

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA

PROVINCIA DI UDINE

COMUNE DI BUTTRIO

AUTORIZZAZIONE AMBIENTALE INTEGRATA
(art. 5 D.Lgs. 59/2005)

Allegato n. 15

Sintesi non tecnica

Azienda Agricola All. Avicolo
Eros Cargnelutti

Sede Legale: Via Bonomelli n. 28
33050 CASTELLO DI PORPETTO (UD)

Sede Impianto: Strada Com. Braida
33042 CAMINO DI BUTTRIO (UD)
Tel. 0431/60006

Codice fiscale/P.Iva 02095550303

INDICE

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	
DELL'IMPIANTO IPPC.....	3
2. CICLI PRODUTTIVI.....	3
3. ENERGIA	5
4. PRELIEVO IDRICO	6
5. EMISSIONI	6
5.1 Emissioni in atmosfera.....	6
5.2 Emissioni in acqua.....	7
5.3 Emissioni sonore	7
5.4 Rifiuti e deiezioni animali	7
5.5 Suolo.....	7
6. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO.....	8
7. BONIFICHE AMBIENTALI	8
8. STABILIMENTO A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	8
9. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	8

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL' IMPIANTO IPPC

L'impianto è costituito da un allevamento di polli da carne (broilers) situato in comune di Buttrio, i fabbricati che compongono l'allevamento avicolo sono tre.

Dal punto di vista urbanistico gli immobili ricadono in zona dichiarata dal programma di fabbricazione del Comune di Buttrio come zona omogenea la quale individua parti del territorio ad uso agricolo e forestale che dovrà tendere ad un graduale sviluppo agricolo intensivo. Non sono presenti vincoli sull'area dell'insediamento.

Entro il raggio di 1 Km dal perimetro dell'impianto, considerato come raggio di ricaduta delle principali emissioni, troviamo i seguenti fabbricati:

Tipologia	Breve descrizione
Case di civile abitazione	Non insiste alcun fabbricato di civile abitazione entro i 500 m.
Fabbricati produttivi o di servizio	Non insiste alcun fabbricato produttivo entro i 500 m.
Nuclei o centri abitati	Non è presente alcun centro abitato ad una distanza superiore ai 100 m. e inferiore ai 500.

L'impianto appartiene al territorio comunale di Buttrio. I terreni aziendali non rientrano fra quelli ricadenti sotto le competenze del Consorzio di Bonifica della Bassa Friulana che sono stati riconosciuti vulnerabili da nitrati di origine agricola dalla Delibera della Giunta Regionale n. 2323 del 06/ 10/ 2006.

2. CICLI PRODUTTIVI

L'avvio delle opere di costruzione dei tre fabbricati è avvenuto nel 1987 (atto numero 80 del 30/10/1987).

Si tratta di strutture di allevamento dedicate all'allevamento del pollo da carne a terra su lettiera.

La lettiera costituita da paglia macinata e trucioli di legno occupa quasi l'intera superficie utile di allevamento e viene distribuita sul pavimento all'inizio del ciclo di allevamento prima dell'introduzione dei pulcini.

La capienza massima delle stalle può ospitare 75.000 polli per ciclo con p.v. medio di 1 kg. Attualmente sono allevati però 44.000 polli pesanti (p.v. medio di 1,5 kg). Si realizzano 4,5 cicli all'anno, ciascuno di essi è

intervallato da un minimo di 14 ad un massimo di 18 giorni, durante i quali dopo le pulizie e le disinfezioni si realizza il vuoto sanitario.

I pulcini vengono introdotti all'età di uno o due giorni di vita. Tutto l'allevamento viene fatto a terra su lettiera di paglia e trucioli di legno. La distribuzione del mangime e dell'acqua avviene attraverso attrezzature che automatizzano il processo.

In particolare gli abbeveratoi sono realizzati per ottenere il massimo contenimento degli sprechi di acqua (**BAT**) che andrebbero ad inumidire eccessivamente la lettiera aumentando i processi di fermentazione del substrato con conseguente peggioramento delle emissioni gassose (ammoniaca).

Grande attenzione viene impiegata per tenere asciutta il più possibile la lettiera, con una attenta regolazione della ventilazione e della climatizzazione ambientale interna ai capannoni di allevamento, utilizzando anche una attrezzatura mobile che permette il rimescolamento e l'aerazione della stessa lettiera.

L'alimentazione dei broilers viene fatta per fasi (**BAT**) e la formulazione del mangime, in un ciclo di allevamento, cambia quattro volte in relazione ai fabbisogni di accrescimento dei polli. In tale modo si possono utilizzare correttamente la somministrazione dell'energia e soprattutto delle proteine contenute nel mangime aumentando la loro efficienza di assorbimento e contenendo l'escrezione a fine digestione. Regolando il contenuto proteico della dieta si può ridurre il contenuto di azoto nelle feci e quindi tutte le emissioni conseguenti.

