



## INDICE

|   |   |
|---|---|
| GENERALITÀ DELL'IMPIANTO IPPC .....   | 3 |
| 1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI RINNOVO DI AIA.....              | 3 |
| 2. INQUADRAMENTO URBANISTICO- TERRITORIALE DELL' IMPIANTO.....                | 3 |
| 2.1. DIMENSIONAMENTO PLANIMETRICO DELL' IMPIANTO .....                        | 3 |
| 3. CICLI PRODUTTIVI .....   | 4 |
| 3.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA .....  | 4 |
| 3.2. LA POTENZIALITÀ PRODUTTIVA (= N. MAX CAPI ACCASABILI/CICLO) .....        | 4 |
| 3.3. PROCESSO DI ALLEVAMENTO .....  | 4 |
| 3.4. MODALITÀ DI PULIZIA .....  | 5 |
| 3.5. REFLUI PRODOTTI E LORO GESTIONE .....                                    | 5 |
| 3.6. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE .....                                | 5 |
| 3.7. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE .....                            | 5 |
| 3.8. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE ..... | 5 |
| 3.9. CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA .....                            | 6 |
| 3.10. MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE.....                            | 6 |
| 3.11. SISTEMI DI VENTILAZIONE ED ALTRA IMPIANTISTICA.....                     | 7 |
| 3.11.1. <i>Impianto abbeverata</i> .....                                      | 7 |
| 3.11.2. <i>Impianto alimentazione</i> .....                                   | 7 |
| 3.11.3. <i>Impianto ventilazione</i> .....                                    | 7 |
| 4. ENERGIA .....  | 7 |
| 4.1. ENERGIA CONSUMATA .....  | 7 |
| 5. PRELIEVO IDRICO .....  | 8 |
| 5.1. DESCRIZIONE E QUANTIFICAZIONE DEI CONSUMI.....                           | 8 |
| 6. EMISSIONI .....  | 8 |
| 6.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA .....   | 8 |
| 6.2. EMISSIONI ODORIGENE .....  | 8 |
| 6.3. EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO.....                                       | 8 |
| 6.4. EMISSIONI SONORE .....   | 8 |
| 7. GESTIONE DI RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI .....                               | 8 |
| 8. SPANDIMENTO AGRONOMICO.....  | 9 |
| 9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO .....   | 9 |

## SCHEDE

## Generalità dell'impianto IPPC

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

Il gestore dell'impianto è la società **Az.agr. Truant Armando di Sbrizzi Maria Giovanna & C. s.s.** avente ragione sociale

**Az.agr. Truant Armando di Sbrizzi Maria Giovanna & C. s.s., con sede in San Martino al Tagliamento (PN) via Maggiore, 28, p.iva 00370440935**

con caratteristiche di IAP,

rappresentata da **Truant Paolo**

c.f.: TRN PLA 77T16 I904G nato a Splilimbergo il 16/12/1977 e residente a San Martino al Tagliamento, via Maggiore, 28.

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

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

A) Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

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

### 2. Inquadramento urbanistico- territoriale dell'impianto

Sotto il profilo **territoriale** l'impianto si trova in Provincia di Pordenone.

Comune di San Martino al Tagliamento, fraz. Postoncicco, località Braida.

La **viabilità di accesso** all'allevamento è rappresentata da una laterale – Nord della strada comunale denominata via Maggiore che collega il centro del paese di San Martino al Tagliamento con la frazione di Postoncicco. Detta diramazione si trova ad un centinaio di metri dall' innesto della sopraccitata strada principale comunale con la strada provinciale della Val d' Arzino.

Detta laterale, denominata via Braida, inizialmente classificata anch'essa come strada comunale fino alle ultime abitazioni, diventa poi strada vicinale che va ad esaurirsi nella pertinenza dell'allevamento.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica detta area come zona omogenea E. 5.2. 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 da seminativi, impianti viticoli e frutticoli.

Esso è posizionato immediatamente a Nord del centro abitato di Postoncicco ad una distanza di circa 400 metri dalle zone residenziali (Zone B1).

