

INDICE

Generalità dell' impianto IPPC;

- 1) Inquadramento urbanistico e territoriale dell' impianto;**
- 2) Cicli produttivi**
 - 2.1 Storia dell' impianto;**
 - 2.2 L' organizzazione produttiva;**
 - 2.3 Materie prime, accessorie ed ausiliarie utilizzate;**
 - 2.4 L' organizzazione dotazionale.**
- 3) Energia**
 - 3.1 Consumi di energia;**
- 4) Prelievo idrico**
 - 4.1 Caratteristiche ed entità dei prelievi ;**
 - 4.2 Descrizione dei consumi.**
- 5) Emissioni**
 - 5.1 Emissioni in atmosfera;**
 - 5.2 Scarichi idrici;**
 - 5.3 Emissioni sonore;**
 - 5.4 Effluenti di allevamento:**
 - caratteristiche fisiche ;
 - quantificazione della produzione;
 - modalità di gestione delle lettiere
 - 5.5 Altri rifiuti**
 - descrizione e gestione.
- 6) Sistemi di abbattimento/contenimento**
 - 6.1 Emissioni in atmosfera ed in acqua;**
 - 6.2 Emissioni sonore;**
 - 6.3 Emissioni al suolo;**
 - 6.4 Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio**
- 7) Bonifiche ambientali (non pertinente)**
- 8) Stabilimenti a rischio di incidente rilevante (non pertinente)**
- 9) Valutazione integrata dell' inquinamento**
 - 9.1 Valutazione complessiva dell' inquinamento ambientale;**
 - 9.2 Valutazione complessiva dei consumi energetici;**
 - 9.3 Tecniche adottate o da adottare per la prevenzione dell' inquinamento;**
 - 9.4 Certificazioni ambientali riconosciute;**
 - 9.5 MTD che il gestore adotta o intende adottare**
 - 9.6 Pratiche CBPA che il gestore adotta o intende adottare .**

Generalità dell' impianto IPPC

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

La capacità di allevamento è pari a posti 108.000.

In quanto superata la soglia numerica prevista nell' All. 1 al D.L.vo 59/2005 (punto 6.6, lettera a), l' impianto è dunque tenuto all' ottenimento dell' Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell' art. 1 dello stesso Decreto.

Il gestore dell' impianto è il sig Zanchetta Roberto c.f.: ZNC RRT 72C01 H657X
imprenditore agricolo a titolo principale

titolare dell' omonima azienda agricola con sede in Sacile, via Bandida, 11
p.iva 01331330934

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

1- inquadramento urbanistico- territoriale dell' impianto

Sotto il profilo **territoriale** l' impianto si trova in Provincia di Pordenone, Comune di Sacile, San Giovanni al Tempio ed è posizionato nell' area agricola ad Est del Comune capoluogo.

La **viabilità di accesso** all' allevamento è rappresentata da una laterale della s.s. Statale Pontebbana diramantesi in direzione Nord a circa 1 km. dall' innesto della bretella di collegamento autostradale (Pontebbana – uscita Sacile Est) in direzione Sacile e denominata appunto Via Bandida .

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l' area dell' allevamento come zona omogenea E. 7.1 non inserita in zonizzazione acustica e non servita da pubblico impianto di fognatura. Essa si trova contornata da zone agricole (E6.1) nonché confinante con l' area comunale riservata alla Protezione Civile.

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell' allevamento è inserito in un contesto agricolo tipico della media pianura Pordenonese caratterizzato dalle coltivazioni tipiche dei fondi frammentati (prati, modesti seminativi ed impianti viticoli) nonché da una progressiva urbanizzazione derivante dall' espansione a macchia d' olio delle frazioni periferiche al centro urbano principale.

Il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente l' allevamento è rilevabile in Comune di Sacile F 5, mapp. 204 della superficie complessiva di mq. 17.294.

