

RELAZIONE TECNICA

INDICE

Sommario

| | |
|---|-----------|
| PREMESSA..... | 2 |
| 1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA..... | 2 |
| 2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO..... | 2 |
| 3. CICLI PRODUTTIVI | 3 |
| 4. ENERGIA..... | 10 |
| 4.1 Energia consumata..... | 10 |
| 4.2 Energia prodotta..... | 10 |
| 5. PRELIEVO IDRICO..... | 11 |
| 6. EMISSIONI..... | 11 |
| 6.1 Emissioni in atmosfera..... | 11 |
| 6.2 Emissioni odorigene..... | 13 |
| 6.3 Emissioni in acqua o al suolo..... | 14 |
| 6.4 Emissioni sonore..... | 15 |
| 7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI..... | 15 |
| 8. SPANDIMENTO AGRONOMICO | 16 |
| 9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO (D.M. n. 95/2019)..... | 16 |

Firma

Data 29/03/2022

CECCHETTO ANGELO
(documento sottoscritto digitalmente,
ai sensi del D. Lgs. 82/2005)

PREMESSA

Ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D. Lgs. 152/2006, la presente relazione tecnica viene compilata **in ogni sua parte rispettando l'ordine e la numerazione degli argomenti**. Nel caso in cui un argomento non sia attinente all'attività per la quale si chiede il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il relativo capitolo viene comunque inserito all'interno della relazione con la specifica di "**non pertinente**".

1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA

Indicare quali autorizzazioni devono essere sostituite con l'autorizzazione integrata ambientale con specifico riferimento all'allegato IX alla Parte II del D. Lgs. 152/2006.

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata senza modifiche, di data 14 maggio 2012 – n. STINQ –1187 – UD/AIA/81.

2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

1. *Riportare una breve storia dell'installazione comprendente il riepilogo degli atti amministrativi di carattere ambientale con i quali l'allevamento è stato autorizzato.*

L'avvio delle opere di costruzione de fabbricati è avvenuto nel 1973 (nulla osta per l'esecuzione dei lavori edili pratica n. 20 del 13/02/1973).

I capannoni sono stati realizzati in base a:

- Concessione 64/80;
- Concessione 82/85;
- Concessione 79/86 del 23/12/1986;
- Concessione 17/87 del 16/03/1987;
- Concessione C89008 del 24/02/1989.

Nell'anno 1989 ripristinati i capannoni n. 7/8 danneggiati da tromba d'aria.

SCIA prot. 5052 del 02/010/2017 – Intervento di manutenzione straordinaria del capannone n. 1.

Decreto n. ALP UD/B 611 LPU RIC dd. 25.7.2008 - riconoscimento dell'uso di acqua pubblica derivata dal sottosuolo mediante pozzo - scadenza 31/12/2025.

La copertura dei capannoni 1/2/3/4/5/6 è in telo plastico e isolante mentre la copertura dei capannoni 7/8 è in eternit.

L'allevamento è stato autorizzato da Decreto n. 1187 del 14/05/2012 – UD/AIA/81 a nome Cecchetto Baldassare. Successivamente, alla gestione dell'allevamento, è subentrato l'attuale titolare Cecchetto Angelo.

Nel corso della validità della precedente autorizzazione non sono state effettuate variazioni strutturali ma sono state apportate delle migliorie tecniche e di impiantistica (impianto abbeveraggio, centraline, ecc.). Tali migliorie hanno permesso un risparmio energetico ed un miglioramento delle condizioni del benessere animale.

Il gestore ha inoltre eseguito operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria sugli impianti per garantirne la corretta funzionalità.

2. *Descrivere l'inquadramento geografico e urbanistico dell'installazione, l'eventuale presenza di vincoli, le destinazioni d'uso del territorio circostante in un raggio di 500 m, indicando, in particolare la presenza di recettori sensibili quali ospedali, scuole, case di riposo, civili abitazioni, zone sottoposte a particolari vincoli ambientali (SIC, ZPS . .), ecc.*

Il sito è collocato in zona agricola, posto a nord/ovest del centro abitato di Marano Lagunare; esso è in buone condizioni generali e non presenta situazioni particolari da evidenziare. L'allevamento è costituito da 8 unità produttive. L'ambiente circostante è prettamente agricolo e destinato a colture da seminativo.

Posizione rispetto al piano urbanistico: l'allevamento ricade sul foglio 25 in comune di Carlino. La particella 91 ricade in zona omogenea E5 degli ambiti di Interesse Agricolo secondo le norme approvate con l'adeguamento generale a L.R. 52/1991 in vigore il 23/08/2001 e secondo il PRGC di Carlino del 1998 e successive varianti.

Nel raggio di ricaduta delle principali emissioni inquinanti, sono presenti, entro 500 metri dal perimetro dell'impianto:

| Tipologia Attività produttive | Breve descrizione |
|---|--|
| Case di civile abitazione | Centro abitato di Marano Lagunare e n. 6 case isolate di civile abitazione |
| Scuole ospedali etc. | Nessuno |
| Impianti sportivi e/o ricreativi | Nessuno |
| Infrastrutture di grande comunicazione | Nessuna |
| Opere di presa idrica destinate al consumo umano | Nessuna |
| Corsi d'acqua, laghi, mare etc. | Nessuno |
| Riserve naturali, parchi, zone agricole | Parco lagunare di Marano |
| Pubblica fognatura | Nessuna |
| Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti | Nessuno |
| Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kw | Parco fotovoltaico |

3. Indicare i dati catastali del complesso (fogli e particelle catastali).

Il complesso produttivo è ubicato sulle seguenti particelle catastali:

| Comune | Foglio | Particella |
|---------|--------|------------|
| Carlino | 25 | 91 |

4. Indicare ulteriori vincoli non previsti dal PRGC (ad esempio piani/programmi regionali, aree naturali protette, usi civili servitù militari, ecc.) e la classificazione acustica del sito.

Non risultano al momento in essere piani/programmi, provvedimenti in materia ambientale già adottati o in fase di adozione. Il comune di Carlino (UD) non è dotato del Piano Comunale di Classificazione Acustica. Non si evidenziano segnalazioni di molestie acustiche.

3. CICLI PRODUTTIVI

1. Indicare la capacità produttiva in termini di posti disponibili in condizioni di piena utilizzazione delle superfici utili di stabulazione nel rispetto delle normative sul benessere degli animali. In presenza di box riportarne il numero, la superficie disponibile ed il numero di capi allevabili per box. Se non ci sono box, il numero di posti potenziale viene calcolato dividendo la superficie calpestabile dagli animali per la superficie minima fissata dalle normative sul benessere degli animali, secondo la seguente formula:

$$CP = AU/SM$$

con

CP = capacità produttiva potenziale dell'allevamento,

AU = area utilizzabile in m², per gli avicoli da carne è l'area utilizzabile (D.lgs. 181/2010), per le ovaiole la zona utilizzabile (D.lgs. 267/2003), per i suini la superficie libera a disposizione (D.lgs. 122/2011),

SM = superficie minima indicata nelle normative sul benessere animale (Peso medio dei capi a fine ciclo (kg) / Densità massima ammessa (kg/m²).