Non esistono altri abitati nelle posizioni Est, Ovest e Nord dell'allevamento.

A circa 400 m dall'insediamento, immediatamente a lato della Strada Provinciale della Val d'Arzino, scorre la Roggia dei Molini iscritta al Registro Nazionale delle Acque Pubbliche.

Al confine Sud del lotto urbanistico dell'insediamento si trova una diramazione principale del Consorzio Idraulico Cellina Meduna. Trattasi di canalizzazione artificiale ad esclusivo scopo irriguo.

Il fondo su cui insistono i capannoni è gravato da servitù di elettrodotto relativa al passaggio della linea Udine Ovest – Cordignano (380.000 V).

Il sito non appartiene ad aree protette.

**Catastalmente** l'area dell'allevamento è rilevabile in Comune di San Martino al Tagliamento al F. 3, mapp.126, 289, 288, 246, 124, 273 e 274 della superficie complessiva di mq. 38.540.

#### 2.1. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

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

|                |               |  |
|----------------|---------------|--|
| Capannone n. 1 | SUS mq. 1.638 | SUA mq. 1.801 (comprensivo di tettoia e loc. generatore) |
| Capannone n. 2 | SUS mq. 1.638 | SUA mq. 1.680(comprensivo di zona servizi)               |
| Capannone n. 3 | SUS mq. 1.386 | SUA mq. 1.431(comprensivo di zona servizi)               |
| Capannone n. 4 | SUS mq. 1.386 | SUA mq. 1.431(comprensivo di zona servizi)               |
| Sommario:      | SUS mq. 6.048 | SUA mq. 6.343  |

L'allevamento è dotato di concimaia realizzata quale platea di c.a. con spalle di contenimento in moduli prefabbricati di c.a.v. dell'altezza di m. 2,70.

### 3. Cicli produttivi

#### Potenzialità produttiva (= n. max capi accasabili/ciclo)

| SUS (mq.) | peso medio broilers ( kg) | peso ammissibile con deroga D.L.vo 181/2010 ( kg/mq) | capi accasabili ( n. ) |
|-----------|---------------------------|--|------------------------|
| 6.048     | 1,6                       | 39   | 147.420                |

Le comunicazioni annuali dell'ultimo quinquennio riferiscono di un numero di capi accasati ricompreso prevalentemente nel range 125.000-130.000, prevalentemente broilers sessati (50% maschi,50% femmine) gestiti con sistema di sfoltimenti progressivi.

#### 3.1. Processo di allevamento

##### a) ciclo di allevamento

I pulcini vengono accasati tenuti divisi i maschi dalle femmine.

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

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

##### b) fase del carico

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

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

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

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

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

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

In riepilogo, alcuni dati tecnici:

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

Il peso medio unitario finale è,

di kg 1,5 –1,7 ( età 36 giorni circa ) nel caso di allevamento di sole femmine;

di kg 2,3-2,6 kg sconsigliata la presenza del 50% di femmine e 50% di maschi ( età 48-50 gg) ;

di kg. 3,3–3,6 (età giorni 55-60), nel caso di allevamento di broilers maschi.

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

1° periodo 0-14 gg;

2° periodo da 15 gg- fino a 3 gg prima della macellazione;

3° periodo pre-macellazione.

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

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

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

### 3.2. Modalità di pulizia

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

- a.1.) tramite gli appositi verricelli vengono sollevate a soffitto le linee dell'impianto di abbeverata e dell'impianto di alimentazione (quest'ultimo previo svuotamento del mangime residuo ancora presente nelle tazze);
- a.2) asporto della lettiera;
- a.3) lavaggio a secco di pareti e soffitto con apposito atomizzatore ad aria ;
- a.4) pulizia del pavimento con motoscopa;
- a.5) lavaggio del pavimento;
- a.5) a capannone asciutto, disinfezione ambiente con atomizzatore e distribuzione del nuovo strato di truciolo;
- a.6) riposizionamento a terra degli impianti di abbeverata e di alimentazione (quest'ultimo adattato in altezza alle esigenze dimensionali dei pulcini) coadiuvati da abbeveratoi e mangiatoie supplementari specifici per la fase di "pulcinaia".
- a.8) attivazione dell'impianto di riscaldamento a creare una temperatura ambiente di 28-30 gradi C.

