

Sommario

1. Premessa.....	3
2. Generalità dell'impianto IPPC.....	3
2.1. Inquadramento urbanistico-territoriale dell'impianto.....	3
2.2. Dimensionamento planimetrico dell'impianto.....	4
3. Cicli produttivi.....	5
3.1. Storia dell'impianto.....	5
3.2. L'organizzazione produttiva.....	6
3.3. Materie prime, accessorie ed ausiliarie.....	7
3.4. L'organizzazione dotazionale.....	9
4. Energia.....	10
5. Prelievo idrico.....	10
5.1. Caratteristiche dei prelievi.....	10
5.2. Descrizione e quantificazione dei consumi.....	10
6. Emissioni.....	11
6.1. Emissioni in atmosfera.....	11
6.2. Scarichi idrici.....	12
6.3. Emissioni sonore.....	12
6.4. Effluenti di allevamento.....	13
6.4.1. Caratteristiche fisiche della lettiera esausta di allevamento.....	13
6.4.2. Caratteristiche delle acque reflue.....	13
6.4.3. Quantificazione della produzione degli effluenti e loro gestione.....	13
6.4.4. Caratteristiche chimiche degli effluenti ai fini dell'utilizzo agronomico.....	13
6.5. Mortalità di allevamento.....	14
6.5.1. Descrizione, quantificazione e gestione.....	14
6.6. Altri rifiuti.....	14
6.6.1. Descrizione, quantificazione e gestione.....	14
7. Sistemi di abbattimento e contenimento.....	14
7.1. Emissioni in atmosfera.....	14
7.2. Emissioni sonore.....	15
7.3. Emissioni al suolo.....	15
7.4. Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio.....	15
8. Bonifiche ambientali (non pertinente).....	16
9. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante (non pertinente).....	16
10. Valutazione integrata dell'inquinamento.....	16
10.1. Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale.....	16
10.2. Valutazione complessiva dei consumi energetici.....	16
10.3. Tecniche adottate o da adottare per la prevenzione dell'inquinamento.....	16
10.4. Certificazioni ambientali riconosciute.....	17
10.5. MTD che il gestore adotta o intende adottare.....	17
10.6. Pratiche CBPA che il gestore adotta o intende adottare.....	17

1. Premessa

L'attività avicola dell'allevamento di polli da carne di cui trattasi iniziò negli anni '90.

Nell'anno 2013 è stata presentata istanza di AIA ai sensi del D.Lgs 152/2006, art. 29 - ter.

Detta istanza è stata recepita con il Decreto 1029 del 03/06/2014 cod. STINQ – UD/AIA/108, successivamente modificato con il Decreto n. 491 del 31/03/2015.

1. Allo stato di fatto l'insediamento di cui trattasi risulta autorizzato per una capienza pari a posti pollame n. 81.000 realizzata su una SUS pari a mq. 3.660 risultante da n. 3 capannoni di allevamento di caratteristiche tipologico-funzionali diverse.

La possibilità di usufruire di ulteriori spazi del lotto edificatorio aziendale porta ad una nuova progettazione della strutturazione produttiva aziendale nella quale è prevista:

- 1) la realizzazione di n. 3 nuove unità di allevamento;
- 2) la dismissione del capannone aziendale contraddistinto con il n. 1 (da destinare a magazzino/deposito scorte);
- 3) la ristrutturazione del capannone n. 2 per ragguagliarlo sotto il profilo tecnico- funzionale agli altri capannoni.

per una SUS definitiva di mq. 7.399.

Ne consegue che la potenzialità dell'allevamento, nella previsione definitiva di allevamento del pollo sessato e nelle previsioni di rispetto della normativa in materia di benessere degli animali, consente una potenzialità di accasamento pari a circa 183.000 capi/ciclo (a differenza di quelli originariamente autorizzati, pari a n. 81.000 capi/ciclo).

La differenza ammonta a $(183.000 - 81.000) = + 102.000$ posti pollo.

A fini autorizzativi AIA trattasi di modifica sostanziale per la quale viene preliminarmente prevista la sottoposizione del progetto alla VIA.

2. 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 **finale, in termini di posti – pollo perequati con l'allevamento di pulcini-femmina** è pari a posti **183.000 circa, consistenza in riferimento alla quale verranno impostate tutte le previsioni di emissione oggetto della presente relazione tecnica.**

In quanto modifica superante la soglia numerica prevista nell'All. VIII al D.lgs. 152/2006 (punto 6.6, lettera a), l'impianto è dunque tenuto all'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Proprietario e Gestore dell'impianto è il sig. Del Zotto Giuseppe, titolare della omonima ditta contraddistinta da ragione sociale:

Az. agr. Del Zotto Giuseppe

C.F DLZGPP56T21L686T

p.iva 01927540300,

- sede in via degli Emigranti,30 loc. Romans, Varmo
- sede operativa: loc. Comunai, Varmo

2.1. Inquadramento urbanistico-territoriale dell'impianto

Sotto il profilo **territoriale** il sito si trova in Provincia di Udine, Comune di Varmo ed è posizionato nell'area agricola immediatamente a Sud – Est di quest'ultimo centro abitato.

