Tagliamento, Via Valvasone 20, legale rappresentante della TAGLIO SNC Di Nizzetto Tarcisio & c s.s.

La conduzione avviene in forma diretta con l'utilizzo della manodopera familiare.

1. Autorizzazioni richieste con l'istanza di rinnovo di AIA.

A) Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

B) Autorizzazione allo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche.

La presente istanza di rinnovo costituisce altresì perfezionamento della comunicazione di variazioni impiantistiche acclarata al competente servizio.

2. Inquadramento urbanistico- territoriale dell'impianto

Sotto il profilo **territoriale** l'impianto si trova in Provincia di Udine, Comune di Rive d'Arcano loc. Rodeano Alto ed è posizionato nell' area agricola ad Est di quest' ultimo centro abitato.

La **viabilità** di accesso all'allevamento è rappresentata da una laterale interpoderale della strada intercomunale di collegamento dei paesi denominati Carpacco - Rodeano Alto, all'ingresso di quest'ultimo centro abitato. La strada intercomunale costituisce una laterale Est della s.s. 463 in località Carpacco.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l'area dell'allevamento come zona omogenea E. 7.11 di interesse agricolo-zootecnico, non servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo **ambientale** il medesimo impianto, inserito nel contesto agricolo di periferia del centro abitato e caratterizzato da seminativi, impianti viticoli e frutticoli.

- non appartiene ad aree protette (SIC, ZPS, Natura 2000, Biotopi ecc.)
- non è interessato da vincolo di servitù infrastrutturali;
- non è sottoposto a vincoli geologici/idrogeologici;
- non è interessato da vincolo paesaggistico (d.lgs. 42/2004).

Esso è posizionato ad una distanza di > 300 metri dalle zone residenziali (B).

Nei pressi dell'allevamento (circa 100 mt) esiste un altro insediamento zootecnico (allevamento suini) di proprietà di terzi.

A confine con la proprietà scorre una canalizzazione a scopo irriguo. Trattasi comunque di corso d'acqua consortile non iscritto nel Registro delle Acque Pubbliche.

Catastalmente l'allevamento è rilevabile in Comune di Rive d'Arcano, F.17 mapp. 11 per una superficie complessiva di mq. 25.222.

2.1. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

L'allevamento è composto da n. 4 capannoni per una SUS complessiva di mq.4.623

L'allevamento è dotato di concimaia coperta, non utilizzata in quanto le lettiere vengono integralmente cedute ad impianto di biomassa alla fine di ogni ciclo di produzione.

Nel lotto dell'allevamento è ricompresa anche l'abitazione del custode.

Risulta attualmente prioritario l'intervento di adeguamento tecnico ed igienico-sanitario dell'impianto mediante intervento di manutenzione straordinaria finalizzato al contenimento dei costi di produzione, in particolare quello energetico; al miglioramento delle condizioni di benessere dei capi allevati (adeguamento

della ventilazione dal tipo "naturale" a "ventilazione forzata" di tipo longitudinale); all' adeguamento igienico-sanitario (posizionamento arco di disinfezione barriera sanitaria all' ingresso dell'allevamento); ad assicurare le condizioni di prevenzione sanitaria previste dalla normativa sanitaria; al miglioramento integrativo con l'ambiente circostante (barriere abbattimento polveri/odori).

Trattasi di interventi che a loro volta si traducono in una ulteriore riduzione dell'impatto ambientale dell'insediamento in quanto realizzati nel rispetto delle MTD di settore e quindi finalizzati alla riduzione complessiva delle emissioni.

Tali interventi costituiscono l'oggetto di apposita autorizzazione edilizia (CILA).

La tipologia degli interventi di progetto non modifica i valori planimetrici originari delle unità di allevamento né le caratteristiche gestionali dell'attività, che pertanto restano inalterate rispetto al sopradescritto stato di fatto.

3. Cicli produttivi

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati < 100.000 capi/ciclo prevalentemente broilers misti, sessati, gestiti con sistema di sfoltimenti progressivi.

