



## **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 75.000.

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.

### La ragione Sociale dell' impianto :

**Az.agr. Nizzetto Tarcisio** p.iva **01327330930**  
**con sede legale in San Martino al Tagliamento, v. Valvasone, 20**  
**e sede operativa in San Martino al Tagliamento v. Valvasone.**

Il gestore dell' impianto è il sig. NIZZETTO TARCISIO , imprenditore agricolo a titolo principale c.f.: NZZ TCS 37B27 F838H  
nato a Nanto (VI) il 27/02/1937 e residente a San Martino al Tagliamento, v. Valvasone, 20

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 San Martino al Tagliamento ed è posizionato nell' area agricola a Sud Est di quest' ultimo centro abitato .

La **viabilità di accesso** all' allevamento è rappresentata dalla s.s. della Val d' Arzino a circa 1 km. dalla fine del centro abitato di Valvasone, in direzione Nord.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l' area dell' allevamento come zona omogenea E. 5.2 di interesse agricolo, non inserita in zonizzazione acustica e non servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell' allevamento è inserito in un contesto agricolo caratterizzato prevalentemente da prato e seminativo ed oramai in avanzato processo di urbanizzazione.

Sul lato Est dell' allevamento, ad una distanza < 100 metri si trova una zona commerciale –artigianale (D);

Sul lato Nord, anche in questo caso a distanza < 100 m., si riscontra una zona residenziale (B2) costituita in tempi non recentissimi per consentire ai proprietari degli edifici ex-rurali ivi presenti di essere svincolati dai vincoli edilizi caratteristici delle zone rurali.

Ad Ovest, nella stessa zona agricola E.5, si trova un altro allevamento avicolo.

A Sud prosegue la zona E.5 fino ai confini con il limitrofo Comune di Valvasone.

Non sono presenti nel raggio di 400 m. corsi d' acqua iscritti nel Registro delle Acque Pubbliche.

**Catastalmente** l' allevamento è rilevabile in Comune di S.Martino al Tagliamento al F. 11, mapp. 360 per una superficie complessiva di mq. 8.200.

## Dimensionamento planimetrico dell' impianto

L' allevamento è composto da n. 2 edifici ( unità A e B), a due piani, a loro volta suddivisi in due unità cadauno.

Per mantenere la concordanza con le denominazioni aziendali le singole unità saranno identificate come segue:

Capannone n. 1 (1 P unità A)	SUS	mq.	517		
Capannone n. 2 (1 P unità A)	SUS	mq.	500	SUA	mq. 1.030
Capannone n. 3 ( PT unità A)	SUS	mq.	500		
Capannone n. 4 ( PT unità A)	SUS	mq.	490	SUA	mq. 1.030
Capannone n. 5 ( PT unità B)	SUS	mq.	585		
Capannone n. 7 ( PT unità B)	SUS	mq.	614	SUA	mq. 1.247
Capannone n. 6 (1 P unità B)	SUS	mq.	618		
Capannone n. 8 ( 1P unità B)	SUS	mq.	614	SUA	mq. 1.247
		mq.	4.438	mq.	4.554

## 2- Cicli produttivi

### 2.1 Storia dell' impianto

L' allevamento è stato realizzato negli anni 65-68, in un' unica soluzione pertanto le caratteristiche costruttive, come pure quelle dotazionali, sono identiche per tutte le unità:

- Colonne portanti sul perimetro ed a mezzeria di capannone con solaio intermedio tipo O.B. e copertura in tavelloni e tegola sostenuti da travatura in c.a. precompresso. ;
- Pavimentazione in cemento liscia;
- Muratura in blocco di cemento ;
- impiantistica presente:
  - l' impianto di riscaldamento, progettato e realizzato con riscaldamento a cappe ;
  - Impianto di alimentazione a tazza con trasporto a spirale;
  - Impianto di abbeverata a goccia con sistema di antispreco.
  - Impianto di raffrescamento estivo del tipo a nebulizzazione.
  - Finestratura a ghigliottina presente in ogni campata;
  - Movimentazione d' aria interna mediante ventilatori mobili.

Trattasi di soluzioni adottate con finalità di assicurare valide condizioni di benessere dei soggetti allevati, con risultati riscontrabili sulle performances commerciali nonché sui risparmi di mangime ( migliori indici di conversione degli alimenti) e sul contenimento delle spese energetiche ( 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 039 PN 038.

### 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 45 -52 giorni ed è a sua volta suddivisibile in fase pulcinaia (circa 14 gg. , fase di accrescimento (circa gg. 32) 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 75, cui corrisponde l' effettiva esecuzione di 5 cicli/ anno.

### **2.3 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 silos di vetroresina in dotazione a ciascuna unità di allevamento (della capacità di 12 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 spirale 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 e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in 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 5-6 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, vesciche, zoccoletti, ecc. ).

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.

### **b.2) gas GPL**

Il riscaldamento è a cappa radiante alimentata da gas GPL.

Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale, e stoccato in un bombolone a servizio di tutto l' allevamento.

### **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 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, 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** Ogni capannone è provvisto di n. 4 linee di abbeveratoi del tipo " a goccia" , antispreco( BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

2) **Impianto alimentazione** Ogni capannone è provvisto di n. 2 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", a bordo reverso antispreco ( BAT), caricate dalla tramoggia di testata con funzionamento discontinuo.

### **3) Impianto ventilazione**

Nell' impianto esiste unicamente l' impianto di movimentazione d' aria costituito da agitatori mobili della portata di 36.000 mc/h.( = 1 HP) in quantità di n. 4 per reparto nei settori dei piani terra e di n. 3 per reparto nei settori del primo piano.

Per quanto concerne la finestratura, in ogni settore essa consta di n. 18 finestre per lato ( m. 1.50 x 0.65), ausiliate dal cupolini nei piani superiori.

L' apertura e la chiusura delle finestre è manuale.

### **4) Impianto di riscaldamento**

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "a cappa radiante". Per ogni unità produttiva ne vengono posizionate due file da sette cappe cadauna.

## **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 GPL

Il controllo dei consumi evidenzia la sostanziale differenza tra il totale dei consumi energetici indicati nelle "Linee Guida" alla voce *consumi energetici per gli allevamenti avicoli* e quelli realizzati dall' allevamento in esame, riferiti all' anno 2006 ( sostanzialmente nella media dell' ultimo quinquennio) : questi ultimi sono si pongono infatti abbondantemente sotto quelli stimati nelle LG.

La motivazione a quanto sopra va riferita sicutramente alla conformazione strutturale dell' impianto ( n. 2 piani sovrapposti) nonché alla produzione di polli "leggeri". Per quanto inerente la composizione dei sopradescritti consumi energetici:

- quello di **riscaldamento** si posiziona sotto il valore minimo indicato nelle linee guida ( per effetto dei sistemi di coibentazione adottati, dall' uso di sistemi di riscaldamento razionali ed efficienti e dalla circostanza di un' annata assolutamente mite /calda sotto il profilo climatico );
- Quello **elettrico** risulta per contro molto elevato ed è dovuto alla buona dotazione di ventilatori, necessari soprattutto per il periodo estivo . Ne derivano consumi assolutamente più importanti di quelli indicati nelle “ linee guida”.

## 4- Prelievo idrico

### 4.1 caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di pozzo artesiano posizionato sul lato Est della unità A in corrispondenza dell' atrio del magazzino centrale.

### 4.2 descrizione dei consumi

Il 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 della capacità di mc 2.00 per settore collegata al sistema di distribuzione idrica.

## 5- Emissioni

### 5.1 in atmosfera

Le emissioni in atmosfera si riferiscono ai seguenti inquinanti :

- |                     |  |
|---------------------|--|
| 1) NH <sub>3</sub>  | sistema di riferimento utilizzato : Linee guida cat. IPPC 6.6                    |
| 2) CH <sub>4</sub>  | sistema di riferimento utilizzato : Linee guida cat. IPPC 6.6                    |
| 3) N <sub>2</sub> O | sistema di riferimento utilizzato: Manuale dei fattori di emissione ANPA CTN-ACE |
| 4) Polveri          | dati non disponibili   |

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

- ai locali di allevamento
- agli stoccaggi degli effluenti
- all' attività di spandimento agronomico

Le fonti di riferimento, come sopra specificato, sono state differenti, in funzione della disponibilità di documentazione ufficiale specifica.

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

- a) Le emissioni provenienti dai **locali di allevamento** dell' impianto IPPC in oggetto sono di tipo diffuso ed avvengono a mezzo della ventilazione.
- b) Le emissioni provenienti dagli **stoccaggi degli effluenti** sono relative alle attività di carico/scarico degli stoccaggi .
- c) Per quanto concerne le attività di **spandimento agronomico** non vengono realizzate dall' azienda in esame che cede tale prodotto ad azienda di compostaggio.

I sistemi di abbattimento delle emissioni **già in essere** per l' attività in esame sono i seguenti:

- a) locali di allevamento : adeguata coibentazione ( BAT);  
utilizzo di abbeveratoi antigocciolamento ( BAT);  
utilizzo di mangiatoie antispreco (BAT);  
ispezione quotidiana degli impianti.
- b) stoccaggio : platea di stoccaggio in c.a. ( capannoni)
- c) sistemi di applicazione al suolo : distribuzione ed interrimento immediato (BAT)

## 5.2 Scarichi idrici

Gli scarichi dell' allevamento in oggetto sono riconducibili a

- scarichi di tipo civile derivanti dai servizi igienico-sanitari;
- scarichi inerenti le acque di lavaggio dei capannoni e delle attrezzature.

In riferimento agli scarichi di tipo civile, il trattamento viene effettuato come segue:

Acque bianche → condensagrassi → perdente /dispersione diffusa

Acque nere → Imhoff → perdente /dispersione diffusa

Per quanto concerne i lavaggi, finalizzati alla rimozione delle polveri su soffitti e pareti laterali, nonché al lavaggio dei pavimenti, vengono effettuati a capannone libero da lettiera con getto di idropulitrice ad alta pressione. Non è previsto l' uso di disinfettanti.

Da ultimo si procede al lavaggio dell' attrezzatura e del pavimento.

Trattasi di acque caratterizzate da modestissimo carico di N, che vengono convogliate, settore per settore di allevamento, in virtù della pendenza del pavimento ed a mezzo di appositi scarichi, ad un primo sado di sedimentazione e successivamente inviate ad un pozzo perdente per la dispersione al suolo .

## 5.3 Emissioni sonore

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

- attività dell' impianto di ventilazione ( 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 tipologia dei soggetti allevati ( polli da carne), le condizioni di allevamento (penombra) e la giovane età per la macellazione ( 50 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 "lettieria integrata".

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

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 caso di riutilizzo della stessa lettiera per due cicli di allevamento consecutivi, essa viene ordinariamente asportata alla fine di ogni ciclo e ceduta ad impianto di compostaggio ovvero ad aziende agricole locali per l' utilizzo agronomico .

Qualora utilizzate a fini agronomici l' utilizzo delle lettiere avverrà secondo un Piano di Utilizzazione Agronomica al momento in fase di predisposizione.

## 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 <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
	Uso di abbondante lettiera	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
	Dotazione di abbeveratoi antispreco	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
	Utilizzo di mangimi con formulazione “ a fasi”	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
	Sistema di ventilazione artificiale con ausilio di estrattori a parete	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O PM 10	<b>x</b>	
b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiera su platea impermeabilizzata ( capannone); cessione a centro di compostaggio	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
c) Spandimento agronomico	Interramento delle lettiera entro 12 ore dalla distribuzione	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	
	Gestione effluenti secondo un PUA	NH <sub>3</sub> – N <sub>2</sub> O	<b>x</b>	

Per quanto concerne le **emissioni in acqua**, l’ impianto non è interessato da tale tipo di emissione in quanto non convoglia acque in corsi d’ acqua superficiali. 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 apposite barriere vegetale di contorno al perimetro dell' allevamento 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 <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	
	Ottimizzazione utilizzo dell' azoto alimentare ( → minor contenuto in N negli effluenti).	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	
	Lavaggio dei ricoveri con acque a pressione ( → riduzione effluente)	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	
b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiera su platea impermeabilizzata	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	
	Realizzazione vasca di raccolta e stoccaggio delle acque reflue di lavaggio per l' utilizzo agronomico	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>		<b>x</b>
c) Spandimento agronomico	Utilizzo delle lettiera secondo un piano agronomico	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	
	Interramento delle lettiera entro 12 ore dalla distribuzione	NH <sub>3</sub> - NO <sub>2</sub>	<b>x</b>	

## 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)	<b>x</b>	

	Alimentazione ed abbeveraggio razionato, in combinazione con l'adozione di adeguato programma di illuminazione dei ricoveri	<b>x</b>	
	Vaccinazioni preventive	<b>x</b>	
	Rigoroso rispetto delle norme di igiene di allevamento	<b>x</b>	

**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**

La valutazione complessiva dei consumi energetici evidenzia consumi rientranti nei limiti di riferimento precisati nelle LG.

Nell' impianto in esame non vengono utilizzati rifiuti per il recupero energetico. Viene per contro destinata tutta la produzione di effluenti di allevamento alla produzione di compost ovvero all' utilizzo agronomico.

**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.

<b>Descrizione MTD prevista nelle LG</b>	<b>Già realizzata</b>	<b>In progetto</b>
Coibentazione ottimale dei capannoni di allevamento (pavimento,soffittatura,tamponamenti laterali e di testata )	<b>x</b>	
Piani di razionamento formulati per fasi, con mangimi a ridotto tenore di proteina e di fosforo, addizionati di aminoacidi e di fitina	<b>x</b>	
Utilizzo di abbondante lettiera su tutta la superficie dell' allevamento e manutenzione della stessa durante il ciclo di allevamento	<b>x</b>	
Dotazione di abbeveratoi a goccia con antigocciolamento in quantità adeguata al carico di allevamento	<b>x</b>	
Ottimizzazione della ventilazione dei ricoveri mediante ventilazione artificiale	<b>x</b>	
Incorporazione al suolo delle lettiere utilizzate a fini agronomici entro 12 ore dalla distribuzione	<b>x</b>	

Ispezione quotidiana degli impianti; manutenzione ordinaria ( e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	<b>x</b>	
--	----------	--

#### 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	<b>si</b>	
Controllo quotidiano degli impianti; manutenzione ordinaria ( e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	<b>si</b>	
Raccolta e stoccaggio acque di lavaggio capannone	<b>no</b>	<b>Entro 12 mesi</b>

#### 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	<b>x</b>	
Cumuli temporanei di campo posizionati lontano da case e da corsi d' acqua	<b>x</b>	
Utilizzo agronomico sulla base di un PUA	<b>x</b>	<b>In fase di predisposizione</b>
Distribuzione ed interrimento immediato delle lettiere	<b>x</b>	
Tenuta di un registro di utilizzo degli effluenti	<b>x</b>	

Il professionista incaricato

dott. agr. Portolan Mario