Per gli avicoli il numero di capi allevabile all'interno di uno stesso capannone può variare di molto in funzione della categoria di avicoli allevati. Come riferimento si devono considerare i pesi medi di alcune specie avicole riportati nella seguente tabella:

| Categoria avicola | Peso medio di un capo durante un ciclo (Kg/capo) |
|--------------------------|---|
| Polli broilers | 1,6 * |

*Il valore di massa da utilizzare corrisponde alla massa finale dei polli sessati femmina, denominate anche pollastre (1,6 kg). Tale parametro convenzionale è determinato sulla base della media tra il peso vivo medio indicato nella tabella H1 dell'Allegato I al Decreto Ministeriale del 25/2/2016 "Criteri e norme tecniche generali per la disciplina regionale dell'utilizzazione agronomica degli effluenti di allevamenti e delle acque reflue nonché per la produzione ed utilizzazione agronomica del digestato" (1,7 kg) ed il peso vivo medio indicato nel "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Intensive Rearing of Poultry or Pigs" del 2017 (1,5 kg)

$$CP= 7.879*33/1,6=162.504,38 \text{ polli/ciclo}$$

Potenzialità produttiva dell'allevamento:

| | Superficie coperta | SUS (MQ) | capacità potenziale (capi/mq) | Capi accasabili (n.) |
|------------------------|--------------------|----------|-------------------------------|----------------------|
| ACCASAMENTO POTENZIALE | | | | |
| Capannone 1 | 1.052 | 976 | 20,625 | 20.130 |
| Capannone 2 | 1.052 | 976 | 20,625 | 20.130 |
| Capannone 3 | 1.021 | 947 | 20,625 | 19.532 |
| Capannone 4 | 990 | 918 | 20,625 | 18.934 |
| Capannone 5 | 960 | 888 | 20,625 | 18.315 |
| Capannone 6 | 867 | 800 | 20,625 | 16.500 |
| Capannone 7 | 1.268 | 1.187 | 20,625 | 24.482 |
| Capannone 8 | 1.268 | 1.187 | 20,625 | 24.482 |
| TOTALE | | 7.879 | | 162.504 |

Ne consegue che la potenzialità dell'allevamento, nella previsione definitiva di accasamento di polli sessati nel rispetto della normativa in materia di benessere degli animali, consente una potenzialità pari a circa 162.504 capi.

La superficie utile di allevamento è attualmente di circa 7.879 mq. Il carico di animali indicato nel "Reference Document on Best Available Techniques for intensive Rearing of Poultry and Pigs" del luglio 2003 valuta una potenzialità massima di 20 capi/mq che corrisponde al parametro 33 kg carne mq/1,6 kg peso medio capo (20,625 capi/mq).

- Indicare anche il numero massimo di capi normalmente allevato in un ciclo nel rispetto delle norme minime per la protezione degli animali, se diverso dalla capacità produttiva potenziale dell'allevamento.

La capacità produttiva potenziale dell'allevamento è di 162.504 capi. Il numero di capi effettivamente allevati varia in funzione delle richieste del mercato. Al fine della presente domanda di riesame si assume un carico medio di circa 157.000 capi/ciclo ed una mortalità del 5%. L'accasamento di broilers può aumentare o diminuire rispetto ai parametri indicati in funzione della tipologia dei capi allevati (es. solo maschi o solo femmine).

- Descrivere, in modo dettagliato, il processo di allevamento, specificando tempi e durata delle diverse fasi del ciclo produttivo, nonché il peso degli animali nelle singole fasi. Descrivere i sistemi di alimentazione e di movimentazione del bestiame e la tipologia di dieta che viene somministrata.

L'allevamento di polli da carne è caratterizzato dalla realizzazione di cicli produttivi successivi l'uno all'altro con cadenze temporali dettate dalle esigenze biologiche dei polli allevati, dai tempi tecnici delle soste interciclo e dalle richieste commerciali. Il ciclo di allevamento ha inizio dopo il carico per la macellazione di tutti i capi allevati nel ciclo precedente, previo sollevamento al soffitto delle linee dell'impianto di abbeverata e dell'impianto di alimentazione. Il successivo accasamento viene effettuato con l'osservanza del "vuoto sanitario" previsto dalle normative igienico sanitarie.

Dopo la pulizia e la disinfezione dei capannoni si prepara l'allevamento per l'accasamento del nuovo ciclo con il riposizionamento a terra degli impianti di abbeverata e di alimentazione (quest'ultimo adattato in altezza alle esigenze dimensionali dei pulcini) e dall'attivazione dei bruciatori esterni per garantire la temperatura di 32-34°C.

I pulcini arrivano con automezzi climatizzati direttamente dall'incubatoio, sistemati in appositi contenitori in plastica rigida da circa 100 capi cadauno (cassette), caricati su carrelli mobili in acciaio. Dall'automezzo i carrelli vengono trasferiti nel capannone, opportunamente già riscaldato. Rapidamente si procede allo scarico dei pulcini dalle cassette che a loro volta vengono immediatamente riposizionate sui carrelli per essere riportate all'automezzo di consegna. I pulcini vengono lasciati liberi a tutto capannone o divisi da una rete posizionata trasversalmente all'asse maggiore del capannone qualora, per esigenze di commercializzazione, sia richiesta la separazione tra i soggetti maschi e le femmine.

Al momento dell'accasamento tutti i pulcini hanno facile accesso ad acqua e mangime in ambiente adeguatamente riscaldato, condizioni necessarie per il rapido acclimatemento degli animali.

Dopo circa 20 gg di vita, normalmente, i pulcini non necessitano, ordinariamente, di cure o attenzioni particolari che non siano quelle dell'ordinaria ed accurata gestione dell'ambiente di allevamento. In allevamento generalmente non sono somministrati vaccini. Infatti, la copertura vaccinale viene effettuata preferibilmente in incubatoio.

Dopo circa 30 gg si effettua il primo sfooltimento delle femmine commercialmente mature al macello, talvolta viene effettuato un secondo sfooltimento, infine dopo 55-60 gg si conclude il ciclo con l'invio al macello dei maschi rimasti. 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. I soggetti vengono posti manualmente o con attrezzature semoventi (caricapolli) in apposite gabbie caricate sull'automezzo dedicato (trasporto al macello). Ogni carico viene inviato al macello con i documenti sanitari richiesti dalla normativa vigente.

Nel complesso, da un accasamento a quello successivo, in considerazione delle operazioni di pulizia, l'intervallo di tempo intercorrente è normalmente pari a giorni 75 circa, cui corrisponde indicativamente l'esecuzione di 4,5/5 cicli/anno.

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).

Considerando la presenza del 50% di femmine e il 50% di maschi, all'età di 30/34 giorni vengono vendute la maggior parte delle femmine al peso di circa kg 1,6/1,65. Successivamente, all'età di 40/45 giorni avviene un ulteriore sfooltimento degli animali a circa kg 2,7; il ciclo si conclude a circa 55/58 giorni al peso degli animali di kg 3,5/3,6.

La mortalità media è del 3-5% dei capi accasati, con mortalità di punta che normalmente si verifica entro la prima settimana di vita.

La gestione dell'allevamento richiede la presenza di alcune ore al giorno nei primissimi giorni del ciclo (fase pulcinaia). Successivamente sono necessari almeno due passaggi/giorno per il controllo del perfetto funzionamento di impianti ed attrezzature, nonché per la raccolta ed il trasporto dei soggetti morti. A cadenza variabili sono previsti interventi di arieggiamento della lettiera (che va conservata in condizioni asciutte per evitare la formazione di odori a causa delle fermentazioni della lettiera e poter esplicitare la sua funzione assorbente mediante interventi di fresatura per romperne la crosta superficiale).

