

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 101.884.

L'impianto è sito in Comune di Polcenigo, ed è dislocato in due limitrofe località: loc. Grave e loc.Cial de Silan (PN)

La ragione Sociale dell' allevamento :

Az.agr. Della Valentina Angelo

p.iva 01121550931

con sede legale in Polcenigo, Via Pradarin 5/A

e sede operativa in Polcenigo, loc. Grave e loc. Cial de Silan Valvasone loc. Grava .

Il gestore dell' impianto è il sig. **Della Valentina Angelo** imprenditore agricolo professionale
c.f.: **DLLNGL56R09G780L**

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

L' allevamento contraddistinto con cod. PN AIA 47 è dotato di Autorizzazione integrata ambientale (Decreto del Direttore del competente servizio n.1565 del 28/04/2011 e s.m.i.).

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

L' allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici A.A.S. n. 5 "Friuli Occidentale" con codice IT 031 PN 078 .

Autorizzazioni richieste con l' istanza di rinnovo di AIA.

A) Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

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

Inquadramento urbanistico- territoriale dell' impianto

Sotto il profilo **territoriale** l' impianto si trova in Provincia di Pordenone, Comune di Polcenigo è posizionato nell' area agricola a Sud- Est di tale centro abitato.

La **viabilità di accesso** all' allevamento è rappresentata dalla Via Ruiat diramantesi dalla SP10 all' altezza della ZI di Polcenigo . Di qui dapprima si perviene all' allevamento (Cap. 1) di località Grave e, poco avanti, all' allevamento di Cial de Silan (n. 2 capannoni) .

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l' area dell' allevamento come zona omogenea E. 6 di interesse agricolo, 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 da prati e seminativi.

A distanza di circa m. 100 si trova la linea ferroviaria Sacile -Gemona . Oltre la ferrovia si trova il letto del torrente Artugna ad una distanza di circa m. 250.

Sotto il profilo ambientale il medesimo lotto edificatorio

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

Al momento attuale il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente L' allevamento è rilevabile in Comune di Polcenigo al F. 21, mapp.1089 (Cap 1) e mapp.le 347 (cap 2 e 3).

Dimensionamento planimetrico dell'impianto

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

Capannone n. 1	SUS mq.	1.656	SUA mq.	1.722 (comprensivo zona servizi)
Capannone n. 2	SUS mq.	1.344	SUA mq.	1.393 (comprensivo zona servizi)
Capannone n. 3	SUS mq.	1.344	SUA mq.	1.393 (comprensivo zona servizi)
Sommano:	SUS mq.	4.344	SUA mq.	4.509

Nel sito sono altresì presenti

- il magazzino deposito macchine ed attrezzi aziendali, realizzato davanti ai capannoni 2 e 3 (m. 9x m.15= mq 135) ;
- il deposito coperto della concimaia di (m. 16 x m.16= mq.256).

Ne deriva una **superficie coperta totale di allevamenti e pertinenze** di mq. (4.509+135+256) = **mq 4.900.**

Cicli produttivi

Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali riferiscono di un numero di capi accasati di circa 70.000/ciclo se solo broilers maschi, ovvero di 85.000/88.000 capi nel caso di pulcini sessati (70% maschi).

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

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

SUS (mq.)	peso medio broilers (kg)	peso ammissibile con deroga D.L.vo 181/2010 (kg/mq)	capi accasabili (n.)
4.344	1,6	39	105.885

e si attesta in 105.885 capi/ciclo.

3.3 processo di allevamento

a) ciclo di allevamento

I pulcini vengono accasati tenuti divisi i maschi dalle femmine.

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

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

b) fase del carico

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

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

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

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

In riepilogo, alcuni dati tecnici :

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

Il peso medio unitario finale è,

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

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

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

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

Modalità di pulizia

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

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

a.2) asporto della lettiera;

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

a.4) pulizia del pavimento con motoscopa;

a.5) lavaggio del pavimento ;

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

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

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

Reflui prodotti e loro gestione

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

a) Lettiera integrata :

mc/anno 1.006

b) Acque reflue di allevamento

mc/anno 64

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	105.885
lettiera di fine ciclo	t.	146
equivalente di volumi/ciclo	mc.	224
produzione annua lettiera integrata	t.	656
	mc.	1.006
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	64

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

c) Acque reflue assimilate alle domestiche

mc/anno 10

Modalità di gestione delle lettiera

La lettiera, nel caso in esame è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene stoccata in apposito magazzino aziendale dal quale viene prelevata in occasione della preparazione delle pulcinaie. A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita alla concimaia congruamente dimensionata ai fini del rispetto del periodo di stoccaggio.

Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue, raccolte a mezzo di pozzetti perimetrali ai capannoni vengono fatte confluire in vasca esterna chiusa ed interrata rispettivamente di capacità pari a mc.10 (per i cap. 2 e 3); di mc. 8 (cap 1) (= totale stock mc 18) ed assicurano uno stoccaggio di > 90 gg.. Il loro utilizzo avviene per l' irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali .

Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

La acque reflue assimilate alle domestiche vengono rispettivamente raccolte

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

Le vasche vengono svuotate con periodicità annuale da impresa di autoespurgo.

Caratteristiche chimiche della lettiera

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

numero capi (perequato a 4,5 cicli)	n.	105.885	
		unitario	totale
Calcolo dell' Azoto			
azoto escreto	kg	0,380	40.236
emissioni da allevamento	kg	0,093	9.847
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	1.694
emissioni da movimentazione	kg	0,020	2.118
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	26.577
Produzione complessiva di lettiera	t/anno		656
concentrazione in N delle lettiera	kg/t	40,51	

Nell'azienda in esame la lettiera di allevamento viene trasferita ad impianto di valorizzazione energetica della biomassa fatto salvo il quantitativo di due cicli , che vengono utilizzati dall' azienda in esame secondo un PUA.

Materie prime, accessorie ed ausiliarie

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

a) materie prime :

a.1) pulcini

Trattasi di animali vivi, provenienti dalla schiusa in incubatoio di uova fecondate. Essi possono essere consegnati misti (pulcini maschi e femmine insieme) ovvero sessati (pulcini-maschi ovvero pulcini-femmina) per consentire di poterli allevare e vendere in momenti distinti pur accasandoli nello stesso ambiente.

I pulcini vengono trasferiti dall' incubatoio all' allevamento entro le prime 24 ore dalla schiusa. Tempi superiori sono determinanti per condizionare le performances fisiologiche dei pulcini (disidratazione) incidendo significativamente sulla conseguente produzione di scarti e mortalità.

a.2) mangimi

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

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

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

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

a.3) acqua

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

Nel caso in esame l' acqua viene rifornita da pozzo artesiano e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in addolcitore, cloratore e deposito aziendale .

b) materie accessorie

b.1) truciolo

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

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

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

b.2) Gas

Il riscaldamento viene effettuato con cappe calde alimentate a Gas GPL acquistato da fornitori locali e stoccato in 2 bomboloni da lt 5.000 (uno per centro di allevamento).

b.3) Energia elettrica

L' azienda in oggetto non produce energia elettrica.

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

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

c) materie ausiliarie

Trattasi di prodotti quali medicinali, vaccini (qualora utilizzati) e disinfettanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

L' azienda non dispone di armadietto sanitario .

Al momento attuale , si annota, è sospeso ogni piano vaccinale

Al proposito si evidenzia che l' azienda ha provveduto all' installazione dell' **arco di disinfezione** posizionato all' ingresso del sedime dei 2 capannoni di allevamento e composto da un arco in tubo di acciaio inox avente diam. 1" e relative colonnine di sostegno .

L' arco è installato su piazzola in c.a, spessore cm. 20 con doppia rete elettrosaldata, realizzata con doppia pendenza verso la mezzeria del manufatto stesso per raccogliere l' eventuale percolazione in una doccia centrale collegata con pozzetto a tenuta 0.60 x0.60 x 1.00).

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

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

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 abbeveratoi del tipo " a goccia" con antispreco(BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

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

2) **Impianto alimentazione**

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

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**

L' azienda è in fase di trasformazione della tipologia di ventilazione sulle unità n. 2 e 3 passando da quella "naturale con movimentatori interni" a quella "longitudinale".

In questa fattispecie ogni unità è dotata di

- n. 7 ventilatori posizionati sulla testata distale delle unità di allevamento pescanti aria dalla presa d' aria costituita dalla porzione mobile della finestratura laterale realizzata in corrispondenza delle prime 9 campate posizionate sulla testata opposta .

Per contro nell' unità di allevamento n. 1 la ventilazione resta quella di tipo "naturale con movimentatori interni" con 10 movimentatori d' aria + cupolino.

Con finalità di emergenza, tutta la finestratura laterale può essere aperta in manuale con meccanismo azionato da motoriduttore.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

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

L' inserimento e la gradazione della velocità dei ventilatori sono automatici .

4) **Impianto di riscaldamento**

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "a cappa calda " con alimentazione a GPL .

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

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

Energia

Energia consumata

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

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

Energia prodotta

Fatto salvo l'intervento occasionale del Gruppo elettrogeno, l' impianto non è provvisto di impianti di generazione di energia.

Prelievo idrico

Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di pozzo posizionato all' ingresso del sedime dell' allevamento.

Descrizione e quantificazione dei consumi

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

Emissioni

Emissioni in atmosfera

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Emissioni odorigene

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Emissioni in acqua o al suolo

L'impianto non genera emissioni dirette al suolo.

Emissioni sonore

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Rifiuti e carcasse animali

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

2) Rifiuti da imballaggio contenenti sostanze pericolose o contaminati dalle stesse.
Detti prodotti vengono stoccati in apposito locale (STOCK 1), in stalli differenziati e quindi ritirati da azienda specializzata,

3) Mortalità dei capi allevati

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

Lo stoccaggio della mortalità avviene in apposita cella frigo (STOCK 2) che viene svuotata alla fine di ogni ciclo da ditta autorizzata.

Spandimento agronomico

Nel caso in esame le lettiere vengono cedute ad un impianto di trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici fatto salvo il fabbisogno di concimazione diretto che viene gestito secondo un PUA .

Al medesimo impianto vengono altresì trasferite le acque reflue dell' allevamento qualora non utilizzate in azienda per l' irrigazione di soccorso.

Relazione di riferimento

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

Il professionista incaricato

dott. agr. Portolan Mario