Catastalmente l'allevamento è rilevabile in Comune di Varmo al F. 19 mapp. 38-65-71-93-94-95-134-271-272-307-308.

L'**accesso** all'allevamento avviene dalla SP 95 detta Ferrata (Udine-Portogruaro) poco oltre (direzione NE) l'incrocio di quest'ultima con la SP 93.

Sotto il profilo urbanistico il vigente PRGC come classifica l'area dell'allevamento come zona omogenea E.6 caratterizzata da specifico PAC denominato "Az.agr. Del Zotto".

L'area è inserita in zonizzazione acustica come Classe II.

La medesima area non è servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell'allevamento è inserito in un contesto agricolo caratterizzato da seminativi, prati ed aree piantumate a pioppeto, impianti viticoli e frutticoli.

Il sito è interamente circoscritto da strade. Rispettivamente:

Sul lato Nord – Ovest dalla SP 95 (distanza m. 180);

Sul lato Sud dalla SP 93 (distanza m. 250);

Sul lato Sud Est da strada locale di collegamento della località Cornazzai con Romans di Varmo (distanza > m. 100).

Ad una distanza di circa 3 km. (direzione E) fluisce il fiume Stella.

A Nord, ad una distanza > 200, sopravento rispetto all'allevamento di cui trattasi, è presente un insediamento rurale dotato di impianto di sfruttamento energetico di biomasse.

A Sud – Est si trova il PIP di Rivignano (distanza > m. 750);

A Sud - Ovest si localizza il centro abitato di Cornazzai (distanza > m. 850);

Ad Est si incontra il capoluogo Varmo (distanza > m.1.700);

A Nord si trova la frazione di Roveredo di Varmo (distanza >m. 1.000).

Le zone residenziali sono tutte discoste > 500m.

Al momento attuale il sito non appartiene ad aree protette.

Non esistono sul fondo vincoli paesaggistici.

Non esistono i vincoli geologici/idrogeologici.

Tutti i fondi sopra descritti sono detenuti dal titolare dell'azienda agricola a **titolo di proprietà**.

2.2. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

La superficie coperta relativa all'impianto IPPC in oggetto, nelle sue configurazioni attuale (Schema A) e finale (Schema B), viene rappresentato come di seguito descritto:

Schema A) configurazione attuale

	Superficie Coperta	(SUS) mq.	densità netta iniziale (capi/mq)	capi allevati (n.)
1) Stato di fatto				
cap. 1	1.042	1.013	20,00	20.260
cap. 2	1.247	1.236	22,00	27.192
cap. 3	1.451	1.411	24,00	33.864
totale stato di fatto	3.741	3.660	(*)	81.316

(*) arrotondato in AIA a capi 81.000.

Schema B) configurazione finale

	Superficie Coperta (SUA)	(SUS) mq.	densità netta iniziale (capi/mq)	capi accasabili (n.)
1) Da totale stato di fatto				
cap. 1	dismesso da uso zootecnico			
cap. 2	1.247	1.236	24,50	29.606
cap. 3	1.451	1.411	24,50	34.270
da totale stato di fatto	2.698	2.647		63.876
2) Da stato di progetto				
cap. 4 (pronta realizzazione)	1.675	1.584	24,50	39.708
cap. 5 (pronta realizzazione)	1.675	1.584	24,50	39.708
cap. 6 (futura realizzazione)	1.675	1.584	24,50	39.708
totale stato di progetto	5.025	4.752		119.124
Totale azienda	7.723	7.399	(*)	183.000

(*) arrotondato in AIA a capi 183.000.

Come indicato in premessa, il capannone n. 1 verrà utilizzato quale magazzino- deposito scorte dell'allevamento.

3. Cicli produttivi

3.1. Storia dell'impianto

Gli immobili esistenti furono realizzati rispettivamente con

- C.E. n. 102/92 del 23/10/1992 (capannone n. 1),
- C.E. n. 13/97 del 13/03/1997 (capannone n. 2),
- P.C P/36/08 del 18/09/2008 (capannone n. 3),

La realizzazione dei tre fabbricati esistenti avvenne in momenti successivi e per tale motivo, ai fini produttivi, risaltano i limiti legati alle caratteristiche costruttive e dotazionali che li rendono tra loro dissimili.

A tal punto, nell' intervento di progetto viene valutato

- come modello da replicare, la tipologia di cui al capannone n. 3;
- come recuperabile a fini produttivi, il capannone n. 2 previa sostituzione del manto di copertura in fibrocemento amianto con pannellatura in monopanel e adozione di ventilazione longitudinale in vece della ventilazione naturale coadiuvata dalla movimentazione interna,
- come non più convenientemente utilizzabile a fini di allevamento il capannone n.1.