4. *Indicare la quantità di reflui prodotti (m³/anno) e descrivere il sistema di gestione degli effluenti, le caratteristiche tecnico/costruttive delle strutture di accumulo degli effluenti, i tempi di stoccaggio, la manutenzione delle lettiere e il sistema di allontanamento degli effluenti dai ricoveri, riportando il bilancio di materia organica e di N e P.*

Il carico medio costante di carne dell'allevamento viene calcolato ai sensi dell'all. 1, tab. 1 del DM 5046 del 25/02/2016 ed è pari a t. 157 in esame ed è illustrato nella sottostante tabella:

| capi n. | cicli/anno | peso vivo medio (kg) | p.v. mediam. Presente (t) |
|---------|------------|----------------------|---------------------------|
| 157.000 | 4,5 | 1 | 157 |

Stante l'accasamento di n. 157.000 capi/ciclo (78.500 pulcini femmina + 78.500 pulcini maschi), viene anche verificato il rispetto delle condizioni di benessere animale di cui al D.L.vo 181/2010 (Max Kg. carne/mq 33):

| SUS (mq) | capi accasati | | capi residui | | peso medio (kg) | | peso totale (kg) | | peso/mq |
|---------------------------|---------------|---------|--------------|---------|-----------------|---------|------------------|---------|---------|
| | maschi | femmine | maschi | femmine | maschi | femmine | maschi | femmine | kg |
| 12018 | | | | | | | | | |
| numero | 78.500 | 78.500 | | | | | | | |
| mortalità V sett. | 2,50 | 2,00 | 76.538 | 76.930 | 1,80 | 1,55 | 137.768 | 119.242 | 257.009 |
| carico carne/mq | | | | | | | | | 32,62 |
| mortalità VIII sett. | 5,00 | / | 74.575 | / | 3,45 | / | 257.284 | / | 257.284 |
| carico carne/mq | | | | | | | | | 32,65 |
| carne prodotta/ciclo | | | | | | | 257.284 | 119.242 | |
| carne prodotta/ciclo (kg) | | | | | | | | | 376.525 |

Dalle tabelle di assume che il peso vivo allevato sia il seguente: 157,00 t.

Avendo a disposizione il peso vivo allevato si potranno stimare e produzioni di letame e di azoto:

Quantificazione degli effluenti di allevamento:

La massa di lettiera prodotta dall'azienda, secondo quanto indicato nella Tab. 1 dell'All. 1 al DM 5046 del 25/02/2016, ammonta annualmente a t. 973,40 (=mc 1.491,50). Per contro la produzione di acque reflue ammonta a mc. 94,20 per anno.

Il tutto come evidenziato nella seguente tabella, inclusa la relativa produzione di N:

| descrizione | U.M. | valori | calcolo dell'azoto | |
|---|------|---------|--------------------|-------------|
| | | | unitario | totale (kg) |
| polli/ciclo | n | 157.000 | | |
| peso vivo mediamente presente | t | 157 | kg. 250/t.p.v. | 39.250 |
| lettiera di fine ciclo/anno | t | 973,4 | | |
| lettiera di fine ciclo/anno - volume | mc | 1491,5 | | |
| produzione annua di acque di lavaggio * | mc | 94,2 | | |

*La Ditta effettua la pulizia a secco e non produce percolato. Per acque di lavaggio si intendono i reflui prodotti se il Servizio Veterinario pubblico prescrive il lavaggio obbligatorio dei capannoni per ragioni sanitarie.

5. *Indicare le modalità di pulizia dei capannoni e la gestione delle eventuali acque di lavaggio e pulizia dei capannoni. Riportare e descrivere aree dedicate alla disinfezione degli automezzi in entrata e in uscita dall'allevamento, quantificando i volumi delle sostanze disinfettanti/igienizzanti impiegate e la loro destinazione*

Dopo il carico dei polli destinati alla macellazione, si procede alla rimozione della lettiera del ciclo precedente, alla spazzolatura a secco del pavimento ed alla disinfezione dell'ambiente attraverso idropulitrice ad alta pressione con assenza di percolato.

La lettiera esausta a fine ciclo viene asportata dai capannoni di allevamento mediante pala meccanica e trasportata direttamente alla concimaia sita presso il Centro Aziendale in comune di Carlino. (allegato 21).

La pulizia del pavimento viene effettuata con spazzolatrice, spolveratura del pavimento e delle pareti. In tal modo l'azienda non produce liquami e quindi non ha la necessità di disporre di volumi di raccolta e di stoccaggio di liquidi. Tuttavia la ditta ha predisposto apposite vasche a tenuta il cui utilizzo è vincolato alla prescrizione del servizio sanitario di lavaggio con acqua dei capannoni per eventuali patologie infettive. Sono presenti n. 1 vasche per capannone (tot. 8 vasche). Le vasche sono a tenuta in calcestruzzo e vengono utilizzate per la raccolta/stoccaggio degli effluenti liquidi di lavaggio. Si segnala che tale evenienza ad oggi non si è mai verificata. L'eventuale materiale sarà prelevato dai pozzetti e verrà stoccato c/o il Foglio 4 - Mappale 113 - Subalterno 3 - in Comune di Palazzolo dello Stella (affitto) in apposita vasca coperta a tenuta della capacità di 100 mc.

Si procede con la disinfezione di pareti, soffitto e pavimento con apposito aerosol (idropulitrice ad alta pressione).

Infine viene effettuata la distribuzione della nuova lettiera di trucioli da legno vergine di circa 3-7 cm.

E' presente un dispositivo posto all'entrata dell'allevamento che emette verso l'alto una soluzione acquosa per la disinfezione degli automezzi.

6. *Indicare la tipologia delle materie prime adoperate nel ciclo produttivo, specificando l'impianto o la fase di utilizzo, l'area e le modalità di stoccaggio*

Lo svolgimento dell'attività di allevamento necessita di:

a) materie prime:

- Pulcini: Sono avicoli vivi per la produzione di carne, provenienti dalla schiusa in incubatoio di uova fecondate. L'azienda accasa generalmente animali sessati (pulcini-maschi divisi dai pulcini-femmina) per consentire di poterli allevare e vendere in momenti distinti pur accasandoli contemporaneamente nello stesso ambiente. I pulcini vengono trasferiti dall'incubatoio all'allevamento entro le prime 24 ore dalla schiusa.
- Mangimi: l'alimentazione viene somministrata sotto forma di mangimi composti integrati. Essi sono formulati per soddisfare i fabbisogni di proteina ed energia dei soggetti allevati nelle distinte fasi del loro sviluppo di accrescimento e ingrasso. La produzione industriale degli alimenti consente inoltre di integrare le formulazioni di base con aggiunte amminoacidiche, con fitasi e con fosforo inorganico altamente digeribile, pur garantendo allo stesso tempo la perfetta ed omogenea miscelazione della massa.

L'alimentazione viene effettuata per fasi (BAT) che 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.

Il trasporto in azienda viene effettuato a mezzo di autotreni e scaricato nei silos con apposita coclea provvista di imboccatura protetta, atta a ridurre l'emissione di polveri (BAT). La capacità complessiva di stoccaggio dei silos è di circa 115 t. 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 delle singole linee.

