

INDICE

Generalità dell' impianto IPPC.

- 1) Inquadramento urbanistico e territoriale dell' impianto;**
- 2) Cicli produttivi**
 - 2.1 Storia dell' impianto;**
 - 2.2 L' organizzazione produttiva;**
 - 2.3 Materie prime, accessorie ed ausiliarie utilizzate;**
 - 2.4 L' organizzazione dotazionale.**
- 3) Energia**
 - 3.1 Consumi di energia;**
- 4) Prelievo idrico**
 - 4.1 Caratteristiche ed entità dei prelievi ;**
 - 4.2 Descrizione dei consumi.**
- 5) Emissioni**
 - 5.1 Emissioni in atmosfera;**
 - 5.2 Scarichi idrici;**
 - 5.3 Emissioni sonore;**
 - 5.4 Effluenti di allevamento:**
 - caratteristiche fisiche ;
 - quantificazione della produzione;
 - modalità di gestione delle lettiere
 - 5.5 Altri rifiuti**
 - descrizione e gestione.
- 6) Sistemi di abbattimento/contenimento**
 - 6.1 Emissioni in atmosfera ed in acqua;**
 - 6.2 Emissioni sonore;**
 - 6.3 Emissioni al suolo;**
 - 6.4 Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio**
- 7) Bonifiche ambientali (non pertinente)**
- 8) Stabilimenti a rischio di incidente rilevante (non pertinente)**
- 9) Valutazione integrata dell' inquinamento**
 - 9.1 Valutazione complessiva dell' inquinamento ambientale;**
 - 9.2 Valutazione complessiva dei consumi energetici;**
 - 9.3 Tecniche adottate o da adottare per la prevenzione dell' inquinamento;**
 - 9.4 Certificazione ambientali riconosciute;**
 - 9.5 MTD che il gestore adotta o intende adottare**
 - 9.6 Pratiche CBPA che il gestore adotta o intende adottare .**

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 59.000.

In quanto superata la soglia numerica prevista nell' All. 1 al D.L.vo 59/2005 (punto 6.6, lettera a), l' impianto è dunque tenuto all' ottenimento dell' Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell' art. 1 dello stesso Decreto.

La ragione Sociale dell' impianto :

Miglioramento Agricolo srl M.A.S.A., p.iva **00200590933**
con sede legale in San Vito al Tagliamento (PN), v. Comunali, 5
e sedi operative regionali (allevamenti avicoli) in
❖ **Tapogliano (UD) via dei Campi, 12**
❖ **Fiume Veneto (PN) via G.Leopardi, 46**

Il gestore dell' impianto è il sig. NIZZETTO MIRONE , imprenditore agricolo a titolo principale c.f.: NZZ MRN 35A06 F838T

nato a Nanto (VI) il 06/01/1935 e residente a Longare (VI), v. Mazzoni, 30

La conduzione avviene in forma diretta con l' utilizzo di manodopera dipendente.

1- inquadramento urbanistico- territoriale dell' impianto

Sotto il profilo **territoriale** l' impianto si trova in Provincia di Pordenone, Comune di Fiume Veneto, loc. Cimpello ed è posizionato nell' area agricola identificata rispettivamente ad Ovest del capoluogo ed a Nord Est della frazione.

La **viabilità di accesso** all' allevamento è rappresentata da una laterale della strada comunale denominata via Giacomo Leopardi di collegamento della frazione di Cimpello alla SS 13 – Pontebbana - situata a circa 700 m. dal raccordo tra la Viabilità superstradale denominata Via Pontebbana e l' Autostrada Portogruaro Conegliano.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l' area dell' allevamento come zona omogenea E. 6 agricola, non inserita in zonizzazione acustica e non servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell' allevamento è caratterizzato dal tracciato della bretella del collegamento viario SS13- Autostrada A 28 che passa immediatamente a Sud dell' allevamento stesso. Detto tracciato delimita a Nord una zona agricola caratterizzata da seminativi e frutteti; a Sud una zona artigianale incastonata anch'essa in un contesto agricolo caratterizzato in prevalenza da seminativi e prato arborato.

Nell' immediata prossimità dell' allevamento, oltre all' abitazione del custode dell' allevamento stesso, esistono altre due abitazioni rurali asservite ai fondi agricoli di pertinenza. Ad una distanza di oltre m. 300 in direzione Ovest si evidenzia un' ulteriore abitazione posizionata in corrispondenza della viabilità di accesso. A

Sud-Est dell' allevamento, oltre la viabilità soprari cordata, si evidenzia la Zona Artiginale, con fabbricati più prossimi ad una distanza di oltre m. 150.

Non sono presenti nel raggio di 400 m. corsi d' acqua iscritti nel Registro delle Acque Pubbliche.

Al momento attuale il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente l' allevamento è rilevabile in Comune di Fiume Veneto F. 16, mapp. 318 -114 e 394 di mq. 9.080.

Dimensionamento planimetrico dell' impianto

L' allevamento è composto da n. 2 capannoni .

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

Capannone n. 1	SUS mq.	1.182	SUA mq.	1.197	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 2	SUS mq.	1.569	SUA mq.	1.584	(comprensivo zona servizi)
Sommano:	SUS mq.	2.751	SUA mq.	2.781	

2- Cicli produttivi

2.1 Storia dell' impianto

L' insediamento zootecnico, esistente dalla fine degli anni '60, fu completamente ristrutturato ed ampliato alle dimensioni attuali dapprima (Cap. 1) con gli interventi edilizi resisi necessari a seguito del crollo dell' originario capannone di allevamento conseguente alla nevicata dell' inizio anno 1985 e successivamente (Cap. 2) con la realizzazione della seconda unità produttiva.

Gli atti autorizzativi sono stati rispettivamente i seguenti:

Cap . 1 : Autorizzazione n. 5261 dd. 08/07/1985 (ristrutturazione);

Autorizzazione n. 1349 dd. 22/06/1987 (ampliamento);

Cap. 2 : Concessione Edilizia prot. 7624 del 10/01/1991.

In quanto ad autorizzazione di agibilità, agli atti aziendali risulta disponibile quella rilasciata dal Comune di Fiume Veneto con prot. 942 dd. 10/03/1989 (capannone n. 1). Verosimilmente l' agibilità relativa al 2° capannone è stata tacitamente attestata ai sensi dell' allora vigente LR 52/91, art. 86, c. 6 bis.

La realizzazione dell' allevamento è avvenuta in due momenti sufficientemente vicini pertanto le caratteristiche dei materiali di costruzione, come pure quelle degli impianti in dotazione alle unità di allevamento risultano identiche.

2.2 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) la fase di allevamento dura circa 55/60 giorni ed è a sua volta suddivisibile in fase pulcinaia (circa 14 gg. , fase di accrescimento (circa gg. 42) e fase di carico (circa gg 3-5).

B) alla fase di allevamento seguono le operazioni di pulizia dell' allevamento, predisposizione dello stesso per il ciclo successivo e vuoto sanitario per complessivi 21 gg. circa.

Nel complesso, da un accasamento a quello successivo, l' intervallo di tempo intercorrente è normalmente pari a giorni 80, cui corrisponde l' effettiva esecuzione di 5 cicli/ anno.

2.3 Materie prime, accessorie ed ausiliarie

Le materie prime, accessorie ed ausiliarie utilizzate per lo svolgimento dell' attività di allevamento sono le seguenti:

a) materie prime :

a.1) pulcini

Trattasi di animali vivi, provenienti dalla schiusa in incubatoio di uova fecondate. Essi possono essere consegnati misti (pulcini maschi e femmine insieme) ovvero sessati (pulcini-maschi 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.

a.2) mangimi

L' alimentazione viene somministrata sotto forma di mangimi composti integrati prodotti da primario 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 premacellazione.

La produzione industriale degli alimenti consente inoltre 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 (classificati 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.

Il trasporto in azienda viene effettuato a mezzo di autotreni e scaricato, con apposita coclea provvista di imboccatura protetta atta a ridurre l' emissione di polveri (BAT) , nei silos di vetroresina in dotazione a ciascuna unità di allevamento (della capacità di 12 t cadauno).

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.

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 prelevata da pozzo e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in autoclave.

b) materie accessorie

b.1) truciolo

Costituisce il “letto” dell’ allevamento. Tale materiale, truciolo di legno dolce in scaglia frammisto a modeste quantità di segatura, è un sottoprodotto della lavorazione del legno vergine e viene acquistato, sfuso, da azienda di commercializzazione di tali materiali.

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.

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

Le caratteristiche fisiche del prodotto (prevalentemente scaglie) 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 stenali, vesciche, zoccoletti, ecc.).

b.2) gas GPL

Il riscaldamento è a cappa radiante alimentata da gas GPL.

Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale, e stoccato in due bomboloni a servizio dei rispettivi capannoni nn. 1 e 2 di allevamento.

b.3) energia elettrica

L’ azienda in oggetto non produce energia elettrica. Le forniture vengono effettuate dall’ Ente Fornitore Nazionale (ENEL) mediante allacciamento alla rete 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, disinfettanti, derattizzanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

2.4 L’ organizzazione dotazionale

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

1) **impianto abbeverata** :Ogni capannone è provvisto di linee di abbeveratoi del tipo “ a goccia” , antispreco(BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

2) **Impianto alimentazione** :Ogni capannone è provvisto di linee di alimentazione con mangiatoia del tipo “a tazza”.

3) **Impianto ventilazione**

Il sistema di ventilazione attualmente in essere per entrambi i capannoni prevede sia la ventilazione trasversale (ventilatori a parete della portata individuale di 40.000 mc/ cadauno pescanti dalla finestratura laterale continua) quanto la ventilazione longitudinale (cap. 2).

4) **Impianto di riscaldamento**

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo “cappe calde” a gas alimentate a gas GPL .

3- **Energia**

L' impianto non è provvisto di impianti di generazione di energia la quale, pertanto, viene esclusivamente acquistata dall' esterno.

I consumi di energia si riferiscono rispettivamente a :

3.1 - Energia elettrica

3.2 - Gas GPL

Il controllo dei consumi evidenzia la congruenza tra il totale dei consumi energetici indicati nelle “Linee Guida” alla voce *consumi energetici per gli allevamenti avicoli* e quelli stimati per l' allevamento in esame.

Per quanto inerente la composizione dei sopradescritti consumi energetici:

- Quello di **riscaldamento** si posiziona sotto il valore minimo indicato nelle Linee Guida (per effetto dei sistemi di coibentazione adottati, dall' uso di sistemi di riscaldamento razionali ed efficienti ;
- Quello **elettrico** risulta per contro molto elevato ed è dovuto alla buona dotazione di ventilatori, necessari soprattutto per il periodo estivo . Ne derivano consumi assolutamente più importanti di quelli indicati nelle “ linee guida”.

4- **Prelievo idrico**

4.1 **caratteristiche dei prelievi**

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di n. 2 pozzi artesiani posizionati in corrispondenza delle testate dei capannoni.

4.2 **descrizione dei consumi**

Il prelievo idrico è proporzionato per soddisfare i fabbisogni di abbeverata e degli usi igienico-sanitari (domestico-assimilabili).

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.

5- Emissioni

5.1 in 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

La quantificazione delle emissioni è stata considerata, ove disponibili parametri di dettaglio, in relazione precipuamente ai locali di allevamento, comprese le operazioni di carico delle lettiere di fine ciclo in quanto le medesime vengono cedute a centro di compostaggio.

Le fonti di riferimento, come sopra specificato, sono state differenti, in funzione della disponibilità di documentazione ufficiale specifica.

Le quantificazioni sono riferite rispettivamente a:

Fattore di emissione **ammoniacca**

Fattore di emissione **metano**

Fattore di emissione **Protossido di Azoto**

Fattore di emissione **Polveri** .

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 batterie di ventilazione.

b) Le emissioni provenienti dagli **stoccaggi degli effluenti** sono relative alle attività di carico/scarico dell' allevamento.

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

- a) locali di allevamento : adeguata coibentazione (BAT);
utilizzo di abbeveratoi antigoccia (BAT);
utilizzo di mangiatoie antispreco (BAT);
ispezione quotidiana degli impianti.
- b) stoccaggio : platea di stoccaggio impermeabile in c.a.
movimentazione finale della lettiera unicamente per il suo carico.

5.2 Scarichi idrici

Gli scarichi dell' allevamento in oggetto sono riconducibili a

- scarichi di tipo civile derivanti dai servizi igienico-sanitari;

- scarichi inerenti le acque di lavaggio dei capannoni e delle attrezzature.

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

Acque bianche → condensagrassi → perdente /dispersione diffusa

Acque nere → Imhoff → perdente /dispersione diffusa

Per quanto concerne i lavaggi, finalizzati alla rimozione delle polveri su soffitti e pareti laterali, vengono effettuati con getto di acqua a pressione. Non è previsto l'uso di disinfettanti.

A lettiera asportata il capannone viene spazzato. Da ultimo si procede al lavaggio dell'attrezzatura e del pavimento: trattasi di acque caratterizzate da modestissimo carico di N, che vengono convogliate, per effetto della pendenza del pavimento, a degli scarichi a parete.

Per agevolare la raccolta di tali acque è comunque prevista la realizzazione di apposita canalizzazione, pozzetti di prima raccolta e stoccaggio per l'utilizzo agronomico.

5.3 Emissioni sonore

L'impianto non produce apprezzabili emissioni sonore che comunque sono così identificabili :

- attività dell'impianto di ventilazione (discontinua e reversibile);
- movimentazione degli autotreni deputati al trasporto delle materie prime (diurno, discontinuo e reversibile);
- movimentazione degli autotreni deputati al 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.

5.4 Effluenti di allevamento

- caratteristiche fisiche

Gli effluenti di allevamento sono di natura solida, caratterizzati da contenuto in s.s. variabile tra il 50 ed il 65% , comunemente denominati "lettiera integrata".

Trattasi di miscuglio di truciolo legno (lettiera di base) con le deiezioni, i residui di piume e penne e di mangime.

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 (talora anche troppo asciutta e quindi polverulenta al punto che risulta di beneficio lasciarla bagnare dalle acque di lavaggio della soffittatura e delle pareti) . La movimentazione (carico-scarico) della lettiera avviene con la pala meccanica.

- modalità di gestione delle lettiere

Essa viene ordinariamente asportata alla fine di ogni ciclo e ceduta ad impianto di compostaggio ovvero ad aziende locali interessate allo spandimento agronomico in convenzione .

5.5 Altri rifiuti

5.5.1 Descrizione, quantificazione e gestione

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

- 1) **Mortalità dei capi allevati**
La consistenza di detta 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.
- 2) **Rifiuti da imballaggio (anche contaminati da sostanze pericolose).**

Punto 1) 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 .

Punto 2) stoccati in appositi contenitori e quindi ritirati da azienda specializzata, convenzionata, per essere conferiti all' impianto di recupero.

6- Sistemi di abbattimento e contenimento

6.1 Emissioni in atmosfera

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

- 1) all' adozione di soluzioni strutturali – impiantistiche e dotazionali BAT ;
- 2) all' adozione di tecniche gestionali BAT.

finalizzate alla riduzione emissiva

- a) dai ricoveri ;
- b) 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 naturale con ausilio di movimentatori d' aria.	NH ₃ - N ₂ O PM 10	x	

b) Stoccaggio effluenti	Stoccaggio lettiera su platea impermeabilizzata (capannone); cessione a centro di compostaggio	NH ₃ – N ₂ O	x	
c) Spandimento agronomico	Non effettuato	NH ₃ – N ₂ O	x	

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.

6.2 Emissioni sonore

Trattasi di emissioni del tutto insignificanti sotto il profilo dell' inquinamento acustico. In ogni caso l' adozione di apposita barriere vegetale di contorno al perimetro dell' allevamento sicuramente contribuisce allo scopo.

6.3 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 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 lettiera su platea impermeabilizzata	NH ₃ - NO ₂	x	
	Realizzazione vasca di raccolta acque reflue di lavaggio per l' utilizzo agronomico	NH ₃ - NO ₂		x
c) Spandimento agronomico	Utilizzo lettiera secondo un PUA	NH ₃ - NO ₂	Non praticata	
	Interramento delle lettiera entro 12 ore dalla distribuzione	NH ₃ - NO ₂		

6.4 Sistemi di riduzione, recupero e riciclaggio

Per quanto concerne le tipologie di rifiuti di cui al punto 5.5.1 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 :

tipologia di rifiuti	Soluzione BAT adottata	Già realizzata	In progetto
Mortalità	Dotazione di impianto di ventilazione artificiale (longitudinale / trasversale)	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	

7- Bonifiche ambientali - non pertinente

8- Stabilimenti a rischio di incidente rilevante - non pertinente

9- Valutazione integrata dell' inquinamento

9.1 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, evidenzia che l' allevamento in esame rientra nei limiti previsti quale valore- soglia , nonché sotto i limiti di riferimento precisati nelle linee guida (LG) .

9.2 Valutazione complessiva dei consumi energetici

Anche la valutazione complessiva dei consumi energetici evidenzia consumi rientranti nei limiti di riferimento precisati nelle LG.

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

9.3 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)	x	
Piani di razionamento formulati per fasi, con mangimi a ridotto tenore di proteina e di fosforo, addizionati di aminoacidi e di fitina	x	
Utilizzo di abbondante lettiera su tutta la superficie dell' allevamento e manutenzione della stessa durante il ciclo di allevamento	x	
Dotazione di abbeveratoi a goccia con antigocciolamento in quantità adeguata al carico di allevamento	x	

Ottimizzazione della ventilazione dei ricoveri mediante ventilazione artificiale (movimentazione interna)	x	
Ispezione quotidiana degli impianti; manutenzione ordinaria (e straordinaria se necessario) alla fine di ogni ciclo	x	

9.4 Certificazioni ambientali riconosciute

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

9.5 MTD che il gestore adotta o intende adottare

Oltre alle tecniche sopradescritte nella tabella del punto 7.3, 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
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	no	Secondo prescrizioni AIA

9.6 Pratiche CBPA che il gestore adotta o intende adottare.

Vengono di seguito illustrate le pratiche del CBPA, che l' allevatore si impegnerà ad adottare qualora interessato all' esecuzione della gestione agronomica degli effluenti di allevamento.

Descrizione	Già realizzata	In progetto
Stoccaggio impermeabilizzato delle lettiere		x
Stoccaggio lettiere pre-carico all' interno dei capannoni		x
Stoccaggio lettiere pre-distribuzione agronomica su platea di stoccaggio presso azienda in convenzione		x
Utilizzo agronomico sulla base di un PUA		x
Distribuzione ed interrimento immediato delle lettiere		x
Tenuta di un registro di utilizzo degli effluenti		x

Il professionista incaricato

dott. agr. Portolan Mario