Tanto premesso, nella sua strutturazione finale a seguito dell'intervento di progetto, l'azienda sarà caratterizzata da edifici costituiti da:

- Struttura metallica poggiate su fondazione continua in c.a.;
- Pavimentazione in cemento finita ad industriale;
- Tamponamenti laterali in pannello coibentato tipo monopanel;
- Copertura con pannello coibentato sp. 8 cm;
- impiantistica utilizzata, correlata all'evoluzione tecnologica:

l'impianto di riscaldamento, progettato e realizzato con bruciatori esterni alimentati a GPL;

finestratura continua con scopo aerante ed illuminante con incassate le finestrelle a flap per la ventilazione invernale;

Impianto di ventilazione longitudinale con presa d' aria da aperture di testata dotate di cooling;

Impianto di alimentazione a tazza con trasporto a mezzo spirale;

Impianto di abbeverata a goccia con sistema di antispreco;

Trattasi di soluzioni adottate con finalità di assicurare le maggiori condizioni di benessere dei soggetti allevati, con risultati immediatamente riscontrabili sulle performances commerciali nonché sui risparmi di mangime

(migliori indici di conversione degli alimenti) nonché sul contenimento delle spese energetiche (minori consumi unitari per l'ottenimento delle medesime produzioni).

3.2. 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) preparazione dell'allevamento per l'accasamento del nuovo ciclo.

In tale fase l'allevamento viene preparato per ricevere il nuovo gruppo di pulcini da allevare. L'operatività consta nell'asporto delle lettiere 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) pulizia del pavimento mediante spazzamento;

a.4) lavaggio con impianto ad alta pressione delle pareti, del soffitto e dell'attrezzatura nonché del pavimento;

a.5) disinfezione pareti, soffitto e pavimento con apposito atomizzatore portatile.

a.6) a capannone asciutto, distribuzione del nuovo strato di truciolo vergine;

a.7) 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".

b) ciclo di allevamento.

Questa fase si riferisce specificatamente al periodo in cui è costante la presenza di capi in allevamento. Essa dura circa 55/60 giorni ed è a sua volta suddivisibile in fase pulcinaia (circa 10 gg.), fase accrescimento (circa gg. 42) e fase carico (circa gg. 3-5).

I pulcini arrivano con automezzi climatizzati direttamente dall'incubatoio, sistemati in appositi contenitori in plastica rigida (cassette) caricate su carrelli mobili in acciaio. Dall'automezzo i carrelli vengono trasferiti nel capannone, opportunamente già riscaldato. Molto rapidamente si procede allo scarico dei pulcini dalle cassette che a loro volta vengono immediatamente riposizionate sui carrelli per essere riportate all'automezzo di consegna.

I pulcini vengono lasciati liberi a tutto capannone, eventualmente divisi da rete metallica posizionata trasversalmente all'asse maggiore del capannone qualora, per esigenze di commercializzazione, sia richiesta la separazione tra i soggetti maschi e le 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, che perdureranno per tutto il resto del ciclo (temperatura esterna permettendo). 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 della precisa ed accurata gestione dell'ambiente di allevamento.

b) fase del carico

Si riferisce precisamente alle attività di trasferimento dei capi commercialmente maturi al macello.

Nel caso in esame, stante le caratteristiche gestionali verificabili negli ultimi periodi di operatività dell'impianto,

- qualora l'accasamento avesse riguardato tutte femmine: in questo caso all'età di 36-38 giorni (p.m kg. 1,550 – 1,600) viene caricato il 50% dei capi mentre la restante parte sarà caricata al peso di kg. 2,200-2,300;
- qualora l'accasamento si riferisse al 50% maschi ed al 50% femmine: in tal caso all'età di 36-38 giorni (p.m kg. 1,550 – 1,600) si caricano le femmine mentre il carico dei maschi viene riferito all'età di gg. 52-55 (peso di kg. 2,800-3,200);

Esigenze di mercato permettendo, in quanto momenti di maggiore o minore richiesta al consumo inevitabilmente modificano gli originari programmi.

I carichi vengono generalmente 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 (in prevalenza alle prime ore del mattino).

I soggetti possono essere caricati sull'automezzo allo scopo preposto con l'ausilio di una macchina detta "caricapolli" che, tramite un caricatore mobile dotato di nastro trasportatore, porta i capi su un ripiano orizzontale, all'altezza delle gabbie (allo scopo scaricate dal camion con trattore attrezzato di forza e posizionate, sempre incastellate, nell'allevamento), per essere definitivamente ingabbiati. Detti castelli di gabbie, una volta riempiti, vengono riposizionati sull'autotreno.

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, l'intervallo di tempo intercorrente è normalmente pari a giorni 75, cui corrisponde l'esecuzione di max. 5 cicli/ anno.

Per quanto non attuato, va rilevato che sussiste sempre la possibilità di allevamento esclusivo di polli maschi. In tal caso la vendita verrebbe effettuata al peso medio di kg. 3.2 –3.5 (età giorni 55-56).