### 3.3. Reflui prodotti e loro gestione

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

|                                    |                      |
|------------------------------------|----------------------|
| <b>Lettieria integrata</b>         | <b>mc/anno 1.400</b> |
| <b>Acque reflue di allevamento</b> | <b>mc/anno 88</b>    |

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

|   |                   |
|---|-------------------|
| <b>a) Acque reflue assimilate alle domestiche</b> | <b>mc/anno 80</b> |
|---|-------------------|

### 3.4. Modalità di gestione delle lettiera

La lettiera, nel caso in esame, è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene stoccata nel deposito aziendale posizionato in testa al capannone 1 dal quale viene prelevata in occasione della preparazione delle pulcinaie.

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ai fondi interessati dall'utilizzo agronomico ovvero all'impianto di biomassa per le quantità non utilizzabili agronomicamente.

### 3.5. Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue vengono utilizzate a fini agronomici per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali ovvero cedute ad impianto di biomassa secondo la normativa vigente.

### 3.6. Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

Le acque reflue assimilate alle domestiche vengono rispettivamente raccolte:

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

Le acque della condensagrassi vengono recapitate alla vasca Imhoff. Di qui l'effluente viene indirizzato alla dispersione diffusa.

### **3.7. Caratteristiche chimiche della lettiera**

La quantificazione dell'azoto (utile ai fini agronomici), nella sua previsione di potenzialità definitiva, viene effettuata in riferimento al fattore di emissione "ammoniaca", sulla scorta dei dati disponibili nelle LG-MTD allevamenti e nell'Al. I al DM 07/04/2006.

Tale quantità di N si renderà disponibile nell' utilizzo agronomico secondo un Piano di Utilizzazione Agronomica predisposto dall' azienda nel quale si prevede l'utilizzo di lettiera per la quantità necessaria per i fabbisogni aziendali e la cessione ad impianto di biomassa della quota residua tale tipologia di utilizzo.

### **3.8. 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 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.

**Nell'impianto in esame, il carico potenziale di pulcini ammonta a 147.420 capi/ ciclo.**

##### **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 (n. 2 per unità produttiva).

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.

L'acqua viene fornita da pozzo; il prelievo idrico è in corso di autorizzazione in sanatoria con pratica PN/IPD3692/1. Prima della distribuzione in allevamento vengono osservati i passaggi previsti in addolcitore, cloratore e deposito.

#### **b) materie accessorie**

##### **b.1) truciolo**

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

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

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

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

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

Tutti i capannoni di allevamento utilizzano il sistema di riscaldamento a cappa radiante alimentata da gas GPL.

Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale, e stoccato in due bomboloni interrati a servizio di una coppia di capannoni cadauno allevamento.

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

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

### **b.3) Energia elettrica**

Le forniture vengono effettuate dall' Ente Fornitore Nazionale (ENEL) mediante allacciamento a cabina di trasformazione posizionata sul fondo aziendale in corrispondenza del primo capannone.

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.

L'azienda in oggetto è dotata di impianto fotovoltaico posizionato sulla falda Est del capannone n. 1: kWp 99. L'impianto è altresì provvisto di proprio gruppo elettrogeno di emergenza.

### **c) materie ausiliarie**

Trattasi di prodotti quali medicinali, vaccini (qualora previsti nel piano sanitario aziendale in coerenza con gli stati sanitari dei riproduttori conferenti uova all' incubatoio) e disinfettanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

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

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

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

## **3.9. Sistemi di ventilazione ed altra impiantistica**

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

### **3.9.1. Impianto abbeverata**

L'impianto di abbeverata è costituito da abbeveratoi del tipo "a goccia" con antispreco (BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Detto impianto è previsto in tutti i capannoni in 4 linee.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

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

### **3.9.2. 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.

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.

### **3.9.3. Impianto ventilazione**

Il sistema di ventilazione attualmente installato su tutti i capannoni è di tipo longitudinale

Il funzionamento della ventilazione è discontinuo ed a progressione scalare, regolato da una centralina elettronica che riceve informazioni da una sonda posizionata in mezzeria al capannone rilevante temperatura ed umidità ambientale.

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.

## **4. Energia**

### **4.1. Energia consumata**

Nel valutare il consumo di energia si tengono a riferimento le comunicazioni annuali dell'azienda. Evidentemente i valori vengono rapportati all' effettivo numero dei capi allevati.

L'impianto è provvisto di impianti di generazione di energia costituito da impianto fotovoltaico posizionato nell'anno 2012 potenza 99kWp

Per quanto si riferisce al consumo di GPL  
Punte di consumo: 570 lt/gg durante i cicli invernali.  
Stoccaggi: n. 2 cisterne interrato.

## 5. Prelievo idrico

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante pescaggio di acqua da pozzo esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 1.  
Per le attività di pulizia viene utilizzata anche l'acqua del Consorzio irriguo Cellina Meduna.

### 5.1. Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sullo stato di fatto dell'allevamento (capi 124.030).

Totale consumo annuo previsto: mc. 4.980

Il fabbisogno medio è di mc/gg 13.6

Il fabbisogno di punta (fine ciclo di allevamento durante il periodo estivo) è di mc/gg 24,8.

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

## 6. Emissioni

### 6.1. Emissioni in atmosfera

La determinazione delle emissioni in atmosfera viene quantificata attraverso l'applicativo BAT-TOOL del CRPA. Il prospetto riassuntivo si riporta in calce alla relazione.

### 6.2. Emissioni odorigene

Il quadro emissivo relativo al numero di capi accasati nella massima potenzialità (n.175.134) viene calcolato sulla base di due fonti bibliografiche:

- Fattore emissivo di cui allo studio della dott.ssa Laura Valli pubblicato nel 2013 "*Emissioni di odori dagli allevamenti zootecnici, CRPA, 2013*" e pari a **0,147 UO\*s<sup>-1</sup>\*capo<sup>-1</sup>** relativo al sistema di ventilazione artificiale con controllo automatico;
- Fattore emissivo di cui al documento della Commissione Europea "*Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Intensive Rearing of Poultry or Pigs*", 2017, pari a **0,12 UO\*s<sup>-1</sup>\*capo<sup>-1</sup>**

Ad oggi non sono mai state segnalate problematiche di natura olfattiva.

### 6.3. Emissioni in acqua o al suolo

Trattasi di emissioni relative al trattamento delle acque reflue assimilate alle domestiche. Vedi capitolo 3.7.

### 6.4. Emissioni sonore

Il Comune di San Martino al Tagliamento non ha approvato il PCCA. Pertanto, i limiti di riferimento per la valutazione di impatto acustico fanno riferimento al DMPC 1° marzo 1991 E DPCM 14 novembre 1997.

## 7. Gestione di rifiuti e carcasse animali

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

1) Rifiuti da imballaggio. Prevalentemente:

Cod. CER 15 01 01-02-04-05-06-07 (non pericolosi);

Cod. CER 15 01 10\* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;

Cod. CER 18 02 02\*- Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (contenitori dei vaccini, utilizzo solo in caso di necessità).

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

2) Mortalità dei capi allevati

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

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

### **8. Spandimento agronomico**

Nel caso in esame le lettiere vengono cedute ad impianto di trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici.

La comunicazione è stata acclarata al competente servizio in data 13.04.2018.

### **9. Relazione di riferimento**

La verifica di sussistenza per la presentazione della relazione di riferimento viene redatta in base alle linee guida ARPA FVG.

San Giorgio della Richinvelda, 21.10.2020

Il professionista incaricato  
dott. agr. Portolan Mario