Fabbisogno mangime/anno

| Capi allevati ciclo | Fabbisogno (kg/anno) |
|---------------------|----------------------|
| 157.000 | 3.400.000 |

L'acqua viene prelevata da pozzo e viene distribuita nelle condutture dell'allevamento a mezzo di autoclave.

b) materie accessorie

- Truciolo di legno vergine: costituisce il "letto" dell'allevamento. Il materiale viene uniformemente distribuito nei capannoni di allevamento una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione. In genere il letto deve avere uno spessore compreso fra i 3 e i 7 centimetri, a seconda del tipo di materiale e del periodo stagionale: maggiore nei periodi invernali e minore in quelli estivi. Si stima un quantitativo di truciolo di circa 165 ton/anno. La funzione della lettiera è principalmente quella di miscelarsi con le deiezioni liquide/solide prodotte dagli animali durante tutto il ciclo, in modo che la superficie rimanga costantemente asciutta e prevenga lesioni agli arti, assolutamente pericolosa per la stessa integrità della carcassa dei polli una volta macellati (elementi di deprezzamento: borse stenali, zoccoletti, ecc.). Altra funzione fondamentale è di mantenere il substrato sufficientemente friabile, onde consentire all'animale le attività comportamentali tipiche della specie, ad esempio il razzolamento.
 - Gas GPL: i capannoni di allevamento utilizzano il sistema di riscaldamento con bruciatori esterni alimentati da gas gpl. Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale e stoccato in N. 6 bomboloni della capacità di 5.000 litri posti sull'area di allevamento (Allegato 12).
 - Le forniture vengono effettuate dal Servizio Elettrico Nazionale mediante allacciamento alla rete 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, di abbeveraggio, di raffrescamento, degli impianti di monitoraggio e degli impianti di ventilazione caratterizzati da 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 e disinfettanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

7. *Descrivere i sistemi di ventilazione, gli impianti utilizzati all'interno del complesso IPPC, la pavimentazione e la lottizzazione dei ricoveri. Riportare per le apparecchiature più significative:*
- *i parametri operativi di esercizio (pressione, temperatura, funzionamento continuo/discontinuo, ecc.)*
 - *i sistemi di regolazione e controllo*
 - *l'eventuale periodicità di funzionamento*
 - *la data di installazione*
 - *la frequenza e le modalità di manutenzione*

L'allevamento è costituito da fondazioni continue e pavimentazione impermeabile in calcestruzzo tipo industriale armato con rete elettrosaldata.

La struttura portante orizzontale e verticale è costituita da travi in acciaio ancorate alle fondazioni su piastre quadrate con tirafondi.

Il tamponamento laterale è costituito da zoccolo laterale e finestratura.

Il manto di copertura, nei capannoni 1/2/3/4/5/6, è costituito da due teli plastici che delimitano il materiale isolante e, nella parte esterna, è presente un'apposita copertura telonata o in lamiera verniciata. Nei capannoni 7/8, la copertura è data da controsoffitto, materiale isolante ed eternit.

Nell'allevamento sono presenti:

- porte e portoni in acciaio;
- impianti di riscaldamento a gpl;
- adeguate strutture in calcestruzzo (piazzali) agli accessi, per il carico-scarico delle materie prime.
- impianto idrico, impianto di raffrescamento, impianto elettrico e impianto di controllo e monitoraggio dei parametri ambientali;
- N. 14 silos esterni per deposito mangimi;

In particolare, per quanto riguarda gli impianti, l'allevamento è costituito da:

a) linee mangiatoie con coclea longitudinale;

L'alimentazione a mangiatoie è automatica. Il mangime trasportato dal silo (coclea) è distribuito meccanicamente ai polli. All'interno dei capannoni le mangiatoie sono poste longitudinalmente.

L'alimentazione è fornita con razione secca. Il mangime finito, pellettato (BAT), viene stoccato nei silos adiacenti ad ogni capannone, viene trasportato con coclee ad ogni capannone che è provvisto di n. 2 linee sospese di alimentazione nei capannoni 1/2/3/4/5/6 e n. 3 linee sospese di alimentazione nei capannoni 7/8. Le mangiatoie di tipo "a tazza" sono disposte lungo la linea, distanziate di circa 75 cm; vista la tipologia dei capannoni, il numero totale è variabile in funzione della lunghezza degli stessi. L'altezza delle linee di distribuzione viene regolata in funzione delle dimensioni raggiunte dai capi durante le varie fasi del ciclo. La regolazione della quantità di mangime distribuita avviene attraverso apposito sistema informatico (programma orario di alimentazione con timer, regolazione della distribuzione lungo le linee attraverso sensore applicato alla mangiatoia finale). Eventuali malfunzionamenti vengono registrati ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica.

b) linee abbeveratoi a goccia con dispositivo "antispreco" (tazze antigoccia - BAT);

L'impianto di abbeverata è a goccia su tutte le unità di allevamento. Le linee di abbeveraggio sono poste longitudinalmente in n. 3 linee per capannone n. 2/3/4/5/6 e n. 4 linee per capannone 1/7/8; la distanza tra gli abbeveratoi è di circa 20 cm. Il sistema di distribuzione dell'acqua all'interno di ogni capannone è costituito da linee sospese di abbeveratoi a goccia in acciaio inox a funzionamento continuo. Vista la tipologia dei capannoni il numero totale è variabile in funzione della lunghezza degli stessi. Il controllo è giornaliero.

c) illuminazione interna delle strutture effettuata con sistema di risparmio energetico a LED (BAT) nel capannone 1. Nei capannoni 2/3/4/5/6/7/8 illuminazione neon. L'impianto di illuminazione, controllato da centralina, funziona a regolazione di intensità luminosa variabile.

d) Ricambio d'aria con ventilatori di seguito riportati:

-Capannone 1: n. 7 ventilatori elicoidali di testa (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h.

-Capannone 2/3/4/5: n. 5 ventilatori elicoidali di testa e n. 1 laterale (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h. e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h.

- Capannone 6: n. 4 ventilatori elicoidali di testa e n. 1 laterale (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h
- Capannone 7/8: n. 6 ventilatori elicoidali di testa e n. 2 laterali (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h

Sono inoltre presenti le seguenti finestrelle per capannone: 1/2 - 30 finestrelle, 3/4 - 28 finestrelle, 5 - 26 finestrelle, 6 - 22 finestrelle, 7 - 33 finestrelle, 8 - 31 finestrelle.

Tali aperture sono funzionali per la ventilazione e il raffrescamento interno dei capannoni garantendo il ricircolo d'aria. L'aria viene aspirata nei locali tramite aperture poste lungo le fiancate laterali (cooling) e le finestrelle. L'intensità di ventilazione è regolata automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano i parametri ambientali (temperatura, depressione rispetto all'esterno). Eventuali malfunzionamenti vengono registrati (centralina di controllo) ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica. Il funzionamento è discontinuo.