3.1. Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati di circa 133.584 capi/ciclo prevalentemente broilers misti, sessati, gestiti con sistema di sfoltimenti progressivi.

3.2. La potenzialità produttiva (= n. max capi accasabili/ciclo)

La potenzialità produttiva viene determinata tenuta a riferimento la normativa vigente in materia di benessere degli animali (kg 39/mq. derogata per presenza dei requisiti di ammissibilità).

SUS (mq.)	peso medio broilers (kg)	peso ammissibile con deroga D.L.vo 181/2010 (kg/mq)	capi accasabili (n.)
4.623	1,6	39	112.686

Pertanto, a fronte dell'effettivo accasamento degli ultimi anni, riferito ad allevamento di broilers sessati (50% maschi) normalmente < 100.000 capi /ciclo, si riscontra la potenzialità max di capi 112.686.

3.3. Processo di allevamento

a) ciclo di allevamento

I pulcini vengono accasati tenuti divisi i maschi dalle femmine.

La fase di pulcinaia dura da 7 a 10 giorni (rispettivamente nel periodo estivo o invernale). Durante questo periodo, dopo alcuni giorni, vengono gradualmente rimossi gli abbeveratoi e le mangiatoie supplementari per abituare i pulcini all'utilizzo degli impianti automatici. Contemporaneamente viene a poco a poco ridotta la temperatura-ambiente che al 14° giorno non supera i 23-24°C per arrivare, al 30° giorno, ai 18-20° C destinati a perdurare – se possibile- per tutto il resto del ciclo. Sempre nel periodo di pulcinaia i soggetti allevati possono essere sottoposti ad un programma di vaccinazioni stabilito di volta in volta dal veterinario aziendale a seconda dello stato sanitario dell'allevamento di provenienza del gruppo.

Oltre la terza settimana di vita, normalmente i pulcini sono perfettamente "acclimatati" e non necessitano, ordinariamente, di cure o attenzioni particolari che non siano quelle dell'ordinaria ed accurata gestione dell'ambiente di allevamento.

b) fase del carico

Si riferisce precisamente alle attività di trasferimento dei capi commercialmente maturi al macello: qualora praticata la gestione del sessato, all' età di 35-40 giorni vengono caricate le femmine mentre i soggetti maschi rimarranno in allevamento fino all' età di 55-60 giorni con eventuali precedenti ulteriori sfoltimenti. In caso di allevamento "misto" (maschi e femmine assieme) il ciclo si chiude normalmente tra i 50-55 giorni di età. Esigenze di mercato permettendo, in quanto momenti di maggiore o minore richiesta al consumo possono inevitabilmente cambiare e, talora, stravolgere gli originari programmi.

I carichi vengono effettuati durante le ore notturne, approfittando dell'oscurità che aiuta a mantenere tranquilli i soggetti allevati. Mediante sistemi di oscuramento della finestratura, i capi possono comunque essere caricati anche durante le ore diurne (normalmente le prime ore del mattino).

I polli vengono catturati e caricati nei gabbioni di volta in volta scaricati e poi ricaricati sul mezzo di trasporto per il trasferimento al macello. Per evidenti ragioni logistiche e sanitarie, l'automezzo viene riempito con i polli provenienti da un'unica azienda di allevamento e la sua destinazione resta unicamente quella dello stabilimento di macellazione.

Sotto il profilo sanitario, ogni automezzo viene scortato da apposito certificato veterinario che attesta l'idoneità del prodotto trasportato al consumo umano.

Nel complesso, da un accasamento a quello successivo, in considerazione delle operazioni di pulizia è normalmente pari a giorni 80, cui corrisponde l'effettiva esecuzione di 4,5 cicli/ anno.

La mortalità media è del 4-5% dei capi accasati, con mortalità di punta che normalmente si verifica entro la prima settimana di vita (pari al 1,5-2% del totale).

In riepilogo, alcuni dati tecnici.

I pulcini, sessati all' incubatoio, vengono accasati all' età di un giorno di vita (p.m. individuale di circa gr. 40).

Il peso medio unitario finale è,

- a) di kg 1,5 –1,7 (età 36 giorni circa) nel caso di allevamento di sole femmine;
- b) di kg 2,3-2,6 kg sconsigliata la presenza del 50% di femmine e 50% di maschi (età 48-50 gg);
- c) di kg.3,3–3,6 (età giorni 55-60), nel caso di allevamento di broilers maschi

Nel ciclo di allevamento di allevamento vengono utilizzati normalmente almeno tre formulazioni di mangime, distribuiti su tazze con sistemi a carico automatico del tipo Chore-Time:

- 1) 1° periodo 0-14 gg;
- 2) 2° periodo da 15 gg- fino a 3 gg prima della macellazione;
- 3) 3° periodo pre-macellazione.

Il secondo periodo può a sua volta essere suddiviso in due fasi, a seconda della tipologia di destinazione commerciale delle carni.

La produzione industriale degli alimenti consente di integrare le formulazioni di base con aggiunte aminoacidiche, con fitasi e con fosforo inorganico altamente digeribile, pur garantendo allo stesso tempo la perfetta ed omogenea miscelazione della massa.

Codesti interventi (qualificati come BAT) consentono di migliorare l'indice di conversione degli alimenti in carne nonostante la riduzione del livello proteico della dieta, nonché di migliorare l'assimilabilità dell'elemento fosforo. Con il risultato di incidere significativamente sulle caratteristiche degli effluenti sotto il profilo della riduzione dei contenuti in Azoto ed in Fosforo dell'escreto.

3.4. Modalità di pulizia

Nella fase interciclo l'allevamento viene preparato per ricevere il nuovo gruppo di pulcini da allevare. Consta nell' asporto delle lettiera utilizzate nel ciclo precedente, nella pulizia dell'ambiente e di tutta l'attrezzatura ed impianti presenti in allevamento secondo le modalità di seguito espresse:

a.1.) tramite gli appositi verricelli vengono sollevate a soffitto le linee dell'impianto di abbeverata e dell'impianto di alimentazione (quest'ultimo previo svuotamento del mangime residuo ancora presente nelle tazze);

a.2) asporto della lettiera;

a.3) lavaggio a secco di pareti e soffitto con apposito atomizzatore ad aria;

a.4) pulizia del pavimento con motoscopa;

a.5) lavaggio del pavimento.

a.5) a capannone asciutto, disinfezione ambiente con atomizzatore e distribuzione del nuovo strato di truciolo;

a.6) riposizionamento a terra degli impianti di abbeverata e di alimentazione (quest'ultimo adattato in altezza alle esigenze dimensionali dei pulcini) coadiuvati da abbeveratoi e mangiatoie supplementari specifici per la fase di "pulcinaia".

a.7) attivazione dell'impianto di riscaldamento a creare una temperatura ambiente di 28-30 gradi C.

3.5. Reflui prodotti e loro gestione

I reflu prodotti, quivi calcolati sui valori della potenzialità produttiva dell'impianto sono rispettivamente identificabili e quantificabili in

a) Lettiera integrata:	mc/anno 1.071
b) Acque reflue di allevamento	mc/anno 68

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	112.686
lettiera di fine ciclo	t.	155
equivalente di volumi/ciclo	mc.	238
produzione annua lettiera integrata	t.	699
	mc.	1.071
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	68

A tali reflui, in quanto prodotti nell'ambito dell'insediamento, si devono sommare le

c) Acque reflue assimilate alle domestiche mc/anno 50

Codeste acque corrispondono a quelle prodotte dall'utilizzo del servizio igienico già autorizzato, sito nel capannone n.3 dell'allevamento.

3.6. Modalità di gestione delle lettiera

La lettiera, nel caso in esame è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene consegnata direttamente in occasione della preparazione delle pulcinaie.

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ad impianto di biomassa.

Stante comunque

- la produzione di 1071 mc/anno ed il fabbisogno di stock pari a 267 mc (90 gg),
 - la disponibilità di stoccaggio pari a mc 532 (mq.152x m.3,50);
- si conferma la congruità dimensionale del manufatto (stock disponibile > gg 90).

3.7. Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue, raccolte in pozzetti posizionati a fianco di ogni singola unità produttiva e trasferite in canalizzazione chiusa in apposita vasca di raccolta per poi essere cedute alla ditta di gestione della biomassa. Al proposito si evidenzia che la vasca di stoccaggio per le acque reflue ha capacità di mc. 130 circa, è posizionata distalmente sul lato sinistro del capannone aziendale n. 4. Ad essa, come detto, vengono fatte confluire le acque reflue di tutti e quattro i capannoni.

In considerazione di una produzione calcolata di circa 68 mc/anno di acque di lavaggio (calcolati secondo la tab. 1 dell'Al.1 al DM 5046 2016), cui vanno sommati mc. 30 di consumo idrico per la refrigerazione estiva, il totale corrisponde ad un volume di mc 100 circa. La capacità di stoccaggio viene dunque assicurata per circa 390 gg.

3.8. Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

Le acque reflue assimilate alle domestiche vengono rispettivamente raccolte

- In vasca condensagrassi (acque bianche);
- In vasca Imhoff (acque nere).

Le acque bianche vengono recapitate alla vasca Imhoff.

Di qui l'effluente viene indirizzato alla dispersione diffusa alle distanze previste dalla normativa vigente.

3.9. Caratteristiche chimiche della lettiera

La quantificazione dell'azoto (utile ai fini agronomici) nella sua previsione potenziale definitiva viene effettuata in riferimento al fattore di emissione "ammoniacale", sulla scorta dei dati disponibili nelle LG-MTD allevamenti e nell'Al. 1 al DM 5046/2016.

Tale quantità di N si renderà disponibile nell'utilizzo agronomico secondo il Piano di Utilizzazione Agronomica predisposto dall'azienda di trattamento di biomassa alla quale si conferma l'integrale cessione degli effluenti.

3.10. Materie prime, accessorie ed ausiliarie

Le materie prime, accessorie ed ausiliarie utilizzate per lo svolgimento dell'attività di allevamento sono state le seguenti:

a) materie prime:

a.1) pulcini

Trattasi di animali vivi, provenienti dalla schiusa in incubatoio di uova fecondate. Essi possono essere consegnati misti (pulcini maschi e femmine insieme) ovvero sessati (pulcini-maschi ovvero pulcini-femmina) per consentire di poterli allevare e vendere in momenti distinti pur accasandoli nello stesso ambiente. I pulcini vengono trasferiti dall' incubatoio all' allevamento entro le prime 24 ore dalla schiusa. Tempi superiori sono determinanti per condizionare le performances fisiologiche dei pulcini (disidratazione) incidendo significativamente sulla conseguente produzione di scarti e mortalità.

a.2) mangimi

L'alimentazione viene somministrata sotto forma di mangimi composti integrati prodotti da riconosciuto mangimificio nazionale.

Come premesso al punto 3.3, essi sono formulati per soddisfare i fabbisogni di proteina ed energia dei soggetti allevati nelle distinte fasi del loro sviluppo: accrescimento, ingrasso e premacellazione.

Il trasporto in azienda viene effettuato a mezzo di autotreni e scaricato, con apposita coclea provvista di imboccatura protetta atta a ridurre l'emissione di polveri (BAT), nei silos in dotazione all'allevamento (della capacità di -18 t cadauno).

Dai silos il mangime viene richiamato automaticamente nelle tramogge di testa delle linee di distribuzione, su comando di un pressostato. Dalle tramogge il mangime viene trasferito nelle tazze delle linee di distribuzione a mezzo di coclea funzionante anch'essa su input di un sensore posizionato sull' ultima tazza di ogni singola linea.

a.3) acqua

L'acqua, innanzitutto, possiede il requisito della potabilità, in ottemperanza alle disposizioni in materia di sanità delle produzioni animali.

