

# RELAZIONE TECNICA

## Sommario

PREMESSA.....	2
1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA .....	2
2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO .....	2
3. CICLI PRODUTTIVI.....	2
4. ENERGIA .....	7
<b>4.1 Energia consumata.....</b>	<b>Errore. Il segnalibro non è definito.</b>
<b>4.2 Energia prodotta .....</b>	<b>7</b>
5. PRELIEVO IDRICO.....	7
6. EMISSIONI.....	7
<b>6.1 Emissioni in atmosfera .....</b>	<b>Errore. Il segnalibro non è definito.</b>
<b>6.2 Emissioni odorigene .....</b>	<b>Errore. Il segnalibro non è definito.</b>
<b>6.3 Emissioni in acqua o al suolo .....</b>	<b>Errore. Il segnalibro non è definito.</b>
<b>6.4 Emissioni sonore .....</b>	<b>Errore. Il segnalibro non è definito.</b>
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI.....	8
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO .....	11
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO (D.M. n. 95/2019) .....	11

## **PREMESSA**

Ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D. Lgs. 152/2006, la presente relazione tecnica deve essere compilata **in ogni sua parte rispettando l'ordine e la numerazione degli argomenti**. Nel caso in cui un argomento non sia attinente all'attività per la quale si chiede il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il relativo capitolo deve essere comunque presente all'interno della relazione con la specifica di **"non pertinente"**.

### **1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA**

Con al presente si richiede il RINNOVO della Autorizzazione Integrata Ambientale PN /AIA/67 DECRETO N. 2475 /AMB di data 25/12/2011.

### **2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO**

L'allevamento è situato in Provincia di Pordenone in comune di Sesto al Reghena tra il centro abitato e la frazione di Bagnarola.

La conduzione avviene in forma diretta dei due soci.

Sotto il profilo urbanistico, l'area interessata ricade in zona omogenea E6 " di preminente interesse agricolo" del P.R.G.C.

Sotto il profilo ambientale, i contorni dell' area interessata agli investimenti sono quelli di area agricola tipica della media pianura friulana con coltivazione prevalente a vigneto e seminativo

L'area interessa, sul foglio di mappa n. 18, la particella catastale n. 416 (superficie catastale m.q. 21.400 sulla quale insistono le strutture ed impianti, così come evidenziato dall'estratto di mappa). Attualmente la superficie coperta dalle strutture destinate alla attività di allevamento è pari a m.q. 4.884 (capannoni per allevamento). Le restanti superfici sono impiegate come aree di servizio a pertinenza delle strutture di allevamento (platee di carico e scarico materie prime e produzioni, viabilità, altro).

La realizzazione dei capannoni di allevamento è avvenuta a seguito del rilascio dalla C.E. prot.n. 649/91 del 04/02/1991. Successivamente l'impianto è stato funzionalmente completato mediante la realizzazione della concimaia per lo stoccaggio delle lettiere.

L'allevamento è situato in una area prettamente agricola a distanza di circa 1200 m. dall'abitato di Bagnarola. Le strutture di allevamento sono circondate da terreni coltivati a seminativi. Sono presenti delle cortine arboree a schermatura del centro aziendale e delle alberature in via di sviluppo realizzate con essenze autoctone che attenuano l'impatto visivo (del resto non sgradevole) delle strutture.

La viabilità di accesso principale si configura nella strada comunale di derivazione dalla strada provinciale e da un accesso secondario di collegamento che innesta sull'arteria provinciale che collega Risano a Lauzacco,28.

Non sussistano particolari vincoli di natura ambientale sull'area (S.I.C., Z.P.S., A.R.I.A., Biotopi; Parchi naturali ecc.).

### **3. CICLI PRODUTTIVI**

L'attività esercitata consiste nell'allevamento di polli da carne (broilers). Nel corso dell'anno solare, vengono effettuati mediamente 5 cicli. Il singolo ciclo di allevamento presenta una durata media di circa 52-58 gg. ai quali vanno aggiunti ulteriori -15 gg. di vuoto sanitario.

All'interno di ogni singolo capannone, vengono introdotti i pulcini con un peso medio di 40 g. ciascuno. La stabulazione dei capi è libera ed avviene su lettiera di paglia. Le caratteristiche di tale materiale escludono già in partenza la presenza di inquinanti quali metalli, metalli pesanti, solventi: trattasi di spezzoni di stelo sfibrati distribuiti all'interno dei capannoni tramite opportuna operatrice una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione in uno strato di 5-6 cm di altezza. La paglia garantisce un'ottimale lettiera con proprietà adsorbenti e isolanti.