La mortalità media dell'allevamento del pollo da carne 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).

Sotto il profilo dell'attività dell'allevatore, la sua presenza in allevamento risulta necessaria per alcune ore al giorno per capannone nei primissimi giorni del ciclo (fase pulcinaia), per poi ricondursi ad almeno due passaggi/giorno per il controllo del perfetto funzionamento di impianti ed attrezzature, nonché per la raccolta-asporto dei soggetti morti e gli indispensabili interventi di manutenzione della lettiera (che va conservata in condizioni da poter esplicitare la sua funzione adsorbente mediante interventi di fresatura per romperne la crosta superficiale).

3.3. Materie prime, accessorie ed ausiliarie

Nella prospettiva di un utilizzo normale dell'impianto di allevamento (n. 4,5-5 cicli anno), non essendo possibile tenere a riferimento i valori desumibili dall'attuale gestione, si fa riferimento ad una stima desunta da gestioni ordinarie praticate in allevamenti della medesima dimensione. Detta stima viene opportunamente tarata e correlata alla dotazione ed alle capacità gestionali effettive dell'impresa in analisi.

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.

Nella previsione operativa di gestione unitaria delle due unità produttive, il numero massimo di posti pollo all' accasamento corrisponde a 183.000 capi/ciclo (pulcini femmina) cui corrispondono circa 823.500 capi anno (4,5 cicli).

a.2) mangimi

L' alimentazione viene somministrata sotto forma di mangimi composti integrati, pellettati e sbriciolati (BAT 11) prodotti da 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 pre-macellazione (BAT 3).

La produzione industriale degli alimenti consente inoltre di integrare le formulazioni di base con aggiunte aminoacidiche (BAT 3), con fitasi e con fosforo inorganico altamente digeribile (BAT 4), pur garantendo allo stesso tempo la perfetta ed omogenea miscelazione della massa.

Codesti interventi 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 oltre che ridurre le emissioni in atmosfera.

La previsione di consumo futura è di circa t. 3.716 / anno.

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 11), 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 spirale funzionante anch'essa su input di un sensore posizionato sull'ultima tazza delle singole linee (BAT 10).

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 fornita dal pubblico acquedotto.

La previsione di consumo futura pertinente l'attività zootecnica è di circa mc.6.759/ anno (valore stimato, comprensivo anche del fabbisogno idrico di altre attività aziendali correlate all'attività di allevamento).

b) materie accessorie

b.1) truciolo/ paglia

Costituisce il "letto" dell'allevamento. Tale materiale, truciolo di legno dolce in scaglia (BAT 11) frammisto a modeste quantità di segatura, è un sottoprodotto della lavorazione del legno vergine e viene acquistato, sfuso, da azienda produttrice.

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.

Nel caso della paglia trattasi di paglia di orzo prodotta in loco.

Tali materiali di lettiera vengono uniformemente distribuiti nei capannoni di allevamento una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione, in uno strato di 5-6 cm. di altezza.

Le caratteristiche fisiche del prodotto (prevalentemente scaglie o steli sfibrati) 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, vesciche, zoccolotti, ecc.).

Il consumo medio annuo di truciolo/paglia viene stimato pari a circa mc. 1.700/anno (complessive t. 140/anno).

b.2) gas GPL

I capannoni di allevamento saranno riscaldati per il tramite di termoconvettori alimentati a GPL, posizionati sulla parete laterale in numero di 5 per capannone.

Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale e stoccato in 3 bomboloni.

Le caratteristiche standard del prodotto:

Massa Volumetrica Media Kg/dm³ 0.51

P.C.I kcal/ mc 21.954

Il consumo annuo medio stimato ammonta a l. 110.000.

b.3) energia elettrica

L'azienda in oggetto non produce energia elettrica (fatto salvo l'intervento del generatore d'emergenza). Le forniture vengono attualmente effettuate da ENEL mediante allacciamento alla rete mediante cabina a palo posizionata ai limiti della proprietà.

L'impianto è dotato di Gruppo Elettrogeno (70 kWh) per l'emergenza.

Il consumo medio annuo si stima in 95.000 kWh.

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.

Medicinali e vaccini vengono acquistati dietro presentazione di ricetta veterinaria a seconda del fabbisogno: non esiste infatti in azienda l'armadietto sanitario per le scorte medicinali in quanto vengono utilizzati immediatamente dopo la consegna.

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

Il consumo annuo ammonterà rispettivamente a circa 55 kg anno di disinfettanti in polvere diluibile e kg. 15 di derattizzanti.

Resta estremamente variabile, in funzione delle esigenze di prevenzione sanitaria, il consumo annuo di vaccini e di medicinali destinato ad essere modificato per l'incremento dei capi accasati per attestarsi, (circa dosi 540.000/ ciclo qualora effettuati 3 interventi) e di medicinali (stima kg 230 /anno di specialità veterinaria).

3.4. L'organizzazione dotazionale

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

a) impianto abbeverata (tutti)

Ogni capannone è provvisto di n. 4 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", antispreco (BAT 5), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

A ogni fine-ciclo, in occasione delle relative pulizie, l'impianto viene sottoposto a verifica, disincrostamento ed eventuale manutenzione straordinaria.

b) Impianto alimentazione (tutti)

Ogni capannone è provvisto di n. 2 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", a bordo riverso antispreco, 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.

A ogni fine-ciclo, in occasione delle relative operazioni di pulizia, l'impianto viene completamente "ripassato" a verifica della sua integrità funzionale.

c) Impianto ventilazione

Il sistema di ventilazione adottato è di tipo trasversale realizzato come segue:

Cap.2: n. 12 ventilatori (m. 1.40 x m. 1.40 da 36.000 mc/h cadauno)

Cap. da 3 a 6: n. 16 ventilatori (m. 1.40 x m. 1.40 da 36.000 mc/h cadauno)

I ventilatori sono posizionati sulla testata distale dei capannoni e pescano l'aria dalle aperture poste sulle fiancate laterali delle testate prossimali (posizionate all'altezza di circa 70 cm. dalla quota del pavimento) dotate di impianto di raffrescamento in circuito di inumidimento chiuso. La gestione della ventilazione avviene mediante apposita centralina.

Il controllo del funzionamento della ventilazione è quotidiano.

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

d) Impianto di riscaldamento

L'allevamento è dotato di sistema di riscaldamento del tipo a ventilconvezione, realizzato a mezzo di bruciatori alimentati da GPL insufflanti aria calda nell'ambiente. Detti bruciatori sono installati sulla parete esterna dei capannoni in n. complessivo di 5 per unità di allevamento.

Il funzionamento è discontinuo, regolato da sonde di rilevazione della temperatura.

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

4. Energia

L'approvvigionamento –stoccaggio e consumi di energia saranno rispettivamente i seguenti:

- a) Energia elettrica: Fornitura da parte di ENEL
Consumi annui (stima): 95.000 kWh
Punte di consumo: 310 kWh/gg nei cicli estivi (stima).
- b) Gas GPL: fornitura da parte di ditta locale a mezzo di autocisterna;
Consumi annui (stima): 1.110.000;
Punte di consumo: 250 lt/gg durante i cicli invernali.
Stoccaggi: n. 3 bomboloni da lt. 5.000.

La sottostante tabella evidenzia la congruenza tra il totale dei consumi energetici indicati nelle "Linee Guida 12 gen 2004" alla voce consumi energetici per gli allevamenti avicoli e quelli ipotizzati in realizzo dall'intero allevamento in esame: questi ultimi sono pari a 12,20 Wh/capo/gg. e si pongono subito al di sotto dei livelli minimi di quelli stimati nelle precitate Linee Guida (13,5 Wh/capo/gg).

Per quanto inerente la composizione dei sopradescritti consumi energetici:

- Quello di **riscaldamento** si attesta sotto il valore minimo indicato nelle linee guida (per effetto dei sistemi di coibentazione adottati nonché dall'uso di sistemi di riscaldamento razionali ed efficienti);
- Quello **elettrico** risulta per contro più elevato ed è dovuto alla buona dotazione di ventilatori, necessari soprattutto per il periodo estivo. Ne derivano comunque consumi allineati con quelli previsti nelle "linee guida".

5. Prelievo idrico

5.1. Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante prelievo da pozzo autorizzato dal competente Servizio Regionale SCRIUD/5360/RIC/5798.

5.2. Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è stimato ed è proporzionato per soddisfare i seguenti nuovi fabbisogni:

- abbeverata: mc/anno 6.449 (stima);
- lavaggi impianti attrezzature mc.240;
- usi igienico-sanitari (domestico-assimilabili): mc/anno 70

Totale consumo (stima): mc.6.759 circa

Il fabbisogno medio è di mc/gg 22.

Il fabbisogno di punta dell'allevamento (al max di carne presente) è di mc/gg 26,50.

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.

Nel caso in esame il consumo di idrico di abbeverata sarà verosimilmente pari a mc. 6.449 (risultato ottenibile con l'utilizzo di impiantistica antispreco).

6. Emissioni

6.1. Emissioni n atmosfera

Le emissioni in atmosfera si riferiscono ai seguenti inquinanti:

- 1) NH₃ sistema di riferimento utilizzato: Linee guida cat. IPPC 6.6
- 2) CH₄ sistema di riferimento utilizzato: Linee guida cat. IPPC 6.6
- 3) N₂O sistema di riferimento utilizzato: manuale dei fattori di emissione ANPA CTN-ACE.
- 4) Polveri dati non disponibili.

Per il calcolo si tiene per valida la densità iniziale di allevamento che si realizzerà con accasamenti pari a 183.000/ciclo, considerato che all'età di 35-40 giorni viene portato al macello il 50% dei capi (femmine).

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

- a) ai locali di allevamento;
- b) agli stoccaggi degli effluenti.