- e) quadro elettrico per l'alimentazione degli impianti di: ventilazione, illuminazione, alimentazione (mangiatoie e cocolle silos) e sistemi di monitoraggio e controllo;
- f) impianto tipo Dosatron per la somministrazione dei trattamenti prescritti dal veterinario aziendale o dall'azienda sanitaria;
- g) quadro comando (centraline) per apertura e chiusura finestrelle longitudinali;
- h) impianto di raffrescamento tipo cooling: I capannoni sono dotati di impianto di raffrescamento di tipo "cooling" che viene attivato esclusivamente in periodo estivo ed in corrispondenza delle ultime fasi del ciclo di allevamento. Il funzionamento dell'impianto cooling è regolato automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano i parametri ambientali (temperatura, umidità, depressione rispetto all'esterno). Il sistema è costituito da 2 serie di pannelli a nido d'ape, posti ai lati del singolo capannone, che vengono inumiditi mediante l'apporto di acqua. L'acqua in eccesso viene recuperata e riutilizzata dall'impianto, garantendo l'abbattimento delle perdite della risorsa idrica. La presenza di tale sistema di raffrescamento consente, all'occorrenza, un rapido abbassamento della temperatura all'interno dei locali di stabulazione, determinando una ricaduta diretta in termini di diminuzione dell'uso dei ventilatori e, di conseguenza, in termini di contenimento delle emissioni.
- i) L'impianto di riscaldamento è costituito da bruciatori esterni alimentati gas GPL; sono presenti n. 24 bruciatori esterni. La regolazione del funzionamento dell'impianto è effettuata tramite sensori di temperatura e controllo centralizzato. Eventuali malfunzionamenti vengono registrati ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica.
- j) centraline di controllo dei parametri ambientali e del corretto funzionamento degli impianti (temperatura, mangime, acqua ecc.).

Si evidenzia che la tipologia costruttiva, l'implementazione degli impianti e delle attrezzature utilizzati in allevamento e le scelte gestionali, sono finalizzate al miglioramento sostanziale delle condizioni di benessere dei capi allevati, con risultati immediatamente riscontrabili sulla performance commerciale, di riduzione del consumo di alimenti (migliori indici di conversione), di energia (minori consumi unitari per l'ottenimento delle medesime produzioni) e di contenimento degli impatti negativi sull'ambiente circostante il sito produttivo.

Per quanto riguarda il mantenimento e la gestione dei parametri microclimatici all'interno dei locali di stabulazione, la rilevazione degli stessi (temperatura e umidità), viene effettuata in modalità automatica attraverso appositi sensori. I dati rilevati vengono inviati ad apposito sistema di controllo centralizzato che consente la visualizzazione su idoneo display e la registrazione dei parametri rilevati relativamente alle ultime 48 ore, nonché la segnalazione di anomalie e la possibilità di intervenire anche "da remoto" tramite applicazione informatica.

Il sistema di controllo centralizzato regola, in modalità automatica, il funzionamento degli impianti già citati (raffrescamento, riscaldamento, ventilazione). Nel caso si verificano situazioni di emergenza viene inoltrata automaticamente una chiamata al conduttore dell'allevamento.

Si precisa, inoltre, che nell'ambito del singolo ciclo di allevamento, in funzione dei vari stadi di crescita degli avicoli, la temperatura viene impostata così come riportato nella tabella sottostante. Chiaramente la temperatura viene mantenuta elevata nel primo mese di vita degli animali; quando i polli raggiungono una dimensione adeguata la

temperatura viene riportata più simile a quella dell'ambiente esterno.

Di seguito si allega la tabella relativa all'andamento della temperatura all'interno dei locali di stabulazione in funzione dello stadio di crescita e della temperatura ambientale esterna.

| Età (giorni) | Temperatura °C | |
|-----------------|----------------|--------|
| | Femmine | Maschi |
| 0 | 30,0 | |
| 3 | 29,5 | |
| 5 | 29,0 | |
| 7 | 28,5 | |
| 9 | 28,0 | |
| 12 | 27,5 | |
| 15 | 27,0 | |
| 18 | 26,0 | |
| 21 | 25,0 | 25,0 |
| 24 | 24,0 | 24,5 |
| 27 | 23,0 | 24,0 |
| 30 | 21,5 | 22,5 |
| 33 | 20,0 | 21,0 |
| 36 | | 19,0 |
| 39 | | 18,0 |
| 39 - fine ciclo | | 18,0 |

4. ENERGIA

4.1 Energia consumata

Per ogni attività produttiva fornire le informazioni sui consumi energetici sia termici che elettrici al fine di verificare l'uso razionale dell'energia all'interno dell'impianto IPPC. Indicare, inoltre, il consumo specifico di energia per capo, riportando, se presente, la quota di energia autoprodotta.

1- Energia elettrica: fornitura, da parte del Servizio Elettrico Nazionale a cui è allacciato l'allevamento, per il funzionamento degli impianti a servizio della struttura (illuminazione, ventilazione, raffrescamento, distribuzione acqua e mangimi, macchine per la pulizia e per i servizi).

Il consumo elettrico annuo stimato è di circa 175.000 Kwh (consumo unitario di circa 4 Wh/capo/giorno).

2 – Energia termica: fornitura gas GPL da parte di ditta autorizzata.

L'azienda ha la necessità di riscaldare gli ambienti di allevamento soprattutto nelle prime fasi di allevamento degli animali in particolare nella stagione invernale.

Il riscaldamento dei capannoni viene realizzato mediante un sistema bruciatori esterni a gas GPL.

I serbatoi di contenimento del gas GPL sono costituiti da n. 6 bomboloni della capacità di lt. 5.000 di GPL. Tale scelta di tipologia di riscaldamento viene dettata dalla relativa semplicità dell'impianto e dalla sua maggior sicurezza ed economicità di esercizio. Il consumo annuo di GPL stimato è di circa 145.000 litri (consumo unitario circa 20 Wh/capo/giorno).

4.2 Energia prodotta

Fornire una breve descrizione degli impianti per la produzione di energia, indicando la tipologia di quest'ultima (termica, elettrica), il rendimento energetico, gli eventuali sistemi di recupero energetico e di controllo della produzione. Se all'interno del sito di allevamento è presente un impianto per la produzione di energia che utilizza gli effluenti dell'allevamento, specificare se trattasi di attività connessa all'attività IPPC, così come definita nella Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. n. 22295 dd. 27/10/2014. Il tal caso anche l'impianto per la produzione di energia deve essere autorizzato nell'ambito dell'AIA.

Per ogni impianto specificare:

- *le linee produttive, le apparecchiature e le loro condizioni di funzionamento;*
- *l'eventuale periodicità di funzionamento, la data di installazione, la loro vita residua;*
- *le manutenzioni e la loro periodicità.*

Il sito è sprovvisto di impianto di generazione di energia elettrica.

L'Azienda è dotata di un gruppo elettrogeno alimentato a gasolio per la produzione di energia elettrica da utilizzare in caso di mancata erogazione da parte della rete elettrica nazionale. Il gruppo elettrogeno è posto in un locale il cui accesso è riservato al gestore ed a personale autorizzato. Il locale è areato e la pavimentazione è in calcestruzzo impermeabile. E' dotato di serbatoio interno, parte integrante del gruppo elettrogeno.

Settimanalmente è programmato un controllo automatico per il corretto funzionamento con un'accensione di circa 10 minuti del gruppo elettrogeno. Visto il periodo limitato di funzionamento settimanale, il contenuto del serbatoio è pari a circa il 30% della capacità. Si evidenzia la presenza di una vasca di sicurezza serbatoio integrata di serie. E' disponibile, in prossimità del serbatoio, del materiale assorbente in caso di accidentali sversamenti.

5. PRELIEVO IDRICO

1. *Fornire gli estremi delle autorizzazioni al prelievo idrico (Ente competente al rilascio, numero e data dell'autorizzazione, data di scadenza)*

Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia - Decreto n. ALPUD/B 0611/ LPU RIC 5475 del 25/07/2008. Ai sensi dell'art. 9, comma 4, della LR. 6/2019, la scadenza del riconoscimento in essere è stata fissata al 31.12.2025.

2. *Indicare il quantitativo totale degli approvvigionamenti idrici e la relativa provenienza (acquedotto, pozzo, corso d'acqua, sorgente, consorzio di bonifica, ecc.)*

Approvvigionamento idrico tramite pozzo di circa 6.490 mc/anno.

3. *Indicare la presenza di misuratori di portata (generale al punto di prelievo e/o parziali al prelievo della linea produttiva) e di sistemi di controllo di perdite e/o anomalie della rete interna di approvvigionamento idrico*

Sono presenti dei misuratori di consumo monitorati dalle centraline di controllo che quantificano il quantitativo d'acqua consumato e segnalano perdite o anomalie della rete interna di approvvigionamento idrico.

4. *Indicare i quantitativi impiegati nelle diverse fasi, specificando la loro eventuale variabilità (giornaliera, stagionale, ecc.) e gli eventuali sistemi di recupero, quantificando i volumi prelevati.*

La variabilità dell'utilizzo della risorsa idrica è in funzione del numero di cicli di allevamento e della stagionalità (inverno/estate). Il consumo idrico è marginale per utilizzi umani (servizi igienici) in quanto l'addetto o il gestore è presente per poche ore al giorno. Per ordine di importanza abbiamo poi il consumo per il funzionamento di un impianto di raffrescamento che viene utilizzato nella stagione estiva all'esterno dei capannoni, in particolare nelle giornate più calde, ed i consumi dei servizi nei locali accessori. Il fabbisogno idrico dell'allevamento è stimato in circa 6.490 mc/anno. Fabbisogno acqua per ciclo: circa 8,7 l/capo.

6. EMISSIONI

6.1 Emissioni in atmosfera

1. *Indicare espressamente le emissioni soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D. Lgs 152/2006 e quelle non soggette, indicando i motivi dell'esclusione*

Le emissioni dell'allevamento sono considerate emissioni diffuse, pertanto non soggette ai sensi dell'articolo 269 del D. Lgs. 152/2006.

2. *Qualora fossero presenti nell'allevamento medi impianti di combustione, indicare per ciascuno di essi i dati di cui alla parte IV-bis dell'Allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006, così come modificato dal D. Lgs. 183/2017. Nel caso di un medio impianto di combustione esistente la Ditta deve dichiarare se è intenzione della stessa farlo autorizzare nel*

presente procedimento autorizzativo oppure ripresentare autonoma istanza secondo le tempistiche previste dall'art. 273bis, comma c) della parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Non sono presenti medi impianti di combustione.

3. *Descrivere le emissioni convogliate se presenti associandole all'impianto o capannone di produzione. Inoltre, per gli impianti soggetti ad autorizzazione:*
- *accertare le condizioni di campionamento dei condotti a scarico attestando il rispetto delle norme UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008, facendo riferimento alle specifiche Linee Guida emanate da ARPA FVG e disponibili sul sito istituzionale dell'Agenzia all'indirizzo http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/2019lug19_arpa_fvg_lg22_03_e2_ro_attivita_campionamento_camino.pdf*

Non sono presenti emissioni convogliate.

4. *Descrivere le superfici di emissione naturale (finestre, fori di aerazione, lagoni, stoccaggi di letami e liquami, etc.)*

Emissione attraverso impianto di ventilazione:

- Capannone 1: n. 7 ventilatori elicoidali di testa (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h.
- Capannone 2/3/4/5: n. 5 ventilatori elicoidali di testa e n. 1 laterale (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h. e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h.
- Capannone 6: n. 4 ventilatori elicoidali di testa e n. 1 laterale (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h.
- Capannone 7/8: n. 6 ventilatori elicoidali di testa e n. 2 laterali (140x140) con potenza nominale di 32.000 mc./h e n. 1 ventilatore elicoidale di testa (100x100) con potenza nominale di 26.000 mc./h

Sono inoltre presenti le seguenti finestrelle per capannone: 1/2 - 30 finestrelle, 3/4 - 28 finestrelle, 5 - 26 finestrelle, 6 - 22 finestrelle, 7 - 33 finestrelle, 8 - 31 finestrelle.

Non sono presenti stoccaggi di materiale palabile e non palabile.

La lettiera esausta a fine ciclo viene asportata dai capannoni di allevamento mediante pala meccanica e trasportata direttamente alla concimaia sita in comune di Carlino, presso il centro aziendale. (allegato 21).

5. *Descrivere le tecniche e i sistemi adottati per contenere la produzione e la dispersione di inquinanti atmosferici, polveri ed odori dai locali di stabulazione, nelle fasi di stoccaggio, trattamento, trasporto e spandimento dei reflui e dei silos mangimi, anche se non rientrano esplicitamente tra le migliori tecniche disponibili (BAT) o sono semplici buone pratiche di gestione (es. reti antipolvere, barriere vegetali perimetrali, ecc.)*

La ditta non è mai stata oggetto di segnalazione di emissioni di odori molesti.

L'azienda agricola attua tecniche sostenibili per contenere l'emissione di polveri e odori:

- posizionare i ventilatori in direzione da non nuocere a insediamenti esistenti, presenza di deflettori posti sopra i ventilatori (verso il suolo), programmare la modulazione di funzionamento dell'impianto di ventilazione e raffreddamento, utilizzo di alimenti pellettati, utilizzo di lettiera grossolana, tecniche di scarico mangime protette, movimentazione polli notturna.

6. *Stimare il valore di ammoniaca, metano e protossido di azoto utilizzando il software BAT-Tool (<http://crpa.it/battool>) ed allegando il report conclusivo. Stimare inoltre i valori di azoto e fosforo escreti impiegando il calcolo del bilancio di massa (N contenuto nella dieta - N ritenuto dall'animale, BREF 2017, cap. 4.18.1.1) o l'analisi degli effluenti (BREF 2017, cap. 4.18.1.2)*

Report conclusivo e analisi effluenti (allegato 25).

7. *Confrontare i valori delle emissioni dell'ammoniaca liberata in atmosfera con i BAT-AEL previsti, a seconda della tipologia di animale allevato, dalle BAT 30, 31, 32 della Decisione di esecuzione (UE) 2017/302 della Commissione del 15 febbraio 2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti l'allevamento intensivo di pollame o di suini, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.*

Confrontare, inoltre, i valori di azoto e fosforo escreti con quelli associati alle BAT 3 e 4.

Il gestore dell'allevamento applica e rispetta i parametri:

- BAT 3 – lett. a-b-c-d
- BAT 4 – lett. a-b-c (Tab. 12)
- BAT 32 – lett. a (Tab. 3.2)

8. *Analizzare possibili soluzioni per la ulteriore riduzione delle emissioni*

Le emissioni in atmosfera si realizzano quando la ventilazione artificiale porta all'esterno dei locali di allevamento l'aria interna sia per fornire agli animali condizioni di benessere ambientale sia per le funzioni di ricambio per il raffreddamento ambientale estivo. La ventilazione interna ha una funzione importante di asciugatura delle lettiere. Se queste fossero lasciate inumidire eccessivamente dalle deiezioni, aumenterebbero notevolmente l'emissione di ammoniaca che è un gas tossico per animali ed addetti e rappresenta la componente maggiore delle emissioni totali.

Per aumentare l'efficienza di asciugatura delle lettiere, regolarmente, si opera meccanicamente per rivoltarle e renderle più permeabili all'aria.

In atmosfera vengono emessi prodotti in forma gassosa e polverulenta. I primi vengono prodotti nella fase di allevamento, di raccolta e dall'eventuale stoccaggio temporaneo mentre le polveri sono emesse prevalentemente nella fase di allevamento.

Le emissioni prodotte dall'allevamento rientrano nella tipologia delle "emissioni diffuse" ai sensi della normativa vigente.

L'ammoniaca viene prodotta nelle fasi di stabulazione dei capi e stoccaggio delle deiezioni. La fase di stabulazione è quella che concorre maggiormente alla determinazione di tale valore.

Il protossido di azoto viene prodotto principalmente durante le fasi di stoccaggio e di spandimento (non pertinenti nel caso specifico).

Le emissioni di metano sono ascrivibili alle fasi di stabulazione dei capi e stoccaggio delle deiezioni.

Accanto alle emissioni sopra descritte nell'allevamento sono presenti emissioni di polveri (frammenti di mangime ecc.)

Per il contenimento di tali emissioni gassose vengono prese le precauzioni nella gestione delle lettiere di allevamento, mantenendole aerate e asciutte.

Le zone di emissione, per quanto riguarda la fase di stabulazione dei capi, coincidono con i ventilatori-estrattori dell'aria.

Nel caso si evidenziassero criticità per le emissioni di odori e polveri, la ditta potrà adottare tecniche di abbattimento rispondenti alla tecnica BAT denominata "filtro a secco" descritta nel capitolo di trattamento emissioni al punto 4.11 della Decisione di esecuzione (UE) 2017/302 della commissione del 15/02/2017.

6.2 Emissioni odorigene

1. *Per le installazioni nuove e per le modifiche che peggiorano le emissioni odorigene di installazioni esistenti, fornire le seguenti informazioni:*
 - *area territoriale di interesse per le possibili ricadute odorigene, con particolare riferimento a presenza antropica, aree residenziali, produttive, commerciali, agricole e recettori sensibili;*
 - *ciclo produttivo, con indicazione di eventuali materiali solidi, liquidi e gassosi trattati ed eventualmente stoccati in impianto, che possono dare luogo ad emissioni odorigene (tipologia, quantità, tempi e modalità di gestione);*
 - *identificazione di tutte le sorgenti odorigene degli impianti/attività (emissioni convogliate, emissioni diffuse areali attive e/o passive, emissioni fuggitive, ecc.) e la loro individuazione in planimetria con definizione di tempi e durata di funzionamento degli impianti e delle relative emissioni;*
 - *caratterizzazione chimica e/o olfattometrica (per quanto possibile) delle sorgenti emissive, anche effettuata tramite la misura della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica in impianti equivalenti; nel caso in cui non sia possibile ottenere misure sperimentali, tali valori potranno essere ricavati dalle specifiche tecniche di targa degli impianti e delle tecnologie adottate, da dati di bibliografia, da esperienze consolidate o da indagini mirate allo scopo;*
 - *descrizione dei sistemi di abbattimento eventualmente adottati e degli accorgimenti tecnici e gestionali per il contenimento e/o la riduzione delle emissioni odorigene;*

- descrizione di misure aggiuntive, in termini di controllo e/o procedure gestionali, da implementare in caso di transitori o in occasione dei più comuni eventi accidentali che caratterizzano l'attività.

Come già descritto ai fini della riduzione delle emissioni in atmosfera vengono applicate alcune tecniche legate ad aspetti nutrizionali. In particolare alimentazione per fasi e dieta con riduzione dell'apporto proteico. Tali provvedimenti esplicano la loro efficacia in tutte le fasi (stabulazione capi e stoccaggio delle deiezioni), dal momento che agiscono sulla composizione delle deiezioni riducendone il contenuto in azoto. Oltre agli aspetti nutrizionali, anche gli accorgimenti relativi al sistema di stabulazione ed alla tipologia di impianti presenti permettono un contenimento delle emissioni.

L'allevamento su lettiera, con il ricambio del substrato di truciolo ad ogni ciclo produttivo, e l'applicazione di abbeveratoi antispreco, consentono di mantenere la lettiera il meno umida possibile limitando la produzione di ammoniaca ed altri inquinanti durante la fase di stabulazione.

Alle buone pratiche agricole viene attribuito un ruolo essenziale nell'applicazione delle MTD. Una attenta gestione aziendale contribuisce alla riduzione dell'impatto ambientale dell'allevamento. Le MTD che contribuiscono a migliorare in via generale le prestazioni ambientali degli allevamenti intensivi sono:

- formare gli operatori aziendali al corretto funzionamento delle attrezzature e favorire un'ambiente ottimale all'accrescimento degli animali;
- pulire ed effettuare la manutenzione delle attrezzature, degli impianti e dei ricoveri per ridurre le potenziali fonti di odore e limitare l'uso dell'energia;
- pianificare le attività di pulizia dei capannoni in momenti e condizioni tali da minimizzare la diffusione di odori.

In aggiunta a quanto sopra si possono attuare ulteriori interventi mitigativi da valutare tenendo conto dell'efficacia e della sostenibilità economica.

6.3 Emissioni in acqua o al suolo

1. *Specificare la tipologia dello scarico (industriale, domestico, meteorico, ecc.), indicando il recapito finale, l'impianto di trattamento adottato con la specifica dei dati tecnici (dimensionamento in base al numero di abitanti equivalenti), gli eventuali sistemi di controllo (presenza di campionatori automatici, misuratori di portata, misurazione in continuo o in discontinuo di alcuni parametri caratterizzanti il tipo di scarico, ecc.) e la presenza del pozzetto di campionamento a monte dello scarico finale.*

In azienda è presente un servizio igienico utilizzato saltuariamente dal gestore o dall'addetto. Lo scarico è assimilato alla tipologia "acque domestiche". L'impianto di scarico è costituito da un sistema di depurazione che comprende vasca condensa grassi, Imhoff e subirrigazione.

2. *In caso di scarico in corpo idrico superficiale effettuare una caratterizzazione qualitativa e quantitativa del corpo ricettore, ai sensi dell'art. 124, comma 9 del dlgs 152/2006, corredata eventualmente da documentazione fotografica.*

NON PERTINENTE

3. *Nel caso di scarico di reflui domestici sul suolo o in corpo idrico indicare le seguenti distanze:*
 - ✓ tra il punto di scarico e la più vicina condotta fognaria o corpo idrico;
 - ✓ tra fossa Imhoff (o impianto di depurazione esistente) e condotte, serbatoi per l'acqua potabile;*Inoltre, per gli scarichi al suolo:*
 - ✓ tra trincea drenante di subirrigazione e qualunque condotta, serbatoio od altra opera destinata al servizio di acqua potabile
 - ✓ tra pozzo disperdente e qualunque condotta, serbatoio od altra opera destinata al servizio potabile
 - ✓ tra la massima escursione della falda superficiale e la quota di fondo della tubazione di subirrigazione
 - ✓ tra la massima escursione della falda superficiale e la quota di fondo del pozzo disperdente*(si rimanda, come riferimento normativo, alla Delibera CITAI del 4 febbraio 1977 e come riferimento tecnico alle Linee Guida per il trattamento delle acque reflue domestiche e assimilate redatte dall'ARPA FVG e reperibili al link <http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/rischi-industriali/normativa/allegati/LG40.01-e2-ro-Linea-Guida-Scarichi-Domestici-firmata.pdf>).*

L'acqua di abbeveraggio dei polli non necessita della certificazione di potabilità. L'acqua proveniente da pozzo è

utilizzata nei servizi igienici presenti e non è utilizzata come acqua potabile per le persone. Tuttavia l'azienda ha effettuato a dicembre 2021 delle analisi dell'acqua di pozzo destinata al consumo umano con esito positivo.