I capi arrivano con automezzi climatizzati direttamente dall'incubatoio all'interno di appositi contenitori in plastica rigida in grado di contenerne 100 ciascuno. Una volta eseguito lo scarico dall'automezzo i pulcini vengono lasciati liberi all'interno del capannone opportunamente già riscaldato (non inferiore ai 26° C), oppure divisi in due gruppi di egual numero in base al sesso. In questo caso i due gruppi vengono mantenuti separati all'interno del ricovero tramite l'interposizione di una rete posizionata trasversalmente all'asse maggiore del capannone.

La prima fase di crescita dura da 7 a 10 giorni è prevista la graduale diminuzione della temperatura dai 25-26 °C fino ai 16-18° C che verranno mantenuti per il resto del ciclo. Al termine della quarta settimana di vita solitamente i pulcini sono perfettamente acclimatati e non necessitano di ulteriori attenzioni se non l'ordinaria gestione dell'ambiente di allevamento.

Nel corso degli anni l'azienda ha provveduto ad applicare sulle strutture e sugli impianti interni (in particolare: distribuzione mangimi, distribuzione acqua, climatizzazione) le innovazioni disponibili ed economicamente sostenibili ai fini di ottimizzare le rese produttive e garantire ottimali condizioni di igiene e benessere per i capi allevati.

Tenuto conto che negli ultimi anni si è assistito ad un cambio di orientamento del mercato della domanda di carne avicola, l'azienda, nel caso si presenti la necessità, al fine di soddisfare le richieste volte ad ottenere un capo sempre più "leggero", intende poter variare (anche solo per alcuni cicli nel corso dell'anno) il modus operandi per la produzione di un capo caratterizzato da un peso finale medio inferiore. L'allevamento viene effettuato con le stesse modalità e con le medesime strutture, ma i soggetti da allevare (solo femmine) vengono cresciuti fino al raggiungimento di un peso medio finale di 1,60 kg. Tale incremento viene effettuato nel completo rispetto della normativa relativa al benessere degli animali negli allevamenti.

Le strutture di stabulazione del bestiame (capannoni) sono individuate progressivamente con i numeri 1-2-3-4 come da planimetria generale.

Il locale destinato allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti (ai sensi del D.Lgs. 152/2006) è posizionato nel locale situato nell'area tra i capannoni n. 2 e 3 come evidenziato graficamente in allegato.

Le spoglie morte vengono gestite come previsto dal Reg. CE 1774/2002, ed immagazzinate presso la cella frigo posizionata lateralmente al capannone come indicato in allegato.

Nell'ambito del vano tecnico presente tra i capannoni 1 - 2 e 3 - 4 sono presenti i servizi igienici. Gli scarichi sono soggetti a trattamento con condensagrassi e successivamente convogliati presso una vasca imhof e successivamente in fosso interpodereale.

#### La gestione degli effluenti a fine ciclo

Una volta allontanati gli animali dall'allevamento si provvede all'asporto della lettiera esausta mediante l'impiego di una pala meccanica con cui viene effettuata la rimozione della lettiera dai locali di stabulazione (caratterizzati da una superficie liscia ed impermeabilizzata per agevolare la rapidità e l'efficacia delle operazioni di pulizia) ed la cessione della stessa a ditta terza.

Successivamente viene eseguito il lavaggio con l'impiego di acqua ad alta pressione e la soffiatura delle pareti e della copertura. I locali vengono quindi trattati con prodotti per la disinfezione.

#### Stoccaggi degli effluenti non palabili

L'azienda dispone di adeguate strutture di stoccaggio per le acque reflue. In particolare, sono presenti, 4 vasche a tenuta, caratterizzate ciascuna dalle seguenti dimensioni:

Larghezza utile: m. 1,25

Lunghezza utile: m. 2,50

Profondità utile: m. 1,50

Ciascuna vasca è coperta da solaio in c.a., quindi non soggetta a captazione di acque meteoriche. La volumetria "utile" complessiva è pari a m.c. 18,75 circa. Tale valore fornisce ampia garanzia in relazione alla capacità media attuale dell'allevamento (75.000 capi – 75,00 ton. p.v. mediamente presente) tenuto conto dei coefficienti di calcolo per la produzione di effluenti liquidi stabiliti dal D.M. 25.02.16 (0,6 m.c. liquame/anno per ogni ton. p.v. mediamente presente) e della autonomia richiesta pari a 120 gg.

#### Stoccaggi degli effluenti palabili:

Nell'ambito del centro aziendale è presente una concimaia coperta, caratterizzata da una superficie di m.q. 187,5. La concimaia è realizzata attraverso il getto di una platea in calcestruzzo; i tamponamenti laterali sono realizzati in cemento armato. Il cumulo è protetto da struttura idonea a garantire l'isolamento dalle precipitazioni meteoriche. Tenendo conto dell'altezza del cordolo di circa m. 2,70 si stima una capacità di stoccaggio 693,7 m.c..

A tale proposito si specifica che tale struttura viene impiegata in via cautelativa e solo nel caso in cui si verificano delle criticità legate ai trasporti presso la ditta a cui viene conferita la lettiera: In condizione di ordinarietà, una volta terminato il ciclo di allevamento la lettiera viene caricata sugli automezzi e conferita a terzi.

#### Impianto di distribuzione dell'alimentazione

L'alimentazione è fornita con razione secca. Il mangime finito, proveniente da ditte esterne, viene stoccato in silos adiacenti ai ricoveri. La distribuzione del mangime avviene attraverso n. 2 linee sospese che alimentano le mangiatoie tramite coclea. Le mangiatoie sono disposte lungo la linea ogni 75 cm. L'altezza delle linee di distribuzione viene regolata in funzione delle dimensioni raggiunte dai capi durante le varie fasi del ciclo. La regolazione della quantità di mangime distribuita avviene attraverso apposito sistema informatico. Eventuali malfunzionamenti vengono registrati con modalità automatica.

#### Impianto idrico

Il sistema di distribuzione dell'acqua è costituito da n° 4 linee sospese di abbeveratoi a goccia provvisti di tazzetta antispreco installate ogni 25 cm. Il sistema di distribuzione consente di minimizzare al massimo gli sprechi di acqua conseguendo il duplice vantaggio di ridurre il prelievo idrico ed evitare la bagnatura della lettiera (pratica direttamente connessa al contenimento delle emissioni in atmosfera). Il controllo dei consumi avviene attraverso apposito conta-litri per tutti i capannoni.

L'altezza delle linee di distribuzione viene regolata in funzione delle dimensioni raggiunte dai capi durante le varie fasi del ciclo. Il sistema di distribuzione, funzionando a bassa pressione, consente di minimizzare al massimo gli sprechi di acqua conseguendo il duplice vantaggio di ridurre il prelievo idrico ed evitare la bagnatura della lettiera (pratica direttamente connessa al contenimento delle emissioni in atmosfera). La regolazione della distribuzione dell'acqua di abbeveraggio

avviene attraverso sistemi di controllo della pressione raggiunta all'interno della linea (pressione mantenuta a livelli costanti ed in lieve crescita in parallelo allo sviluppo dei capi ed al conseguente incremento del fabbisogno).

#### Impianto di ventilazione

Nei capannoni 1 e 2 la ventilazione interna è di tipo "naturale" realizzata mediante cupolino mobile montato sulla sommità della copertura e finestre a vasistas continue sui lati lunghi del capannone. Il funzionamento è monitorato da una centralina elettronica che assicura l'ingresso dell'aria fresca dalle finestre e l'uscita di quella più calda e viziata dal cupolino. Nella fase estiva, durante le giornate più calde, vengono attivati n. 4 agitatori d'aria che, montati internamente, realizzano una corrente d'aria modulabile che investe gli animali e favorisce lo smaltimento del loro calore corporeo in eccesso.

Anche nel capannoni 4 la ventilazione interna è di tipo "naturale". Nella fase estiva, durante le giornate più calde, vengono attivati n. 9 agitatori d'aria che, montati internamente, realizzano una corrente d'aria modulabile che investe gli animali e favorisce lo smaltimento del loro calore corporeo in eccesso.

Nel capannone 3 la ventilazione è di tipo "longitudinale forzata" ed è realizzata mediante n. 10 ventilatori posizionati in testa ad ogni struttura di stabulazione. L'intensità di ventilazione è regolata automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano i parametri ambientali (temperatura, umidità, depressione rispetto all'esterno).

#### Impianto di riscaldamento

Il riscaldamento dei locali viene eseguito mediante l'impiego di due linee da 25 cappe radianti per ciascun capannone alimentate a GPL. La regolazione del funzionamento dell'impianto è effettuata tramite sensori di temperatura e controllo centralizzato.

#### Impianto di raffrescamento

I capannoni sono dotati di impianto di raffrescamento di tipo "Nembo" che prevede la nebulizzazione di acqua tramite ugelli disposti su linee sospese. Ogni capannone è dotato di due linee sulle quali sono disposti gli ugelli con passo di 1,50 m. L'impianto viene attivato esclusivamente in periodo estivo ed in corrispondenza delle ultime fasi del ciclo di allevamento. Il funzionamento dell'impianto nembo è legato agli stessi sensori impiegati per la regolazione della ventilazione.

#### Mantenimento dei parametri microclimatici all'interno dei locali di stabulazione

Come già specificato la rilevazione dei parametri ambientali viene effettuata in modalità automatica attraverso appositi sensori.

Il sistema di controllo centralizzato regola in modalità automatica il funzionamento degli impianti già citati (raffrescamento, riscaldamento, ventilazione). Nel caso si verificano situazioni di emergenza viene inoltrata automaticamente una chiamata al conduttore dell'allevamento.

Si precisa inoltre che nell'ambito del singolo ciclo di allevamento, in funzione dei vari stadi di crescita degli avicoli, la temperatura viene impostata così come riportato in tabella 3.9).

Tabella 3.9) Andamento della temperatura all'interno dei locali di stabulazione in funzione dello stadio di crescita.

Età (giorni)	Temperatura °C	
	Femmine	Maschi
0	30,0	
3	29,5	
5	29,0	
7	28,5	
9	28,0	
12	27,5	
15	27,0	
18	26,0	
21	25,0	25,0
24	24,0	24,5
27	23,0	24,0
30	21,5	22,5
33	20,0	21,0
36	18,0	19,0
39	18,0	18,0
39 - fine ciclo	18,0	18,0

#### Sistema di disinfezione dei mezzi in ingresso in allevamento

L'azienda scrivente, come verificabile dall'Autorizzazione rilasciata dall'Azienda sanitaria Friuli Occidentale, in riferimento a quanto previsto dal Piano nazionale di controllo delle Salmonellosi degli avicoli, ha adottato una procedura di disinfezione con pompa a motore portatile. Tale soluzione viene adottata in via provvisoria in attesa dell'installazione di un impianto di disinfezione fisso automatico dei mezzi che accedono al perimetro aziendale per i rifornimenti periodici di mangime o di altre merci

Il sistema di disinfezione fisso verrà allestito in prossimità della barriera di accesso. L'automazione verrà gestita da una apposita apparecchiatura interrata, capace di rilevare il mezzo in transito, e di attivare conseguentemente un'apposita elettro-valvola. Quest'ultima collegherà la rete idrica aziendale all'arco di disinfezione, composto da una struttura di tubi metallici fissati al terreno e ugelli nebulizzatori. Un sistema di dosaggio proporzionale preleverà istantaneamente il disinfettante dalla tanica e lo inietterà nel flusso idrico che alimenta l'arco, generando la soluzione disinfettante da nebulizzare sulla parte inferiore dei veicoli in transito.. L'arco di disinfezione sarà posizionato su una platea impermeabile dotata di griglie per la raccolta di eventuale liquido percolato in una apposita vasca interrata.

## **4. ENERGIA**

### **4.1 Consumo di energia**

L'impiego di energia nell'allevamento si divide fondamentalmente nelle due voci: energia termica – energia elettrica.

Per quanto riguarda l'energia termica:

l'impiego dell'energia termica è legato al riscaldamento delle strutture di allevamento. Il riscaldamento avviene tramite generatori di calore alimentati a GPL; in relazione ai consumi degli anni precedenti è stato stimato relativamente alla capacità massima di allevamento un fabbisogno annuo pari a 410 MWh/anno.

Relativamente alla energia elettrica:

La fornitura di energia elettrica avviene tramite allacciamento alla rete nazionale (in caso di emergenza è presente un gruppo elettrogeno). L'energia elettrica alimenta numerose attività legate alla conduzione dell'allevamento. Tra queste le più significative vengono di seguito elencate: alimentazione, illuminazione, cella, ventilazione. Per quanto riguarda questo ultimo aspetto le punte massime si verificano in concomitanza con la fase finale dei cicli di allevamento realizzati nel periodo estivo. In relazione ai consumi degli anni precedenti è stato stimato un fabbisogno annuo relativamente alla capacità massima di allevamento pari a 107 MWh/anno.

### **4.2 Energia prodotta**

L'azienda ha realizzato un impianto fotovoltaico della potenza pari a 43 kw, installato sopra la copertura dei capannoni: tale sistema di produzione di energia consente un produzione annua pari a circa 45.000 kWh.

## **5. PRELIEVO IDRICO**

L'approvvigionamento idrico, avviene tramite adduzione da pozzo artesiano ed è destinato all'alimentazione animale, al raffrescamento dei locali ed ai lavaggi. L'azienda in data 15/01/2021 ha presentato presso gli Uffici competenti la Domanda di concessione di derivazione d'acqua in Sanatoria relativamente al pozzo artesiano localizzato al folgio 18 del mappale 416 del comune di Sesto al Reghena.

Il raffrescamento, attuato tramite impianto nembro nei capannoni, presenta un consumo particolarmente variabile, in quanto fortemente legato all'andamento climatico della stagione estiva ed alla organizzazione dei cicli produttivi nell'ambito dello stesso periodo: è stato stimato un consumo pari a 100 m.c. /anno.

Il consumo legato alla alimentazione umana e servizi igienici è di scarsa rilevanza ed è calcolato considerando un impiego giornaliero di l. 50 di acqua. Si calcola quindi un consumo annuo di circa 20 m.c. di acqua destinata alla alimentazione umana e servizi igienici.

Per quanto concerne la pulizia dei locali nella condizione di ordinarietà vengono eseguiti mediante l'impiego di acqua di alta pressione: il consumo atteso per l'intera superficie di stabulazione è stimabile in 30 m.c. .

Il consumo per alimentazione animale è direttamente legato alla fase di accrescimento dei capi. Il consumo idrico aumenta con l'incremento del peso dei capi e quindi con l'incremento del consumo di mangime. Attualmente il consumo annuo di acqua si attesta a 3.300 m.c./anno. Nell'ipotesi dell'incremento della capacità produttiva (118.170 capi ciclo) Si stima un fabbisogno annuo di acqua pari a 5.300 m.c. /anno.

Come già anticipato al capitolo 2 della presente relazione, nei confronti del prelievo idrico di gran lunga più importante (alimentazione animale), esiste la possibilità di monitorare attraverso contatori il consumo giornaliero su ogni singolo capannone.

Si precisa inoltre che per valutare l'indice di efficienza dei consumi idrici, viene calcolato il rapporto tra il quantitativo medio di acqua impiegata e il quantitativo di mangime utilizzato: tale valore, pari a circa 1.9 l/kg di mangime, è un indicatore di una elevata efficienza di impiego della risorsa idrica.

## **6. EMISSIONI**

### **6.1 Emissioni in atmosfera**

Le emissioni prodotte dall'allevamento rientrano nella tipologia delle "emissioni diffuse" ai sensi della normativa vigente.

Le emissioni in atmosfera si riferiscono ai seguenti inquinanti:

- 1) NH<sub>3</sub>
- 2) CH<sub>4</sub> Metano
- 3) N<sub>2</sub>O Protossido di Azoto
- 4) Polveri

La quantificazione delle emissioni è stata considerata in relazione alle fasi di stabulazione, stoccaggi degli effluenti e spandimento agronomico. Per maggiori dettagli si rimanda al report conclusivo redatto utilizzando il software BAT-Tool (<http://crpa.it/bat-tool>).

Per quanto riguarda le emissioni provenienti dai locali di allevamento sono di tipo diffuso ed avvengono a mezzo di estrattori d'aria a parete. Per maggiori dettagli si rimanda al "Quadro illustrativo dei sistemi di ventilazione presenti all'interno dei locali di stabulazione".

Per quanto concerne le emissioni provenienti dagli stoccaggi degli effluenti, si precisa la ditta non effettua lo stoccaggio in quanto una volta terminato il ciclo di allevamento la lettiera viene conferita a terzi.

Di seguito vengono riepilogati alcuni accorgimenti costruttivi e gestionali che consentono effetti positivi per la diminuzione delle emissioni.

#### 1) ACCORGIMENTI COSTRUTTIVI

- Separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente;
- Corretta regolazione delle fonti di calore e distribuzione omogenea dell'aria calda (omogenea distribuzione spaziale dei dispositivi per il riscaldamento);
- Impianto di idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante;
- Ricoveri con ottimizzazione dell'isolamento termico e della ventilazione artificiale e con pavimenti interamente ricoperti da lettiera e abbeveratoi antispreco per ridurre i consumi eccessivi d'acqua causa di bagnatura della lettiera stessa in tutta l'area adiacente e di conseguenti fermentazioni putride, fonte a loro volta di incremento delle emissioni;



## 2) ACCORGIMENTI GESTIONALI

L'azienda, anche sul piano della gestione del ciclo produttivo adotta alcuni accorgimenti che hanno una ricaduta diretta in termini di contenimento della diffusione delle emissioni.

- Alimentazione per fasi e a ridotto tenore proteico - Razionalizzazione dei consumi di mangime. L'alimentazione per fasi è una tecnica che prevede l'adattamento della dieta e dei suoi contenuti in minerali ed aminoacidi alle specifiche esigenze dei capi allevati nei vari stadi di sviluppo. Ad ogni fase di accrescimento corrisponde una specifica tipologia di mangime avente composizione maggiormente rispondente alle esigenze della fase considerata. Tale pratica consente una riduzione dell'azoto escreto del 15-35% con un conseguente miglioramento nella composizione delle emissioni in atmosfera, anche sotto il profilo degli odori. Le strutture sono inoltre dotate di un particolare sistema di razionamento del mangime anche sotto il profilo quantitativo: si passa, in particolare, da un sistema di alimentazione "ad libitum" alla programmazione dettagliata dei consumi sulla base di specifiche curve di crescita. L'impianto è dotato di un programma orario di alimentazione con centralina di controllo e una regolazione della distribuzione lungo le linee attraverso pressostato applicato alla mangiatoia finale. La verifica dei quantitativi distribuiti avviene tramite apposite celle di carico, poste in corrispondenza dei silos destinati allo stoccaggio dei mangimi.

- Pavimenti interamente coperti da lettiera: la lettiera viene integralmente asportata al termine di ogni ciclo produttivo. Come meglio specificato al punto successivo, la presenza di un adeguato strato di lettiera, costituisce idonea garanzia dell'assorbimento dell'umidità contenuta nelle escrezioni, ad evitare l'instaurarsi di fenomeni fermentativi principale causa di emissioni.

- Installazione di sistema di distribuzione dell'acqua dotato di abbeveratoi antispreco. L'allevamento è dotato di un sistema di distribuzione della risorsa idrica in grado di razionalizzare i consumi, migliorandone l'efficienza. Il sistema di distribuzione dell'acqua a bassa pressione, consente di minimizzare al massimo gli sprechi conseguendo il duplice vantaggio di ridurre il prelievo idrico ed evitare la bagnatura della lettiera: tale pratica garantisce una sensibile diminuzione delle emissioni in atmosfera dai locali di stabulazione in quanto consente di mantenere la lettiera il meno umida possibile, limitando la produzione di ammoniaca ed altri inquinanti.

### **6.2 Emissioni odorigene**

Per quanto riguarda le emissioni odorigene l'azienda ha sempre operato con soluzioni gestionali finalizzate a limitare l'inquinamento olfattivo: a tale proposito si rileva come la situazione ad oggi non evidenzia alcuna lamentela da parte della popolazione compresi i recettori più vicini all'allevamento.

Per la valutazione delle emissioni odorigene si fa riferimento ai parametri desunti dalle fonti bibliografiche di seguito riportate:

- fattore emissivo di cui allo studio della dott.ssa Laura Valli pubblicato nel 2013 "*Emissioni di odori dagli allevamenti zootecnici, CRPA, 2013*" pari a  $0,147 \text{ UO} \cdot \text{s}^{-1} \cdot \text{capo}^{-1}$  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  $0,12 \text{ UO} \cdot \text{s}^{-1} \cdot \text{capo}^{-1}$

### 6.3 Emissioni in acqua

Per quanto riguarda gli scarichi dell'allevamento, trattasi di scarichi di tipo civile derivanti da servizi igienico sanitari. L'azienda dispone di regolare autorizzazione allo scarico delle acque reflue domestiche o assimilate alle domestiche n. 11/Sd0212 rilasciata dal comune di Sesto al Reghena in data 28/09/2011, allegata alla presente istanza.

Gli scarichi sono soggetti a trattamento con condensagrassi e successivamente convogliati presso una vasca imhof e successivamente in fosso interpoderale.

### 6.4 Emissioni sonore

Le potenziali fonti di inquinamento acustico dell'allevamento ed i relativi livelli di emissione acustica sono comparabili con i livelli rilevati in allevamenti della stessa tipologia, così come riportati nella successiva tabella, tratta dalla pubblicazione edita dalla Commissione Europea dal titolo "Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) BREF (Best Available Techniques referencedocument) - capitolo 3.3.7.1. Sources and emissions on poultry farms - tabella 3.43 Typical sources of noise and example of noise levels on poultry units.

Fonte di rumore	Durata	Frequenza	Giorno / notte	Livelli di rumorosità dB(A)	Equivalente rumorosità in continuo dB(A)
Ventilazione strutture di stabulazione	continua ad intermittenza	tutto l'anno	giorno - notte	43	non specificato
Consegna mangime	1 ora	2 - 3 volte alla settimana	giorno	92 ( a 5 metri)	non specificato
Consegna combustibile per riscaldamento	2 ore	6 - 7 volte all'anno	giorno	non specificato	non specificato
Generatori di emergenza	2 ore	ogni settimana	giorno	non specificato	non specificato
Cattura dei capi a fine ciclo per la spedizione	da 6 a 56 ore per ciclo	6 - 7 volte all'anno	giorno - notte	non specificato	57 - 60
Operazioni di pulizia durante vuoto sanitario (spostamento lettiera esausta, soffiatura e spazzolatura)	da 1 a 3 giorni	6 - 7 volte all'anno	giorno	88 ( a 5 metri)	non specificato

## **7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI**

I rifiuti prodotti nell'ambito della attività di allevamento possono essere ricondotti alla categoria con codice CER 150110\* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze, e con codice CER 180202\* - rifiuti legati alle attività di ricerca, diagnosi, trattamento e prevenzione delle malattie degli animali (che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni). I primi (codice CER 150110\*) sono rappresentati essenzialmente dai contenitori usati dei prodotti impiegati per la disinfezione degli ambienti di allevamento. I secondi sono rappresentati dai contenitori usati dei vaccini impiegati nella attività di prevenzione delle malattie del bestiame. I rifiuti vengono depositati in appositi contenitori (tipo big-bag) presso l'area evidenziata in allegato. I rifiuti vengono consegnati a terzi ai fini dell'avvio alle operazioni di recupero e/o smaltimento.

Le spoglie animali vengono gestite nel rispetto del Reg. CE 1774/2002. La mortalità media nell'ambito di ciascun ciclo di allevamento è compresa tra l' 1,5 ed il 3,5 % in numero di capi. Il maggior numero di decessi avviene comunque durante le prime fasi di sviluppo, quando i capi hanno un peso unitario molto basso. Di conseguenza l'incidenza percentuale in termini di peso è di gran lunga inferiore.

Un aspetto di fondamentale importanza ai fini del contenimento della mortalità è rappresentato dal controllo delle condizioni ambientali all'interno dei locali di stabulazione. Sono già state descritte, in apposita sezione della presente relazione, le modalità di controllo dei parametri temperatura, umidità, ricambio d'aria, assieme ai dispositivi di monitoraggio ed allarme. In caso di mancato funzionamento degli impianti di ventilazione e raffrescamento, è presente un sistema di sicurezza meccanico che avvia l'apertura di finestre di sicurezza idonee a sopperire momentaneamente alla funzione di ventilazione e ricambio d'aria.

## **8. SPANDIMENTO AGRONOMICICO**

L'azienda ricade all'interno della "Zona ordinaria", così come definita dalla normativa regionale in materia di utilizzazione agronomica dei fertilizzanti azotati. A tal fine si specifica che pur avendo a disposizione una concimaia, salvo casi di emergenza, non avviene lo stoccaggio della lettiera presso il sito aziendale ma una volta finito il ciclo di allevamento la pollina viene subito caricata su automezzi per il conferimento a terzi.

## **9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO (D.M. n. 104/2019)**

In allegato 6 si riporta il documento attestante la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (D.M. n. 104/2019), effettuata in base alle Linee Guida di ARPA FVG e all'applicativo messo a disposizione dalla stessa Agenzia.