Dimensionamento planimetrico dell' impianto

La superficie coperta relativa all' impianto IPPC in oggetto è la seguente :

Capannone n. 1	SUS mq.	912	SUA mq.	960	(comprensivo zona servizi + deposito)
Capannone n. 2	SUS mq.	912	SUA mq.	960	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 3	SUS mq.	789			
Capannone n. 4	SUS mq.	753	SUA mq.	1.578	(comprensivo zona servizi comune)
Capannone n. 5	SUS mq.	1.440	SUA mq.	1.476	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 6	<u>SUS mq.</u>	<u>1.530</u>	<u>SUA mq.</u>	<u>1.575</u>	(comprensivo zona servizi)

Sommano: SUS mq. 6.336 SUA mq. 6.549

2- Cicli produttivi

2.1 Storia dell' impianto

L' allevamento fu realizzato in una serie di interventi successivi realizzati negli anni 76-80.

I capannoni appartengono ad una identica tipologia edilizia (struttura metallica, copertura in lastre di fibrocemento e posizionamento di controsoffittatura con materiale isolante, pavimentazione in cemento liscio, tamponamento laterale con blocco isolante.

L' altezza utile interna fu prevista di m. 3.00 all' intradosso interno della controsoffittatura ed h max, a mezzera di capannone, ricompresa tra m. 4.65 e m. 4.77.

Tali misure trovano giustificazione nell' utilizzo di sistema di ventilazione naturale che, in momenti successivi (anno 1980), fu trasformato a ventilazione forzata mediante posizionamento di ventilatori a parete per l' esecuzione di una ventilazione di tipo trasversale.

Anche i capannoni nn. 1, 5 e 6 furono oggetto di ulteriore intervento in fatto di tipologia di ventilazione, mediante trasformazione della ventilazione dalla tipologia trasversale a quella longitudinale.

L' impianto di riscaldamento è del tipo a tubiera per la circolazione di acqua calda su tutte le unità di allevamento.

Recentemente (anno 2000) è stato sostituito in tutte le unità di allevamento anche l' impianto di abbeverata (inizialmente a campana ed ora a goccia), nonché quello di alimentazione (mangiatoie e sgancio automatico.

Trattasi comunque di interventi che non hanno modificato la capacità dell' allevamento, in quanto finalizzati al miglioramento sostanziale delle condizioni di benessere dei soggetti allevati, con risultati immediatamente riscontrabili sulle performances commerciali nonché sui risparmi di mangime (migliori indici di conversione degli alimenti) e di energia (minori consumi unitari per l' ottenimento delle medesime produzioni).

L' allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell' Azienda Sanitaria n. 6 "Friuli Occidentale" con codice 037 PN 149.

2.2 L' organizzazione produttiva

L' allevamento di polli da carne è caratterizzato dalla realizzazione di cicli produttivi successivi l' uno all' altro secondo cadenze temporali dettate dalle esigenze biologiche dei soggetti allevati e dai tempi tecnici delle soste interciclo.

L' inizio di un nuovo ciclo di allevamento solo dopo il carico di tutti i capi allevati nel ciclo precedente viene richiesto tra l' altro, dall' osservanza delle pertinenti normative sanitarie.

Le fasi del ciclo nel dettaglio:

a) la fase di allevamento dura circa 55/60 giorni ed è a sua volta suddivisibile in fase pulcinaia (circa 14 gg. , fase di accrescimento (circa gg. 42) e fase di carico (circa gg 3-5).

b) alla fase di allevamento seguono le operazioni di pulizia dell' allevamento, predisposizione dello stesso per il ciclo successivo e vuoto sanitario per complessivi 21 gg. circa.

Nel complesso, da un accasamento a quello successivo, l' intervallo di tempo intercorrente è normalmente pari a giorni 80, cui corrisponde l' effettiva esecuzione di 4,5 cicli/ anno.

2.2 Materie prime, accessorie ed ausiliarie

Le materie prime, accessorie ed ausiliarie utilizzate per lo svolgimento dell' attività di allevamento sono 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 divisi dai 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 primario mangimificio nazionale.

Essi sono formulati per soddisfare i fabbisogni di proteina ed energia dei soggetti allevati nelle distinte fasi del loro sviluppo: accrescimento, ingrasso e premacellazione.

La produzione industriale degli alimenti consente inoltre 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 (classificati 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.

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 2 silos in dotazione a ciascuna unità di allevamento. 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.

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 prelevata da pozzo a sollevamento e distribuita nelle condutture dell' allevamento a mezzo di autoclave.

b) materie accessorie

b.1) truciolo

Costituisce il “letto” dell’ allevamento. Tale materiale, truciolo di legno dolce in scaglia frammisto a modeste quantità di segatura, è un sottoprodotto della lavorazione del legno vergine e viene acquistato, sfuso, da azienda di commercializzazione di tali materiali.

Le caratteristiche della materia prima (legno vergine) e dei processi di ottenimento del truciolo escludono già in partenza la presenza di inquinanti (metalli, metalli pesanti, solventi ecc.) nella massa.

Il truciolo viene uniformemente 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 (prevalentemente scaglie) 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 stenali, zoccoletti, ecc.).

b.2) gas Metano

I capannoni di allevamento utilizzano il sistema di riscaldamento a tubiera con bruciatore alimentato da gas Metano

Il combustibile viene fornito mediante allacciamento all’ impianto consortile previo passaggio a cabina di riduzione della pressione.

b.3) energia elettrica

L’ azienda in oggetto non produce energia elettrica. Le forniture vengono effettuate dall’ Ente Fornitore Nazionale (ENEL) mediante allacciamento alla rete mediante cabina a palo posizionata davanti al capannone 1 su fondo di proprietà di terzi.

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, disinfettanti, derattizzanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

2.4 L’ organizzazione dotazionale

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

1) impianto abbeverata

L’ impianto di abbeverata è costituito da linee di abbeveratoi del tipo “ a goccia”, antispreco(BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo, posizionate in numero variabile a seconda della larghezza dei capannoni.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative pulizie, l’ impianto viene sottoposto a manutenzione straordinaria.

2) Impianto alimentazione

Ogni capannone è provvisto di linee di alimentazione con mangiatoia del tipo “a tazza”, a bordo riverso antispreco (BAT), caricate dalla tramoggia di testata con funzionamento discontinuo, posizionate in numero variabile a seconda della larghezza dei capannoni.

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) Impianto ventilazione

Il sistema di ventilazione, utilizzato su tutte le unità di allevamento è del tipo “ad estrazione” sia longitudinale (cap.1,5 e 6) quanto trasversale (cap.2,3 e 4) e consta di un numero adeguato di ventilatori a parete , pescanti aria dalle aperture presenti (presa d' aria di testata ovvero bocca di lupo).

L' impianto di ventilazione viene regolato da sonda elettronica che fa entrare automaticamente in funzione la ventilazione con sistema “scalare” sia in fatto di n. di ventilatori in funzione che di n. di giri degli stessi. Detti ventilatori sono dotati di apposita serranda mobile di orientamento del flusso d' aria.

Automatico (con motoriduttore) è anche il sistema di apertura delle aperture (a fune).

Il controllo del funzionamento dell' impianto di ventilazione è continuo.

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

4) Impianto di riscaldamento

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo “a tubiera ”, con acqua calda ottenuta da bruciatori alimentati a metano .

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

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

3- Energia

L' impianto non è provvisto di impianti di generazione di energia la quale, pertanto, viene esclusivamente acquistata dall' esterno.

I consumi di energia si riferiscono rispettivamente a :

3.1 - Energia elettrica :

3.2 - Gas Metano :

L' analisi dei consumi energetici evidenzia che il totale effettivo dei consumi si posiziona all' interno della forbice prevista nel documento tecnico di riferimento (Linee Guida) alla voce *consumi energetici per gli allevamenti avicoli*, con un distinguo:

- il consumo del **riscaldamento** risulta molto più contenuto rispetto al valore medio indicato riportati nelle Linee Guida per effetto dell' uso di sistemi di riscaldamento razionali ed efficienti, dei materiali di coibentazione dei capannoni e di un' annata complessivamente calda sotto il profilo climatico.

- quello **elettrico** risulta per contro più elevato dei valori massimi ed è dovuto alla buona dotazione di ventilatori, necessari soprattutto per il periodo estivo . Ne derivano consumi di energia elettrica assolutamente più importanti di quelli indicati nelle stesse “ Linee Guida”.

4- Prelievo idrico

4.1 caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante prelievo da n. 2 pozzi artesiani situati davanti al capannone n. 1 ed a fianco della porzione distale Ovest del capannone n. 2 .

Detto prelievo idrico è proporzionato per soddisfare i fabbisogni di abbeverata e degli usi igienico-sanitari (domestico-assimilabili).

Per sopperire l’ emergenza di eventuali picchi di consumo idrico, l’ azienda dispone, per ogni capannone, di una vasca di stoccaggio supplementare (mc 2-3.00), collegata al sistema di distribuzione idrica.

5- Emissioni

5.1 in atmosfera

Le emissioni in atmosfera si riferiscono ai seguenti inquinanti :

- | | |
|---------------------|--|
| 1) NH ₃ | sistema di riferimento utilizzato : Linee guida cat. IPPC 6.6 |
| 2) CH ₄ | sistema di riferimento utilizzato : Linee guida cat. IPPC 6.6 |
| 3) N ₂ O | sistema di riferimento utilizzato: Manuale dei fattori di emissione ANPA CTN-ACE |
| 4) Polveri | dati di rilevamento aziendale |

La quantificazione delle emissioni è stata considerata, ove disponibili parametri di dettaglio, in relazione

- ai locali di allevamento
- agli stoccaggi degli effluenti.

Nel caso in esame le emissioni relative all’ attività di spandimento agronomico non vengono calcolate in quanto le lettiere vengono tutte cedute ad azienda di compostaggio alla fine di ogni ciclo produttivo.

Le quantificazioni sono riferite rispettivamente a:

Fattore di emissione **ammoniaca**

Fattore di emissione **metano**

Fattore di emissione **Protossido di Azoto**

Fattore di emissione **Polveri** .

Nel caso in esame

La tipologia dei soggetti allevati (polli da carne), le condizioni di allevamento (penombra) e la giovane età per la macellazione (60 gg) costituiscono le motivazioni per cui ordinariamente tale tipo di allevamento non è rilevante sotto il profilo dell' inquinamento acustico.

5.4 Effluenti di allevamento

- caratteristiche fisiche

Gli effluenti di allevamento sono di natura solida, caratterizzati da contenuto in s.s. variabile tra il 50 ed il 65% , comunemente denominati "lettiera integrata".

Trattasi di miscuglio di truciolo legno (lettiera di base) con le deiezioni, i residui di piume e penne e di mangime.

Durante la fase di allevamento, il livello di umidità della lettiera dipende dagli sprechi d' acqua degli abbeveratoi, dalla condensa dell' umidità relativa ambientale e, non da ultimo, dallo stato di salute dei capi allevati.

Detto tasso di umidità della lettiera è catalizzatore nell' innesco di fenomeni fermentativi della stessa per cui la corretta gestione della ventilazione e del riscaldamento, come pure la diligente "manutenzione" della lettiera sono determinanti ai fini delle caratteristiche del prodotto finale, che normalmente è perfettamente palabile (talora anche troppo asciutta e quindi polverulenta al punto che risulta di beneficio lasciarla bagnare dalle acque di lavaggio della soffittatura e delle pareti) . La movimentazione (carico-scarico) della lettiera avviene con la pala meccanica.

- modalità di gestione delle lettiere

Fatto salvo qualche raro caso di riutilizzo della stessa lettiera per due cicli di allevamento consecutivi, (fatto parzialmente realizzato nell' anno 2006 su alcuni capannoni tra il terzo e quarto ciclo), essa viene ordinariamente asportata tutta alla fine di ogni ciclo e destinata ad azienda di compostaggio .

5.5 Altri rifiuti

5.5.1 Descrizione, quantificazione e gestione

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

1) Mortalità dei capi allevati

La consistenza di detta mortalità da una parte si manifesta come costante fisiologica dell' attività di allevamento (prevalente), dall' altra come conseguenza di situazioni particolari, sanitarie (insorgenza di patologie o malattie o stati di debilitazione) ed ambientali (eccesso di caldo) cui i soggetti allevati possono incorrere.

2) Rifiuti da imballaggio

Detti prodotti vengono rispettivamente

Punto 1) stoccati in apposito contenitore-frigo per poi essere ritirati, ciclo per ciclo, da ditta autorizzata, quale "prodotto di origine animale cat. 2" ai sensi del REG. CE 1774/2002, art. 9 .

Punto 2) stoccati in apposito contenitore e quindi ritirati da azienda specializzata, convenzionata, per essere conferiti all' impianto di recupero.

6- Sistemi di abbattimento e contenimento

6.1 Emissioni in atmosfera

I sistemi di abbattimento / contenimento delle emissioni **in atmosfera** vengono riferiti

- 1) all' adozione di soluzioni strutturali – impiantistiche e dotazionali BAT ;
- 2) all' adozione di tecniche gestionali BAT.

finalizzate alla riduzione emissiva

- a) dai ricoveri ;
- b) dagli stoccaggi degli effluenti.

Il tutto come descritto sinteticamente nella sottostante tabella

Fase di emissione interessata	Soluzione BAT adottata	Emissione interessata	Già realizzata	In progetto
a) Ricoveri	Pavimentazione, tamponamenti laterali e soffittatura coibentati	NH ₃ – N ₂ O	x	
	Uso di abbondante lettiera	NH ₃ – N ₂ O	x	
	Dotazione di abbeveratoi antispreco	NH ₃ – N ₂ O	x	
	Utilizzo di mangimi con formulazione " a fasi"	NH ₃ – N ₂ O	x	
	Sistema di ventilazione artificiale con ventilatori ad inserimento progressivo .	NH ₃ – N ₂ O PM 10	x	
b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiera su platea impermeabilizzata	NH ₃ – N ₂ O	x	
c) Spandimento agronomico	Non pertinente			

Per quanto concerne le **emissioni in acqua**, l' impianto non è interessato da tale tipo di emissione in quanto non produce liquami (= ruscellamento) .

L' argomento non viene sviluppato in quanto non pertinente.

6.2 Emissioni sonore

Trattasi di emissioni del tutto insignificanti sotto il profilo dell' inquinamento acustico. In ogni caso l' adozione di apposita barriera vegetale di contorno al perimetro dell' allevamento nonché di recizione chiusa sul lato prospiciente l' area riservata ai servizi di protezione civile, sicuramente contribuisce allo scopo.

6.3 Emissioni al suolo

In riferimento alle emissioni al **suolo**, i sistemi di contenimento e di abbattimento sono indicati nella sottostante tabella :

Fase di emissione interessata	Soluzione BAT adottata	Emissione interessata	Già realizzata	In progetto
a) Ricoveri	Pavimentazione impermeabilizzata	NH ₃ - NO ₂	x	
	Ottimizzazione utilizzo dell' azoto alimentare (→ minor contenuto in N negli effluenti).	NH ₃ - NO ₂	x	
	Lavaggio dei ricoveri con acque a pressione (→ riduzione effluente)	NH ₃ - NO ₂	x	
b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiere su platea impermeabilizzata (capannoni)	NH ₃ - NO ₂	x	
	Realizzazione sistema di raccolta acque reflue di lavaggio per l' utilizzo agronomico	NH ₃ - NO ₂		x
c) Spandimento agronomico	Non pertinente			

6.4 Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio

Per quanto concerne le tipologie di rifiuti di cui al punto 5.5.1 necessita un preliminare distinguo:

- la mortalità può essere ridotta migliorando la gestione e le condizioni di allevamento (benessere degli animali).
- la produzione dei rifiuti da imballaggio, già tecnicamente ridotta a valori di assoluto contenimento, risulta comunque legata, soprattutto per quanto concerne il consumo di medicinali, alle condizioni di benessere che si instaurano nell' allevamento, secondo una correlazione diretta "bassa mortalità = basso consumo di medicinali".

Tanto precisato si riassumono nell' allegata tabella i sistemi di riduzione adottati per contenere la produzione di mortalità :

tipologia di rifiuti	Soluzione BAT adottata	Già realizzata	In progetto
Mortalità	Dotazione di impianto di ventilazione artificiale (longitudinale / trasversale)	x	
	Alimentazione ed abbeveraggio razionato, in combinazione con l' adozione di adeguato programma di illuminazione dei ricoveri	x	
	Vaccinazioni preventive	x	
	Rigoroso rispetto delle norme di igiene di allevamento	x	

7- Bonifiche ambientali - non pertinente

8- Stabilimenti a rischio di incidente rilevante - non pertinente

9- Valutazione integrata dell' inquinamento

9.1 Valutazione complessiva dell' inquinamento ambientale

L' inquinamento complessivo ambientale dell' allevamento in esame, valutato nella sua componente "emissioni in aria " in quanto l' allevamento non realizza scarichi diretti in acqua, evidenzia che l' allevamento in esame rientra nei limiti previsti quale valore- soglia , nonché sotto i limiti di riferimento precisati nelle linee guida (LG) .

9.2 Valutazione complessiva dei consumi energetici

Analogamente, la valutazione complessiva dei consumi energetici (rif. anno 2006) evidenzia sostanziale conformità ai valori espressi nel documento di linee guida pur in considerazione della particolari tecniche gestionali adottate dall' allevatore e precedentemente espresse.

Nell' impianto in esame non vengono utilizzati rifiuti per il recupero energetico. Vengono per contro utilizzati tutti gli effluenti di allevamento per la produzione di compost a beneficio delle produzioni vegetali.

9.3 Tecniche adottate o da adottare per la prevenzione dell' inquinamento

Nella sottostante tabella viene esplicitata comparativamente la presenza delle MTD previste nelle LG tecniche al fine di
- minimizzare la produzione di rifiuti
- ridurre i consumi energetici.

Descrizione MTD prevista nelle LG	Già realizzata	In progetto
Coibentazione ottimale dei capannoni di allevamento (pavimento,soffittatura,tamponamenti laterali e di testata)	x	
Piani di razionamento formulati per fasi, con mangimi a ridotto tenore di proteina e di fosforo, addizionati di aminoacidi e di fitina	x	
Utilizzo di abbondante lettiera su tutta la superficie dell' allevamento e manutenzione della stessa durante il ciclo di allevamento	x	
Dotazione di abbeveratoi a goccia con antigocciolamento in quantità adeguata al carico di allevamento	x	
Ottimizzazione della ventilazione dei ricoveri mediante ventilazione artificiale - longitudinale (estiva) e trasversale (invernale)	x	
Ispezione quotidiana degli impianti; manutenzione ordinaria (e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	x	

9.4 Certificazioni ambientali riconosciute

Per l'impianto non sono mai state richieste, in quanto previste, altre certificazioni ambientali.

9.5 MTD che il gestore adotta o intende adottare

Oltre alle tecniche sopradescritte nella tabella del punto 9.3, nell' allevamento in esame vengono messe in atto anche gli accorgimenti descritti nella sottostante tabella, a buona ragione considerati MTD in quanto finalizzati, nello spirito delle "Linee Guida per gli allevamenti", alla riduzione delle emissioni, al contenimento energetico, al miglioramento delle condizioni benessere degli animali e della salubrità dell' ambiente di allevamento .

Descrizione	realizzata	Termine per l' adeguamento
Dotazione di mangiatoie antispreco in quantità adeguata al carico di allevamento	si	
Dotazione di lampade a fluorescenza	si	
Utilizzo di sistema di riscaldamento a gas GPL anziché gasolio	si	
Controllo quotidiano degli impianti; manutenzione ordinaria (e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	si	
Stoccaggio acque di lavaggio capannone in c.a.	no	Entro 12 mesi

9.6 Pratiche CBPA che il gestore adotta o intende adottare.

Vengono di seguito illustrate le pratiche del CBPA, adottate o da adottare nell' impianto IPPC in oggetto.

Descrizione	Già realizzata	In progetto
Stoccaggio impermeabilizzato delle lettiere	x	
Cumuli temporanei di campo posizionati lontano da case e da corsi d' acqua	x	
Utilizzo agronomico sulla base di un PUA		Al bisogno
Distribuzione ed interrimento immediato delle lettiere		Al bisogno
Tenuta di un registro di utilizzo degli effluenti		Entro 6 mesi dalla emanazione della specifica normativa regionale

Il professionista incaricato

dott. agr. Portolan Mario