Nel caso in esame l'acqua viene rifornita dal pubblico acquedotto e distribuita nelle condutture dell'allevamento previo passaggio in addolcitore, cloratore e deposito aziendale.

b) materie accessorie

b.1) truciolo

Costituisce il "letto" dell'allevamento. Tale materiale, truciolo, viene acquistato da aziende dedite alla lavorazione primaria del legno per la produzione di semilavorati.

Le caratteristiche della materia prima escludono già in partenza la presenza di inquinanti (metalli, metalli pesanti, solventi ecc.) nella massa.

Il truciolo viene distribuito nei capannoni di allevamento una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione, in uno strato di circa 5-7 cm. di altezza (BAT).

Le caratteristiche fisiche del prodotto sono fondamentali per garantire alla lettiera proprietà adsorbenti ed isolanti senza determinare la formazione di crosta superficiale, assolutamente pericolosa per la stessa integrità della carcassa dei polli una volta macellati (elementi di deprezzamento: borse sternali, zoccolotti, ecc.).

b.2) Gas

Il riscaldamento verrà effettuato con bruciatori esterni (4 per capannone) alimentati a Gas GPL acquistato da fornitori locali e generatori di aria calda all'interno del capannone.

I bomboloni sono presenti in n. di 2 x l. 5.000 cadauno.

b.3) Energia elettrica

L'azienda in oggetto non produce energia elettrica.

L'allacciamento alla rete avviene con linea interrata realizzata in corrispondenza della viabilità di accesso.

Il fabbisogno di energia elettrica va essenzialmente riferito al funzionamento degli impianti di illuminazione, di alimentazione e, soprattutto, della ventilazione, con punte massime di consumo verificabili in concomitanza con la fase finale dei cicli di allevamento realizzati nel periodo estivo.

c) materie ausiliarie

Trattasi di prodotti quali medicinali, vaccini e disinfettanti consegnati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

Medicinali -e vaccini qualora utilizzati- vengono acquistati dietro presentazione di ricetta veterinaria a seconda del fabbisogno. L'azienda non dispone di armadietto sanitario.

In quanto all'imballaggio, medicinali e disinfettanti vengono consegnati in contenitori di plastica, in imballaggio di carta plastificata per medicinali solubili, in boccettine di vetro per quanto si riferisce ai vaccini.

Resta estremamente variabile, in funzione dei piani vaccinali predisposti dall' assistenza sanitaria coerentemente agli stati sanitari dei riproduttori conferenti uova all' incubatoio.

Al proposito si evidenzia che l'azienda ha provveduto all'installazione dell'impianto di disinfezione posizionato all'ingresso del sedime dei capannoni di allevamento e composto da due pilastri metallici di sostegno della tubazione di irroramento in acciaio inox.

Il sistema è dotato di valvola di chiusura per escludere la raccolta delle acque piovane.

Il contenuto del pozzetto viene periodicamente svuotato da ditta autorizzata e conferito alla depurazione.

3.11. L'organizzazione dotazionale

Sotto il profilo dotazionale l'impiantistica utilizzata in azienda è la seguente:

3.11.1 Impianto abbeverata

Ogni capannone è provvisto di n. 6 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", antispreco (BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative pulizie, l'impianto viene sottoposto a manutenzione straordinaria (disincrostazione).

3.11.2 Impianto di alimentazione

Ogni capannone è provvisto di n. 3 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", a bordo riverso antispreco (BAT), caricate dalla tramoggia di testata con funzionamento discontinuo.

Il dispositivo di trasporto del mangime nelle sopraccitate linee è del tipo "a spirale".

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative operazioni di pulizia, l'impianto viene completamente "ripassato" a verifica della sua integrità funzionale.