Nelle prime fasi di allevamento è necessario regolare attentamente la temperatura ambientale utilizzando le apparecchiature dette "matri artificiali" che riscaldano il microclima utile allo sviluppo dei pulcini.

Nei mesi invernali viene messo in funzione un impianto di riscaldamento a GPL per la regolazione termica degli ambienti di allevamento.

Il sistema di ventilazione dei tre capannoni viene regolato sia manualmente che automaticamente con apparecchi di rimescolamento interno, di immissione e di estrazione dell'aria e complessivamente ha una capacità di ricambio di 1.260.000 mc/ora come portata massima.

Nei mesi estivi viene utilizzato un impianto di raffrescamento, che utilizza per abbassare la temperatura dell'aria emessa, l'acqua del pozzo aziendale.

Le ispezioni sul funzionamento degli impianti e sulla loro regolazione sono quotidiane, giornalmente vengono controllate le condizioni di regolare crescita degli animali e la situazione sanitaria viene monitorata costantemente con il supporto dei servizi tecnici delle aziende che forniscono i fattori produttivi e la vigilanza dei Servizi Veterinari della ASL competente per territorio.

Con attenzione vengono raccolti gli animali morti che vengono conservati in un frigo congelatore per consegnarli a fine ciclo ad una azienda

specializzata per lo smaltimento sotto la sorveglianza dei Servizi Veterinari.

Alla fine di ogni ciclo produttivo gli animali vengono venduti, le operazioni di carico e di trasporto verso il macello vengono eseguite nel rispetto delle norme vigenti.

Le lettiere che vengono raccolte all'interno dei capannoni vengono conferite a fine ciclo ad una ditta produttrice di pollina. Alla fine dell'asportazione del materiale solido palabile segue la fase di pulizia prevalentemente a secco e di lavaggio utilizzando macchina idropulitrice con un consumo di acqua molto contenuto e disinfezione finale.

In tal modo l'azienda non produce liquami e quindi non ha la necessità di disporre di volumi di raccolta e di stoccaggio in quanto le acque di lavaggio asciugano all'interno dei ricoveri.

Le operazioni di vaccinazione e le eventuali terapie con farmaci vengono eseguite sotto il controllo stretto delle autorità veterinarie competenti.

I contenitori dei prodotti utilizzati, classificati come rifiuti pericolosi, vengono raccolti e conservati in azienda e consegnati a ditte autorizzate allo smaltimento di tali materiali.

In azienda vengono conservati sia i registri di stalla previsti dalla Legge sia il registro dei rifiuti pericolosi. I prodotti utilizzati nelle operazioni di disinfezione e pulizia sono autorizzati e registrati per tali operazioni.

L'azienda non produce altri rifiuti in quanto gli eventuali contenitori dei prodotti acquistati sono gestiti come vuoto a rendere.

Durante la gestione dell'allevamento le aree ed i piazzali esterni ai ricoveri non sono utilizzati per lo stoccaggio all'aperto dei lettimi o materiali pericolosi.

Le uniche attività che possono inquinare tali superfici sono le operazioni di trasporto degli animali, delle materie prime e degli effluenti palabili in ingresso ed in uscita dal centro aziendale.

3. ENERGIA

L'azienda ha bisogno di produrre calore negli ambienti di allevamento per il riscaldamento delle prime fasi di allevamento degli animali in particolare nella stagione invernale.

Per questa operazione viene utilizzato un impianto a combustione di GPL. Gli impianti a servizio dell'allevamento (illuminazione, ventilazione, raffrescamento, distribuzione acqua e mangimi, macchine per la pulizia, usi domestici e dei servizi) utilizzano invece la corrente elettrica tradizionale.

Il sistema di riscaldamento delle stalle è stato concepito e realizzato negli anni ottanta e quindi risulta inevitabilmente obsoleto. Tale tipologia di impianto comporta una minor efficienza termica e un dispendio

maggiore per mantenere ottimale la temperatura all'interno dei locali di allevamento. Inoltre l'imprenditore applica una tecnica di allevamento, soprattutto nei primi periodi, che porta a prolungare la fase di riscaldamento.

I consumi relativi alle utenze collegate alle stalle sono stati calcolati in base al totale di gas (GPL) acquistato per l'intera annata, senza tenere conto di possibili rimanenze.

Queste ultime tre considerazioni giustificano un consumo di energia termica per unità di animale stabulata pari a 1,82 kWh/capo calcolata su 44.000 polli pesanti. Tale parametro si riduce a 1,20 kWh/capo se consideriamo la presenza di un allevamento standard con 75.000 broilers del peso vivo medio di 1 kg.

4. PRELIEVO IDRICO

L'impianto utilizza l'acqua raccolta da un pozzo aziendale soprattutto per la necessità di abbeverare gli animali; questo consumo idrico rappresenta il volume maggiore dei consumi totali annui.

Per ordine di importanza poi abbiamo il consumo per il funzionamento di un impianto di raffrescamento dell'aria che viene utilizzato nella stagione estiva, in particolare nelle giornate più calde, i consumi dei servizi e domestici dei locali accessori e quelli utilizzati nelle operazioni di lavaggio delle superfici interne alla fine di ogni ciclo.

5. EMISSIONI

5.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera si realizzano quando la ventilazione naturale e/o artificiale portano all'esterno dei locali di allevamento l'aria interna sia per fornire agli animali condizioni di benessere ambientale sia per le funzioni di ricambio per il raffreddamento ambientale estivo.

La ventilazione interna ha anche una funzione importante di asciugatura delle lettiere.

Se queste fossero lasciate inumidire eccessivamente dalle deiezioni e dall'acqua comunque sprecata dagli abbeveratoi, aumenterebbero notevolmente l'emissione di ammoniaca che è un gas tossico per animali ed addetti e rappresenta la componente maggiore delle emissioni totali.

Per aumentare l'efficienza di asciugatura delle lettiere, regolarmente si opera meccanicamente per rivoltarle e renderle più permeabili all'aria.

Non si sono adottati finora sistemi di monitoraggio delle emissioni.

In atmosfera vengono emessi prodotti in forma gassosa e polverulenta, prodotti prevalentemente nella fase di allevamento. Le emissioni in fase di stoccaggio e spandimento non sono imputabili all'azienda in quanto la lettiera viene conferita a terzi a fine ciclo.

Per il contenimento delle emissioni gassose vengono prese le precauzioni nella gestione delle lettiere di allevamento, mantenendole aerate e asciutte.

Infine, per ridurre le emissioni relative alle polveri, seppur prodotte in quantità trascurabile, sono stati predisposti ventilatori di estrazione dotati di reti antipolvere.

5.2 Emissioni in acqua

Non vengono prodotte emissioni nei corpi idrici ed al suolo le sole emissioni realizzate sono costituite dalle utilizzazioni agronomiche dei reflui aziendali palabili sui terreni agricoli coltivati dall'azienda.

5.3 Emissioni sonore

Le attività di allevamento e di gestione aziendale non producono emissioni sonore rilevanti.

In ogni caso la distanza dell'impianto dalle civili abitazioni e dagli altri fabbricati produttivi o di servizio sono tali che non provocare disturbi sonori.

5.4 Rifiuti e deiezioni animali

I rifiuti che si originano dall'utilizzo di farmaci e di vaccini vengono conservati e smaltiti a norma di legge a mezzo di ditte specializzate, mentre gli animali morti vengono raccolti giornalmente rimangono a disposizione degli eventuali controlli delle autorità sanitarie ed a fine ciclo sono smaltiti da aziende specializzate.

5.5 Suolo

Non vengono distribuite sulla superficie agricola aziendale le deiezioni raccolte a fine ciclo quindi la presenza dell'allevamento zootecnico non influenza le caratteristiche del suolo.

6. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

La principale emissione ambientale dell'allevamento è rappresentata dall'ammoniaca che come gas proviene dalle feci animali e dalle lettiere che le raccolgono.

Come abbiamo già anticipato precedentemente le pratiche più importanti per il loro contenimento sono:

- l'alimentazione dei polli per fasi di crescita;
- il mantenimento di lettiere asciutte e ventilate durante le fasi di allevamento;

7. BONIFICHE AMBIENTALI

Non pertinente.

8. STABILIMENTO A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Non pertinente.

9. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Miglior Tecniche Disponibili adottate:

- Aggiornamento tecnico degli operatori;
- Registrazione dei consumi di energia e di materie prime del processo produttivo;
- Controllo costante e periodico degli impianti, delle condizioni di salute e di benessere degli animali allevati;
- Programma di manutenzione degli impianti e delle attrezzature per la distribuzione dei mangimi, dell'acqua e di tutte le apparecchiature per la regolazione delle temperature e dell'atmosfera interne agli impianti;
- Contenimento dei consumi di acqua;
- Contenimento dei consumi energetici;
- Alimentazione per fasi;
- Contenimento delle emissioni con pratiche che possono ridurre le emissioni di ammoniaca delle lettiere nelle fasi di allevamento.