Non viene presa in considerazione l'attività di spandimento agronomico in quanto non effettuata. Nel caso in esame infatti l'allevatore cede le lettiera ad impianto di biomassa. L'allevamento non è dotato di concimaia aziendale in quanto il prodotto viene regolarmente ceduto alla fine di ogni ciclo.

Quadro complessivo e di confronto con il sistema di riferimento:

	Riferimento (t/anno)	Attuale (t/anno)	
Ammoniaca (t/anno)	23,60	9,946	-57,9 %
Protossido N (t/anno)	5,12	1,025	-80,0 %
Metano (t/anno)	14,27	2,85	-80,0 %
Polveri	n.d.	13,13	n.d.

Si puntualizza che 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 di estrattori d'aria a parete;
- b) Le emissioni provenienti dagli **stoccaggi degli effluenti** sono relative alle attività di carico/scarico della lettiera integrata sugli automezzi di trasporto.
- c) Per quanto concerne le attività di **spandimento agronomico** esse non sono considerate in quanto le lettiera vengono inviate ad impianto di trattamento di biomassa a fini energetici.

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

- a) locali di allevamento: adeguata coibentazione;
 - uso di abbondante lettiera (truciolo a scaglie)
 - utilizzo di abbeveratoi antigocciolamento;
 - ispezione quotidiana degli impianti.
- b) tecniche nutrizionali: attuazione di programmi di alimentazione con almeno 3 fasi;
 - alimentazione a ridotto tenore proteico e integrazione con aminoacidi di sintesi;
 - alimentazione a ridotto tenore di fosforo ed addizione di fitasi;
 - integrazione della dieta con altri additivi.
- c) Stoccaggio: Area di manovra gestione effluenti in c.a. (piazzi di carico);
 - Cessione effluenti ad impianto di biomassa alla fine di ogni ciclo.
- d) sistemi di applicazione al suolo: non pertinente

- e) buone pratiche di allevamento: informazione e formazione del personale;
 - registrazione dei consumi di energia e dei materiali di consumo;
 - adozione di programma per le manutenzioni ordinarie e straordinarie.
- f) Riduzione dei consumi d'acqua: pulizia di ambienti ed attrezzature con acqua ad alta pressione; controllo quotidiano e riparazione in caso di perdite, di rubinetti, abbeveratoi e raccordi; isolamento delle tubazioni fuori terra.
- g) Riduzione dei consumi energetici (termici ed elettrici) controllo e calibrazione frequente dei sensori termici:
 - separazione netta tra gli spazi riscaldati e quelli a temperatura ambiente;
 - ottimizzazione della ventilazione invernale;
 - pulizia frequente dei ventilatori e delle loro protezioni;
 - adozione di programmi luce;
 - utilizzo di lampade a fluorescenza.
- h) informazione e formazione del personale;
 - registrazione dei consumi di energia e dei materiali di consumo;
 - adozione di programma per le manutenzioni ordinarie e straordinarie.

6.2. Scarichi idrici

Gli scarichi dell'allevamento in oggetto sono riconducibili a

- a) scarichi di tipo civile derivanti dai locali adibiti servizi igienico-sanitari ed assimilati alle acque reflue domestiche;
- b) scarichi inerenti le acque di lavaggio dei capannoni e delle attrezzature costituenti effluenti di allevamento e di seguito descritti al paragrafo 5.4.2.

La rispettiva quantificazione è la seguente:

per acque di tipo civile: mc/anno 70;

per le acque di lavaggio: mc/anno 109,80.

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

Acque bianche → condensagrassi → vasca a tenuta a svuotamento periodico

Acque nere → Imhoff → vasca a tenuta a svuotamento periodico.

Per quanto attiene alla pulizia delle unità di allevamento, a lettiera asportata il capannone viene spazzato. Si prosegue quindi con i lavaggi di soffitti e pareti laterali che vengono effettuati con getto di acqua ad alta pressione (BAT 5). Non è previsto l'uso di disinfettanti.

Da ultimo si procede al lavaggio dell'attrezzatura ed alla finitura della pulizia del pavimento: trattasi di acque caratterizzate da modestissimo carico di N, che vengono convogliate, per effetto della pendenza del pavimento, a pozzetti di raccolta esterni al capannone.

Tali acque saranno utilizzate per l'irrigazione di soccorso del prato arborato.

I piazzali di manovra antistanti i portoni di carico, vengono regolarmente spazzati a secco.

6.3. Emissioni sonore

L'impianto non produce emissioni sonore tali da superare i limiti normativi; a tal fine è stata effettuata una valutazione di impatto acustico dell'attività; le sorgenti sonore sono così identificabili:

- attività degli impianti (discontinua e reversibile), ivi compreso quello di ventilazione, quando funzionante.
- movimentazione degli autotreni deputati al trasporto delle materie prime (diurno, discontinuo e reversibile);
- movimentazione degli autotreni per il 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 (< 60 gg) costituiscono le motivazioni per cui ordinariamente tale tipo di allevamento non è rilevante sotto il profilo dell'inquinamento acustico.

6.4. Effluenti di allevamento

Gli effluenti di allevamento si distinguono in lettiera esausta di fine ciclo ed acque reflue. Il riferimento tecnico normativo per la rispettiva quantificazione è rappresentato dal DM del 25/02/2016.

Le acque reflue che sono già descritte al precedente punto 5.2 lettera b).

6.4.1. Caratteristiche fisiche della lettiera esausta di allevamento

La lettiera di fine ciclo è di natura solida, caratterizzata da contenuto in s.s. variabile tra il 60 ed il 65%, comunemente denominata "lettiera integrata".

Trattasi di miscuglio di truciolo legno ovvero di paglia di cereali (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'innescare 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. La movimentazione (carico-scarico) della lettiera avviene con la pala meccanica.

6.4.2. Caratteristiche delle acque reflue

Trattasi delle acque di lavaggio di strutture, attrezzature ed impianti non mescolate ai liquami ovvero alle deiezioni.

6.4.3. Quantificazione della produzione degli effluenti e loro gestione

La massa di lettiera integrata prodotta dall'azienda ammonta annualmente a circa 1.135 t./anno.

Le acque reflue sono quantificabili in mc. 109,8/ anno.

La **lettiera** viene ordinariamente asportata alla fine di ogni ciclo e ceduta ad impianto di biomassa con trasporto effettuato a mezzo di autotreni allo scopo attrezzati ed autorizzati.

Al momento attuale è in fase di definizione la stipula di regolare contratto di cessione dell'effluente per la sua regolare tracciabilità.

Le **acque di lavaggio dei pavimenti e dell'attrezzatura** (pulizie sempre effettuate con idropulitrice ad acqua calda) vengono raccolte in apposite caditoie poste sulle fiancate delle unità produttive e di qui convogliate agli stoccaggi per la maturazione pre - spandimento agronomico, posizionati sulle testate dei capannoni.

Detti stoccaggi sono costituiti da vasche a tenuta interrate per una capacità complessiva di > 6 mc cadauna e sono dimensionati per il contenimento delle acque reflue per almeno 90 gg.

Le acque reflue vengono quindi utilizzate a scopo agronomico (irrigazione del prato alberato di contorno dell'allevamento).

6.4.4. Caratteristiche chimiche degli effluenti ai fini dell'utilizzo agronomico

Le **acque reflue** presentano ordinariamente un ridotto contenuto in N (gr 200-300 / mc) e per tale motivo il loro spargimento al suolo non assume valenza concimante ma esclusivamente irrigua.

Per quanto attiene alle **lettiere di fine ciclo**, seppur in assenza di interesse aziendale per il mancato utilizzo agronomico degli effluenti di allevamento, viene comunque valutata la produzione dell'Azoto utile ai fini agronomici. Questo dato potrà verosimilmente essere utilizzato dal gestore dell'impianto di biomassa per la successiva tipizzazione del digestato.

6.5. Mortalità di allevamento

6.5.1. Descrizione, quantificazione e gestione

La consistenza della 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.

La classificazione attribuisce alla mortalità il

Cod. CER 18 01 02* carcasce; → produzione annua (stima): kg 12.350

Detti prodotti vengono 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.

6.6. Altri rifiuti

6.6.1. Descrizione, quantificazione e gestione

Dall'attività di allevamento deriva anche la produzione di rifiuti da imballaggio ordinariamente contrassegnati da

Cod. CER 15 01 02 (imb. Plastica) → produzione stimata kg 60,00

Cod. CER 15 01 06 (imb. Mat. Misti) → produzione stimata kg 45,00

Cod. CER 15 01 07 (Imb. Vetro) → produzione stimata kg 15,00

Cod. CER 18.02.02* (contenitori vaccino) → produzione stimata kg 25,00

Ai sensi del DPR 254/03, All.I, p.4) l'utilizzo di vaccini spenti determina la produzione di rifiuti categoria 15.01.xx (al momento non quantificabile per la mancanza di utilizzo di tale tipo di vaccino).

I sopra elencati prodotti, qualora identificati nelle LG come rifiuti non pericolosi, vengono rispettivamente stoccati in appositi contenitori e quindi ritirati da azienda specializzata per essere conferiti all'impianto di recupero ovvero alla distruzione.

L'azienda agricola aderisce al servizio pubblico integrativo di raccolta rifiuti provenienti da attività agricole, in base all'accordo di programma per la gestione dei rifiuti agricoli promosso dalla Provincia di Udine, al fine della realizzazione di un sistema integrato di raccolta, trasporto e trattamento dei rifiuti prodotti dalle attività agricole ricadenti nel territorio provinciale. Grazie all'adesione al suddetto accordo di programma l'Azienda produttrice dei rifiuti non è obbligata alla tenuta del registro di carico e scarico e alla presentazione del MUD (Dichiarazione ambientale) per i rifiuti che vengono gestiti tramite il contratto con la Ditta preposta.

7. Sistemi di abbattimento e contenimento

7.1. Emissioni in atmosfera

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

- a) all'adozione di soluzioni strutturali – impiantistiche e dotazionali BAT;
- b) all'adozione di tecniche gestionali BAT finalizzate alla riduzione emissiva dai ricoveri e 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 ausilio di estrattori a parete	NH ₃ - N ₂ O PM 10	x	
b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiere su platea impermeabilizzata (pavimentazione capannoni)	NH ₃ - N ₂ O	x	
c) Spandimento agronomico	Non praticato	NH ₃ - N ₂ O	Non praticato	

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.

7.2. Emissioni sonore

Trattasi di emissioni del tutto insignificanti sotto il profilo dell'inquinamento acustico come già precisato al precedente punto 6.3. La stessa posizione dell'allevamento, in allontanamento rispetto a viabilità e locali zone antropizzate, contribuisce a rendere assolutamente ininfluyente, sotto tale aspetto, l'impianto.

7.3. 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 capannoni 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 (pavimentazione capannoni)	NH ₃ - NO ₂	x	
	Realizzazione vasca di raccolta e stoccaggio delle acque reflue di lavaggio per l'utilizzo agronomico	NH ₃ - NO ₂	x	
c) Spandimento agronomico	Lettiere di allevamento	NH ₃ - NO ₂	Non praticato	

7.4. Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio

Per quanto concerne la mortalità di allevamento e la produzione di rifiuti, 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 e conseguentemente il consumo di medicinali (e relativi contenitori/imballi):

tipologia di rifiuti	Soluzione BAT adottata	Già realizzata	In progetto
Mortalità (contenitori-imballi medicinali)	Dotazione di impianto di ventilazione artificiale	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	

8. Bonifiche ambientali (non pertinente)

9. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante (non pertinente)

10. Valutazione integrata dell'inquinamento

10.1. 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), risulta per tutti gli inquinanti inferiore alla soglia per la comunicazione della dichiarazione annuale E-PRTR.

10.2. Valutazione complessiva dei consumi energetici

La valutazione complessiva dei consumi energetici evidenzia la sostanziale congruità con i valori espressi dal sistema di riferimento, come dimostrato nella sottostante tabella:

tipologia di assorbimento	u.m.	totali allevamento	consumo / posto allevamento	sistema di rif.to (media valori linee guida)
a) energia				
energia elettrica	kW/anno	95.000	0,52	0,22
gasolio	kW/anno	-	-	6,02
GPL	kW/anno	717.687	3,92	
totale energia	kW/anno	812.687	4,44	6,24
b) acqua				
acqua abbeverata	mc/anno	6.449	0,035	n.d.
acqua lavaggio	mc/anno	240	0,001	n.d.
acqua in eccesso utilizzata per il recupero energetico	mc/anno	70	0,000	
totale acqua	mc/anno	6.759	0,037	

Nell'impianto in esame non vengono utilizzati rifiuti per il recupero energetico.

Viene per contro ceduta per lo sfruttamento energetico presso impianto di biomassa tutta la produzione di effluenti palabili dell'allevamento.

10.3. 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) → riduzione energia per il riscaldamento	x	
Piani di razionamento formulati per fasi, con mangimi a ridotto tenore di proteina e di fosforo, addizionati di aminoacidi e di fitina → maggior digeribilità => minor appesantimento della lettiera=> minor necessità di	x	

ventilazione		
Utilizzo di abbondante lettiera su tutta la superficie dell'allevamento e manutenzione della stessa durante il ciclo di allevamento → minori costi di riscaldamento nella fase pulcinaia ; minor necessità di ventilazione	x	
Dotazione di abbeveratoi a goccia con antigocciolamento in quantità adeguata al carico di allevamento → minori costi di ventilazione per la prevenzione del deterioramento della lettiera	x	
Ottimizzazione della ventilazione dei ricoveri mediante ventilazione artificiale → riduzione consumi energetici	x	
→ utilizzo a fini agronomici delle lettiera (non praticato)	Non praticato	
Ispezione quotidiana degli impianti; manutenzione ordinaria (e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo → ottimizzazione funzionalità => riduzione consumi energetici	x	

10.4. Certificazioni ambientali riconosciute

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

10.5. 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
	si		
Dotazione di mangiatoie antispreco in quantità adeguata al carico di allevamento	si		
Controllo quotidiano degli impianti; manutenzione ordinaria (e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	si		
Raccolta e stoccaggio acque di lavaggio capannone	si		

10.6. 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 lettiera (pavimentazione capannone)	x	
Cumuli temporanei di campo posizionati lontano da case e da corsi d' acqua	Non praticato	
Utilizzo agronomico sulla base di un PUA	Non praticato	
Distribuzione ed interrimento immediato delle lettiera	Non praticato	
Tenuta di un registro di cessione effluenti degli effluenti	x	

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario


 Portolan Mario