4. *Descrivere le modalità di gestione dei piazzali scoperti dell'installazione e delle relative acque meteoriche di dilavamento, con particolare riferimento ai casi in cui esse trasportino con sé elementi residuali dell'attività svolta.*

Nei piazzali esterni non sono presenti materiali organici in quanto dopo la fase di carico dei polli per la macellazione viene effettuata la pulizia dei piazzali stessi a secco; pertanto non si ha la formazione e la dispersione di percolato.

5. *Indicare la superficie totale, coperta e scoperta, impermeabilizzata e non impermeabilizzata, specificando il materiale adottato o il coefficiente di permeabilità.*

La superficie coperta è di circa 8.478 m², la superficie scoperta è di circa 15.148 m². L'area impermeabilizzata è realizzata in calcestruzzo ed è costituita dal pavimento dei capannoni e dei depositi e dai piazzali antistanti i capannoni per le operazioni di carico e scarico polli.

6.4 Emissioni sonore

1. *Indicare le possibili fonti di rumore dell'allevamento, (ventilatori, estrattori d'aria o altre apparecchiature, movimentazione di materiali, ecc.), specificando anche i periodi di funzionamento, la distanza tra le sorgenti ed i recettori più vicini, e gli accorgimenti adottati o da adottare per ridurre l'inquinamento acustico.*

Per quanto riguarda le emissioni sonore, queste, per il tipo di allevamento, sono piuttosto contenute. I rumori più importanti possono essere ascritti al pigolio dei pulcini nelle prime fasi del ciclo ed al rumore delle ventole di estrazioni utilizzate per il condizionamento dei locali. In questo caso il rumore è dovuto in particolare al passaggio dell'aria ed è comunque di entità ridotta. Il grado di coibentazione dei capannoni è soddisfacente tanto che risulta essere predominante il rumore "ambientale".

L'impianto non produce apprezzabili emissioni sonore che comunque sono così identificabili:

- pigolio dei pulcini (costante) (sono da escludere il canto del gallo o il chiocciare delle galline poiché entrambi si manifestano oltre i 90 gg di vita, mentre il ciclo si chiude al 55/60 gg);
- attività dell'impianto di ventilazione e di alimentazione (discontinua e reversibile);
- movimentazione degli autotreni deputati al trasporto delle materie prime (diurno, discontinuo e reversibile);
- movimentazione degli autotreni deputati al carico dei soggetti maturi (diurno e notturno, discontinuo e reversibile).

La riduzione dei rumori viene realizzata attraverso: il controllo costante della funzionalità degli impianti (vedi centraline), la manutenzione delle attrezzature e la presenza nell'area di allevamento e zone limitrofe di siepi ed alberature.

2. *Attestare il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica o, in mancanza dell'approvazione di quest'ultimo, di quelli individuati dal D.P.C.M. 14 novembre 1997 per la zona in cui ricade l'insediamento, sulla base di una valutazione di impatto acustico redatta e sottoscritta da un tecnico competente in acustica ambientale. Sintetizzare i contenuti dell'eventuale Piano Aziendale di Risanamento Acustico di cui all'articolo 31 della legge regionale 16/2007 o, qualora il Piano Comunale di Classificazione Acustica non fosse ancora approvato, della documentazione di valutazione di impatto acustico contenente l'indicazione delle misure previste per ridurre o eliminare le emissioni sonore causate dall'attività o dagli impianti.*

Per quanto riguarda la situazione acustica dell'allevamento si rimanda all'allegato 17.

7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI

1. *Descrivere dettagliatamente la gestione dei rifiuti (codice CER, siti di stoccaggio, attrezzature e sistemi di movimentazione e stoccaggio, eventuali sistemi di riduzione, recupero, riciclaggio) all'interno dell'impianto produttivo ed indicare le eventuali operazioni di smaltimento o recupero dei rifiuti affidati a terzi.*

L'attività di allevamento determina la produzione di rifiuti PERICOLOSI (cod. CER 18 02 02* e cod. CER 15.01.10*). Il contenitore destinato allo stoccaggio temporaneo (ai sensi del D.Lgs. 152/2006) di questi rifiuti è posizionato presso un'area chiusa e areata (Allegato 19).

L'attività di stoccaggio viene effettuata nel rispetto dell'art. 183 del D.Lgs 152/2006 (Testo Unico Ambientale) in materia di "deposito temporaneo". I rifiuti sono ritirati da ditta autorizzata.

La lettiera esausta a fine ciclo viene asportata dai capannoni di allevamento mediante pala meccanica e trasportata alla concimaia sita presso il Centro Aziendale in comune di Carlino.

L'azienda attua la pulizia a secco, pertanto non produce percolato o deiezioni liquide.

La ditta effettua la pulizia a secco e la disinfezione con idropulitrice ad alta pressione. Al fine di ottemperare alla normativa sanitaria ha realizzato delle vasche di raccolta delle acque di lavaggio dei capannoni, se prescritto dal servizio veterinario dell'azienda sanitaria in presenza di malattie infettive.

2. *Descrivere la gestione e lo stoccaggio delle carcasse animali, riportando la mortalità media (n. capi morti per ciclo o per anno) e il caso di morte anomale.*

Le spoglie degli animali morti vengono conservate in apposito congelatore in attesa dello smaltimento da ditta autorizzata (Solar Srl – circa 32.000 Kg/anno). La mortalità media è circa il 5% (circa 8.000 capi/ciclo).

Come previsto dal Reg. CE 1069/2009, la cella frigo, adibita allo stoccaggio dei capi morti durante l'intero ciclo produttivo, è dislocata come evidenziato in planimetria allegata (allegato 12). Il maggior numero di decessi avviene comunque durante le prime fasi di sviluppo, quando i capi hanno un peso unitario molto basso. (Dimensioni 6,00x2,50x2,30 m)

8. SPANDIMENTO AGRONOMICO

1. *Descrivere le tecniche di spandimento agronomico adottate o da adottare nei diversi appezzamenti, i periodi di spandimento e le attrezzature impiegate.*

Lo spandimento viene effettuato con spandiletame su tutta la superficie dei fondi aziendali nei periodi autunnali e primaverili prima della semina delle colture.

2. *Indicare i tempi che mediamente intercorrono tra lo spandimento e, se effettuato, l'interramento.*

L'interramento delle deiezioni palabili è contemporaneo all'operazione di spandimento.

3. *Se viene effettuato lo spandimento, riportare l'indicazione delle aree di spandimento.*

Vedi allegato 21 – Comunicazione di Spandimento Agronomico.

9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO (D.M. n. 104/2019)

1. *Riportare le conclusioni della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (D.M. n. 104/2019), effettuata in base alle Linee Guida di ARPA FVG e all'applicativo messo a disposizione dalla stessa Agenzia.*

Si esclude l'allevamento dall'assoggettamento alla relazione di riferimento in quanto:

- I prodotti sono acquistati in quantità minime e frazionati;
- I prodotti sono stoccati in aree confinate con cordolo, cementate, impermeabilizzate che escludono sversamenti nell'ambiente;
- non vi sono canali o altra possibile via per veicolare il contaminante poiché il terreno è di medio impasto argilloso a bassa permeabilità.

Vedi Allegato 6.

2. *Esporre sinteticamente i contenuti della Relazione di riferimento, se dovuta.*

L'Az. Agr. Cecchetto Angelo si ritiene esonerata dalla redazione della Relazione di Riferimento (D.M. n. 104/2019).