3.11.3 Impianto di ventilazione

Con le opere di manutenzione straordinaria in esecuzione, la ventilazione sarà di tipo forzato – longitudinale, assicurata da 12 ventilatori per unità di allevamento con presa d'aria dotata di cooling posizionata sulla parte prossimale delle fiancate (m. 27 x m. 1, dx e sx). Nel periodo invernale le prese d'aria sono costituite da finestrelle "a flap" opportunamente distribuite sui lati maggiori dell'allevamento.

A protezione ed abbattimento polveri/odori viene posizionata apposita pannellatura (sorretta da baraccatura metallica) atta a chiudere il fronte emissivo dei capannoni sui tre lati opposti alla ventilazione. All'interno sono posizionate reti ad alta densità per creare turbolenza al flusso dell'aria.

Le strutture restano scoperte per non ostare all'attività della ventilazione e poggiano sulla pavimentazione cementata esistente.

Il controllo del corretto funzionamento dei congegni della finestratura e di quello della ventilazione è quotidiano.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative operazioni di pulizia, l'impianto viene completamente riverificato nella sua integrità funzionale.

1) Impianto di riscaldamento

Il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "a generatore di aria calda" (n. 4 per capannone) con bruciatore alimentato a GPL.

Il funzionamento è discontinuo regolamentato da sonde per la rilevazione della temperatura.

Il controllo del funzionamento è quotidiano, limitatamente ai periodi di funzionamento.

Tale impianto sostituisce quello originario -ed oggi dimesso- del tipo a cappa calda.

4. Energia

4.1 Energia consumata

Nel valutare il consumo di energia si tengono a riferimento le comunicazioni annuali dell'azienda.

L'analisi evidenzia consumi perfettamente allineati con quelli previsti per la tipologia di allevamento praticata.

L'azienda è dotata di gruppo elettrogeno.

L'impianto non è provvisto di impianto FVT.

Si rileva il consumo di energia elettrica che è gravato in particolare dall'attività della ventilazione divenuta indispensabile per assicurare condizioni di benessere ottimali ai capi allevati.

5. Prelievo idrico

5.1. Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua da acquedotto con allacciamento esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 1.

5.2. Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 112.686).

Per sopperire l'emergenza di eventuali picchi di consumo idrico, l'azienda dispone per ogni unità di allevamento di vasche di stoccaggio supplementari della capacità di mc 2.00 collegata al sistema di distribuzione idrica.

6. Emissioni

6.1. Emissioni in atmosfera

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.2. Emissioni odorigene

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.1 Emissioni in acqua o al suolo

Trattasi di emissioni relative al trattamento delle acque reflue assimilate alle domestiche.

6.2 Emissioni sonore

Il Comune di Rive D'arcano è dotato di PCCA. È stata affidato a tecnico competente in acustica ambientale l'incarico per la redazione di relazione di impatto acustico.

7. Rifiuti e carcasse animali

Dall'attività di allevamento derivano le seguenti tipologie di rifiuti:

1) imballaggi

Cod. CER 15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;
Cod. CER 18 02 02*- Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (contenitori dei vaccini, utilizzo solo in caso di necessità).

Detti prodotti vengono rispettivamente stoccati in apposito locale (STOCK 2), in stalli differenziati e quindi ritirati da azienda specializzata.

2) Mortalità dei capi allevati

La mortalità viene esclusa dalla disciplina sui rifiuti e viene gestita quale "prodotto di origine animale cat. 2" ai sensi del REG. CE 1774/2002, art. 9.

Lo stoccaggio della mortalità avviene in apposita cella frigo (STOCK 1) che viene svuotata alla fine di ogni ciclo da ditta autorizzata.

8. Spandimento agronomico

Nel caso in esame le lettiere vengono cedute ad un impianto di trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici. Al medesimo impianto possono altresì essere trasferite le acque reflue dell'allevamento.

9. Relazione di riferimento

Codesto documento costituisce elaborato a sé stante e non evidenzia necessità di interventi correttivi specifici.

S. Giorgio della Richinvelda, 25/02/2021

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario

