

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI PORDENONE
COMUNE DI MANIAGO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

RIESAME

D.lgs. 152/2006, art. 29- *octies*

ALLEGATO 23: SINTESI NON TECNICA

Ditta: AZ. AGR. LENARDON SANTA

Relatore: dott. agr. Portolan Mario



S.Giorgio della Richinvelda, 08/01/2021

AA

STUDIO TECNICO PORTOLAN & ASSOCIATI

Portolan Mario dottore agronomo

Gobo Sonia geometra

Via Pecile, 1 – 33095 San Giorgio della Richinvelda

Tel. 0427.968105- fax 0427.968935 – e-mail: studio.portolan@libero.it

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	4
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	6
3.6 MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE.....	6
3.7 MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE.....	6
3.8 MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE.....	6
3.9 CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA	6
3.10 MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE	7
3.11 L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE	8
3.11.1 <i>Impianto di abbeverata</i>	8
3.11.2 <i>Impianto di alimentazione</i>	8
3.11.3 <i>Impianto di ventilazione</i>	8
3.11.4 <i>Impianto di riscaldamento</i>	8
4 ENERGIA	8
4.1 ENERGIA CONSUMATA	8
5 PRELIEVO IDRICO	8
5.1 CARATTERISTICHE DEI PRELIEVI.....	8
5.2 DESCRIZIONE E QUANTIFICAZIONE DEI CONSUMI	8
6. EMISSIONI	9
6.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	9
6.2 EMISSIONI ODORIGENE.....	9
6.3 EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO	9
6.4 EMISSIONI SONORE.....	9
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	9
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO	9
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO	9

SCHEDE RIASSUNTIVE

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 **135.135**

Il gestore dell'impianto è la sig.ra **Lenardon Santa**, imprenditore agricolo a titolo principale titolare dell'omonima azienda agricola avente ragione sociale

Az.agr. LENARDON SANTA,
p.iva **01348480938**

con sede legale in San Martino al Tagliamento, via Valvasone, 20
e sede operativa in Maniago, loc. Campagna, via Ponte Giulio 17

rappresentata da **Lenardon Santa**, c.f.: **LNR SNT 36S46 I657S** nata a Valvasone il 06/11/1936 e residente a San Martino al Tagliamento, v. Valvasone, 20.

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

L'allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell'Azienda Sanitaria "Friuli Occidentale" con codice IT 025 PN 069.

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 Maniago, fraz. Campagna ed è posizionato nell'area agricola immediatamente ad Ovest di quest'ultimo centro abitato.

La **viabilità di accesso** all'allevamento è rappresentata da una strada comunale diramantesi verso Sud dalla strada principale di collegamento tra la località Campagna di Maniago e la Z.I. dello stesso capoluogo Maniago.

Detta diramazione laterale si trova ad un centinaio di metri prima del collegamento con l'anello di viabilità della Z.I.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l'area dell'allevamento come zona omogenea E5 di preminente 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 seminativi, impianti viticoli e frutticoli.

Esso è posizionato ad una distanza di > 300 metri dalle abitazioni appartenenti alla zona residenziale (Zone C2).

A nord e Nord- Est dell'allevamento esistono altre abitazioni, rurali, sparse.

A Nord- Ovest dell'allevamento si trova appunto la Z.I. di Maniago.

A circa 450 metri dall'allevamento –in posizione Est- scorre la Roggia di Maniago iscritta nel Registro delle Acque Pubbliche.

Al momento attuale il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente l'allevamento è rilevabile in Comune di Maniago al F. 38, mapp. 342 per una superficie complessiva di mq. 25.990.

2.1 Dimensionamento planimetrico dell'impianto

Dimensioni fabbricati di allevamento

denom. area	u.m.	superficie coperta			note (*)
		Sup. utile di Stabulazione (SUS)	accessori	Sup.Utile di Allevamento (SUA)(*)	
capannone 1	mq.	900	36	1.872	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 2	mq.	936			
capannone 3	mq.	936	72	1.908	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 4	mq.	900			
capannone 5	mq.	1.008	36	1.908	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 6	mq.	864			
totali		5.544,00	144,00	5.688,00	

3.Cicli produttivi

3.1 Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati di circa 118.000 capi//ciclo prevalentemente broilers misti, sessati, gestiti con sistema di sfooltimenti progressivi.

3.2 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.)
5.544	1,6	39	135.135

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 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,

- 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 del 50% di femmine e 50% di maschi (età 48-50 gg).
- c) 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) 1° periodo 0-14 gg;
- 2) 2° periodo da 15 gg- fino a 3 gg prima della macellazione;
- 3) 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.

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

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".

a.8) attivazione dell'impianto di riscaldamento a creare una temperatura ambiente di 28-30 gradi C.

3.5 Reflui prodotti e loro gestione

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

a) Lettieria integrata:	mc/anno	1.284
b) Acque reflue di allevamento	mc/anno	81

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	135.135
lettieria di fine ciclo	t.	186
equivalente di volumi/ciclo	mc.	285
produzione annua lettiera integrata	t.	838
	mc.	1.284
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	81

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

c) Acque reflue assimilate alle domestiche	mc/anno	50
---	----------------	-----------

3.6 Modalità di gestione delle lettiere

La lettiera, nel caso in esame è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene stoccata nel magazzino aziendale dal quale viene prelevata in occasione della preparazione delle pulcinaie. A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ad impianto di biomassa.

3.7 Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue, raccolte in pozzetti posizionati a fianco di ogni singola unità produttiva, vengono utilizzate per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali ovvero cedute alla ditta di gestione della biomassa.

3.8 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 bianche vengono recapitate alla vasca Imhoff.
Di qui l'effluente viene indirizzato a pozzo perdente esistente.

3.9 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 "ammoniacale", 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.	135.135	
		unitario	totale
Calcolo dell' Azoto			
azoto escreto	kg	0,380	51.351
emissioni da allevamento	kg	0,093	12.568
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	2.162
emissioni da movimentazione	kg	0,020	2.703
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	33.919
Produzione complessiva di lettiera	t/anno		838
concentrazione in N delle lettiere	kg/t	40,48	

Tale quantità di N si renderà disponibile nell'utilizzo agronomico secondo un Piano di Utilizzazione Agronomica predisposto dall'azienda di valorizzazione energetica al quale si prevede l'integrale cessione della lettiera di allevamento.

3.10 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 pre-macellazione.

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 dal pubblico acquedotto 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.

b.2) Gas

Il riscaldamento viene effettuato con bruciatori esterni (4 per capannone) alimentati a Gas GPL acquistato da fornitori locali e soffianti aria calda all' interno del capannone.

I bomboloni sono presenti in n. di 4 x l. 5.000 cadauno.

Tale impianto sostituisce quello originario costituito da caldaia alimentata da olio pesante.

b.3) Energia elettrica

L'azienda in oggetto non produce energia elettrica.

L'allacciamento alla rete 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 e disinfettanti consegnati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

Medicinali -e vaccini qualora utilizzati- 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.

Resta estremamente variabile, in funzione dei piani vaccinali predisposti dall'assistenza sanitaria coerentemente agli stati sanitari dei riproduttori conferenti uova all'incubatoio.

Al proposito si evidenzia che l'azienda si sta attrezzando per l'installazione dell'arco di disinfezione che sarà posizionato all'ingresso del sedime dei capannoni di allevamento e composto da un arco in tubo di acciaio inox e relative colonnine di sostegno.

L'arco sarà installato su piazzola in c.a. con doppia pendenza verso la mezzeria del manufatto stesso per raccogliere l'eventuale percolazione in una doccia centrale collegata con pozzetto a tenuta.

Il sistema viene provvisto di valvola di chiusura per escludere la raccolta delle acque piovane. In ogni caso, a piena tutela da eventuali malfunzionamenti, soccorre il pozzetto a tenuta per recuperare eventuali eccedenze in dilavamento.

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

3.11 L'organizzazione dotazionale

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

3.11.1 Impianto di abbeverata

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

Detto impianto è previsto nei 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.

3.11.2 Impianto di 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 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.

3.11.3 Impianto di ventilazione

Su tutti i capannoni il sistema di ventilazione attualmente previsto è quello della ventilazione forzata trasversale mediante 7 estrattori d'aria posti sulla parete laterale di tutti i capannoni tranne che nel n. 6 dove sono presenti n. 6 estrattori.

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.

3.11.4 Impianto di riscaldamento

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo a generatore d'aria calda (n. 4 per capannone) alimentato 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.

Tale impianto sostituisce quello originario -ed oggi dimesso- "a tubiera" con circolazione di acqua calda ottenuta mediante funzionamento di caldaia con bruciatore alimentato da Olio Pesante.

4 Energia

4.1 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.

5 Prelievo idrico

5.1 Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di acquedotto con allacciamento esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 1.

5.2 Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 135.135): Totale consumo annuo previsto: mc. 5.450

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

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.2 Emissioni odorigene

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

6.3 Emissioni in acqua o al suolo

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

6.4 Emissioni sonore

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

7.Rifiuti e carcasse animali

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

1) Prevalentemente:

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 un impianto di trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici. Al medesimo impianto possono essere altresì trasferite le acque reflue dell'allevamento.

9.Relazione di riferimento

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

S.Giorgio della Richinvelda, 08/01/2021

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario