

SINTESI NON 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	8
4.1 Energia consumata	8
4.2 Energia prodotta	8
5. PRELIEVO IDRICO	8
6. EMISSIONI	9
6.1 Emissioni in atmosfera	9
6.2 Emissioni odorigene	10
6.3 Emissioni in acqua o al suolo	11
6.4 Emissioni sonore	11
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	11
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO.....	12
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO (D.M. n. 104/2019)	12

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 UD /AIA/65 DECRETO N. 1364 /AMB di data 13/07/2011.

2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

L'allevamento è situato in Provincia di Udine – Comune di Santa Maria La Longa, località Crosada. L'area interessata ricade in zona omogenea D3 “ degli insediamenti produttivi” del P.R.G.C.

L'area interessa, sul foglio di mappa n. 1, le particelle catastali n. 137,138, 139, 140, 141, 142, 143, 150, 161, 162, 163, 164, 165, 218, 267, 268.

Attualmente la superficie coperta dalle strutture destinate alla attività di allevamento è pari a m.q. 6.4.940 (capannoni per allevamento). Nella parte antistante ad ogni capannone è presente un vano tecnico nell'ambito del quale sono installati gli impianti a servizio dell'allevamento. Sono presenti altresì un deposito attrezzi, un fabbricato ad uso ufficio e spogliatoio e l'abitazione del proprietario.

La viabilità di accesso si configura in un accesso di collegamento che si innesta sull'arteria regionale 352 a circa 200 metri dall'incrocio di loc. Crosada.

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 truciolo distribuito 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. Il truciolo 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 e prevede 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.

I capi vengono divisi in due gruppi di egual numero in base al sesso. I due gruppi vengono mantenuti separati all'interno del ricovero tramite l'interposizione di reti. La durata delle rispettive fasi di ingrasso è variabile in funzione del gruppo considerato: normalmente il 50% delle femmine viene venduta all'età di 35 giorni ad un peso di 1,6 kg, le restanti femmine sono vendute a 45 giorni al peso di 2,2 kg; i maschi sono venduti a 52-55 giorni ad un peso compreso tra 3,3 e 3,5 kg. Con la riduzione progressiva del numero di capi presenti nel ricovero viene spostata la rete che divide i due gruppi in modo da garantire una corretta metratura utile a ciascun capo. Al termine del ciclo produttivo i capi pronti vengono prelevati dai capannoni e caricati su automezzi di proprietà dell'acquirente per l'invio alla macellazione. Le operazioni di carico e scarico degli animali avvengono su una platea di calcestruzzo appositamente realizzata in prossimità dell'ingresso di ogni capannone. Tale area consente un agevole spostamento dei mezzi destinati alla movimentazione degli animali. Si provvede quindi all'asportazione della lettiera esausta attraverso idonei mezzi meccanici, alla pulizia dei locali (pareti e copertura) mediante soffiatura e spazzolatura senza l'ausilio di acqua; i locali vengono quindi trattati con prodotti per la disinfezione.

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.

Le strutture di stabulazione del bestiame (capannoni) sono individuate progressivamente con i numeri 1-2-3-4-5 come da planimetria generale. La SUA risulta pari complessivamente a m.q. 4.940, la SUS risulta pari a m.q. 4.791.

Attualmente l'azienda esercita l'attività di allevamento ad interessare i capannoni n 1, 2 e 3 per una capacità produttiva pari a circa 47.000 capi/ciclo. Tali strutture sono caratterizzate da manto di copertura in fibrocemento e muratura di tamponamento in blocchi in cls Edil Leca. Nel corso degli ultimi anni sono stati oggetto di ristrutturazione (rifacimento dei solai, delle pareti e della pavimentazione, sostituzione dei portoni e delle porte laterali).

I capannoni n 4 e 5 (caratterizzati da manto di copertura in eternit e tamponamento in muratura) attualmente sono inutilizzati in quanto richiedono degli interventi di risistemazione.

Si specifica che l'azienda intende effettuare un intervento di ammodernamento ad interessare tutte le strutture di allevamento: in particolare l'azienda ha commissionato il rifacimento delle coperture di tutti i capannoni e il

contestuale smaltimento delle superfici in eternit, rifacimento delle pavimentazione ed intonacatura delle pareti per i capannoni n. 4 e 5.

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.

Di seguito si riporta il calcolo della **capacità produttiva potenziale dell'allevamento (CP)**:

$$CP = AU / SM$$

$$CP = 4.791 \text{ m}^2 / (1.6 \text{ kg} * 33 \text{ kg/m}^2) = 98.814,37$$

Ovvero

AU = area utilizzabile in m², per gli avicoli da carne è l'area utilizzabile (D.lgs. 181/2010),

SM = superficie minima indicata nelle normative sul benessere animale (Peso medio dei capi a fine ciclo (kg) / Densità massima ammessa (kg/m²).

CP = capacità produttiva potenziale dell'allevamento,

AU = area utilizzabile in m², per gli avicoli da carne è l'area utilizzabile (D.lgs. 181/2010), per le ovaiole la zona utilizzabile (D.lgs. 267/2003), per i suini la superficie libera a disposizione (D.lgs. 122/2011),

Per i polli broiler il numero di capi allevabile all'interno di uno stesso capannone viene definito sulla base del peso medio di ciascun capo (Kg/capo). Il valore di massa da utilizzare per il calcolo corrisponde alla massa finale dei polli sessati femmina, denominate anche pollastre (1,6 kg). Tale parametro convenzionale è determinato sulla base della media tra il peso vivo medio indicato nella tabella H1 dell'Allegato I al Decreto Ministeriale del 25/2/2016 "Criteri e norme tecniche generali per la disciplina regionale dell'utilizzazione agronomica degli effluenti di allevamenti e delle acque reflue nonché per la produzione ed utilizzazione agronomica del digestato" (1,7 kg) ed il peso vivo medio indicato nel "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Intensive Rearing of Poultry or Pigs" del 2017 (1,5 kg).

In tabella 3.3 vengono riportati i dati produttivi previsionali calcolati sulla base della capacità produttiva potenziale dell'allevamento.

Tabella 3.3 Dati produttivi previsionali

Categoria polli	SUA (mq)		n. capi mediamente presenti per ciclo	Peso vivo medio unitario (Kg)	Peso vivo annuo mediamente presente (t)	n. cicli annui	n. capi allevati per anno	Peso finale unitario (Kg)	Produzione annua di carne/uova (t)
	Totale (m.q.)	Unitaria (m.q./capo)							
Broiler	4.791		98.814	1	98,8	4,5	444.663	1,6	711

Come illustrato in tabella 3.3 le modifiche sopra elencate, pur prevedendo un incremento del numero di capi allevati non comporta nel complesso un aumento del quantitativo annuo di carne prodotta.

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 ed la cessione della stessa a ditta terza .

Successivamente viene eseguita la soffiatura delle pareti e della copertura e infine la spazzolatura dell'intera superficie dei capannoni di allevamento. I locali vengono quindi trattati con prodotti per la disinfezione.

L'azienda conferisce l'intera produzione di effluenti palabili a ditte esterne con le quali ha sottoscritto accordi di conferimento.

Per quanto riguarda i quantitativi di reflui prodotti, si riporta nella successiva tabella una stima delle volumetrie di effluenti calcolate in funzione della consistenza zootecnica massima e della tipologia di stabulazione adottata.

Tabella 3.4 Calcolo produzione reflui

Categoria e tipo di stabulazione	N° capi	PESO VIVO			LIQUAME		LETAME			
		medio per capo (Kg)	n. gg. occupazione all'anno	mediamente presente nell'anno (t)	m ³ / t p.v.	totale (m3)	m ³ / t p.v.	t/ t p.v.	totale (m3)	totale (t.)
Polli da carne a terra con uso di lettiera (numero di cicli/anno: 4,5)	98.814	1,00	365,00	98,81	0,60	59,29	9,50	6,20	938,73	612,65
	98.814			98,81		59,29			938,73	612,65

Stoccaggi degli effluenti non palabili

L'azienda dispone di adeguate strutture di stoccaggio per le acque reflue. In particolare, sono presenti, 8 vasche a tenuta, caratterizzate ciascuna dalle seguenti dimensioni:

Diametro utile: m. 1,50

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. 18,55 circa. Tale valore risulta coerente in relazione alla capacità attuale dell'allevamento (47.000 capi – 47,0 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. Nel caso in cui l'azienda intenda modificare la tipologia dei capi allevati e di conseguenza incrementare la potenzialità, provvederà alla posa di ulteriori pozzetti al fine di garantire un'adeguata capacità di stoccaggio come previsto dalla normativa vigente.

Stoccaggi degli effluenti palabili:

Nell'ambito del centro aziendale è presente una concimaia ma non avviene lo stoccaggio degli effluenti: 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 20 cm. 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 ammoniacale ed altri inquinanti. 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

La ventilazione dei locali di stabulazione è di tipo forzato per depressione tramite ventilatori. L'aria viene convogliata nei locali tramite aperture poste lungo i lati maggiori dei capannoni. L'intensità di ventilazione è regolata automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano la temperatura.

Di seguito si riporta un quadro illustrativo dei diversi sistemi di ventilazione presenti all'interno delle strutture di stabulazione:

Impianto di riscaldamento

Il riscaldamento dei locali viene eseguito mediante l'impiego di due linee di 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.

Sistema di disinfezione dei mezzi in ingresso in allevamento

L'azienda scrivente ha installato 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 è stato allestito in prossimità della barriera di accesso ed è composto da una struttura di tubi metallici fissati al terreno ed ugelli nebulizzatori. L'attivazione viene gestita manualmente dall'operatore. Un sistema di dosaggio proporzionale preleva istantaneamente il disinfettante dalla tanica e lo inietta nel flusso idrico che alimenta l'arco, generando la soluzione disinfettante da nebulizzare sulla parte inferiore dei veicoli in transito. L'arco di disinfezione è posizionato su una platea impermeabile dotata di griglie per la raccolta di eventuale liquido percolato in una apposita vasca interrata.

4. ENERGIA

4.1 Energia consumata

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 cappe radianti alimentate a GPL; in relazione ai consumi degli anni precedenti è stato stimato relativamente alla capacità massima di allevamento un fabbisogno annuo pari a 430 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, 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 per l'intero allevamento pari a 90 MWh/anno.

4.2 Energia prodotta

In azienda non sono presenti impianti per la produzione di energia.

5. PRELIEVO IDRICO

L'approvvigionamento idrico, avviene tramite adduzione da acquedotto ed è destinato all'alimentazione animale, al raffrescamento dei locali

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 120 m.c. /anno.

Per quanto concerne la pulizia dei locali nella condizione di ordinarietà vengono eseguiti a secco mediante soffiatura e spazzolatura delle superfici senza l'impiego di acqua. Nel caso vi fosse la necessità di sanificare le superfici l'azienda esegue i lavaggi mediante l'impiego di acqua di alta pressione: il consumo atteso per l'intera superficie di stabulazione è stimabile in 20 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. Si stima relativamente alla capacità massima di allevamento un fabbisogno annuo di acqua pari a 4.600 m.c./anno;

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 2 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) NH₃
- 2) CH₄ Metano
- 3) N₂O Protossido di Azoto
- 4) Polveri

La quantificazione delle emissioni è stata considerata in relazione alle fasi di stabulazione dei capi allevati. 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 gestionali che consentono effetti positivi per la diminuzione 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.

- 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 $0,147 \text{ UO*s}^{-1}\text{*capo}^{-1}$ 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 $0,12 \text{ UO*s}^{-1}\text{*capo}^{-1}$

Capannone	capi accasabili	Fattore di emissione (UO/s*capo)	Fonte bibliografica	Valore emissivo (UO/s)	Coeff. Abbattimento	Valore emissivo finale (UO/s)
CAP 1-2-3-4-5	98.814	0,147	Valli, Immovilli, Moscatelli, Labertino, 2013	14.526	0	14.526
CAP 1-2-3-4-5	98.814	0,12	Reference Document for the Intensive Rearing of Poultry or Pigs, 2017	11.858	0	11.858

6.3 Emissioni in acqua o al suolo

Per quanto riguarda le emissioni in acqua, nell'ambito dell'allevamento sono presenti dei servizi igienici a servizio della casa del custode e dei locali destinati ad ufficio. Le acque da qui derivanti, assimilate alle acque reflue domestiche, vengono smaltite al suolo in dispersione diffusa previo specifico trattamento di depurazione primaria, effettuato come segue:

- Acque bianche > condensagrassi > pozzo perdente
- Acque nere > imhoff > pozzo perdente

Per quanto riguarda la acque meteoriche, tenuto conto che non risultano contaminate vengono quindi disperse sul terreno.

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..

8. SPANDIMENTO AGRONOMICO

L'azienda ricade all'interno della "Zona vulnerabile ai nitrati", così come definita dalla normativa regionale in materia di utilizzazione agronomica dei fertilizzanti azotati. Come già descritto al paragrafo 2 si specifica che l'azienda conferisce a terzi l'intera produzione. 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)

Si esclude l'allevamento dall'assoggettamento alla relazione di riferimento in quanto:

- I prodotti sono acquistati in quantità minime e frazionati;
- I prodotti sono stoccati in aree confinate con cordolo, cementate, impermeabilizzate che escludono sversamenti nell'ambiente;
- non vi sono canali o altra possibile via per veicolare il contaminante poiché il terreno è di medio impasto argilloso a bassa permeabilità.

L'Azienda si ritiene esonerata dalla redazione della Relazione di Riferimento (D.M. n. 104/2019).