

ALLEGATI ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE – D. Lgs. n.59/2005

ALLEVAMENTO AVICOLO DA CARNE: DRI DUILIO S.S.

ALLEGATO 1

RELAZIONE TECNICA

INDICE

Premessa.....	2
1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto ippc	2
2. Cicli produttivi	5
2.1. Attività produttive	5
3. Energia	8
3.1 Produzione di energia.....	8
3.2. Consumo di energia.....	8
4. Prelievo idrico	9
5. Emissioni	10
5.1 Emissioni in atmosfera.....	10
5.2 Emissioni in acqua.....	11
5.3 Emissioni sonore.....	11
5.4 Rifiuti e deiezioni animali	11
5.5 Suolo.....	12
6. Sistemi di abbattimento/contenimento.....	13
7. Bonifiche ambientali.....	14
8. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante.....	14
9. Valutazione integrata dell'inquinamento	14
9.1 Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di riduzione integrata.....	14
10. Codici di riferimento per sistemi di abbattimento, combustibili e coefficienti di emissione di CO ₂ da utilizzarsi nelle schede riassuntive	21
10.1. Nomenclatura e codifica dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera	21

PREMESSA

Ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D.lgs n.59/2005, la presente relazione tecnica viene 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 viene comunque inserito all'interno della relazione con la specifica di **"non pertinente"**. **Si sottolinea che la capacità produttiva indicata nell'ambito della presente relazione è quella teorica, massima applicabile in funzione delle strutture (superfici, impianti, attrezzature, terreni) in dotazione dell'azienda così come attualmente organizzate. Di conseguenza tutti i dati calcolati e/o stimati (consumi di materie prime, bilancio energetico, bilancio idrico, emissioni, ecc.) sono rapportati a tale massima capacità produttiva teorica. Si sottolinea quindi che, al momento attuale, il ciclo produttivo effettivamente realizzato può essere anche notevolmente limitato rispetto alla capacità produttiva dell'impianto.**

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

1. L'allevamento è situato in Provincia di Udine - Comune di Manzano. Le strutture sono situate in due aree distinte che, nella successiva trattazione, verranno denominate rispettivamente Loc. Principale e Loc. Molini. Le strutture di loc. Principale sono situate in adiacenza della frazione di Soleschiano mentre il centro di loc. Molini è situato nell'omonima località sita a sud della "Roggia di Manzano" indicativamente all'altezza del ex mulino n. 6 "Fosca". L'allevamento di loc. Principale ricade in zona E6 "Di interesse agricolo" mentre l'allevamento di loc. Molini ricade in zona E4 "Di interesse agricolo paesaggistico".

2. Come evidenziato dalla allegata documentazione cartografica (cfr. allegato 3.B e 3.B bis), l'allevamento di Loc. Principale interessa il foglio di mappa n. 29; le particelle catastali sulle quali insistono le strutture ed impianti, sono di seguito elencate (con indicazione della superficie catastale): 34 (14.150 m.q.); 143 (770 m.q.). Il centro di loc. Molini interessa il foglio di mappa n. 32; le strutture ed impianti insistono sulla particella catastale n. 213 (172.565 m.q.) interessandone una minima porzione. La superficie coperta dalle strutture destinate alla attività di allevamento è pari a m.q. 6.200 (capannoni per allevamento, magazzino piccole attrezzature - mezzi tecnici - stoccaggio temporaneo rifiuti). Le restanti superfici sono impiegate come aree di servizio a pertinenza delle strutture di allevamento (platea di stoccaggio temporaneo deiezioni zootecniche, platee di carico e scarico materie prime e produzioni, viabilità, altro).

3. Il Comune di Manzano non ha definito una zonizzazione basata sul criterio acustico (cfr. allegato 10).

4. Allevamento Loc. Principale: l'allevamento è situato in vicinanza delle due frazioni di Soleschiano e San Lorenzo. In direzione Ovest si incontra, ad una distanza di circa 1.100 m, l'alveo del torrente "Torre". Nella successiva tabella viene segnalata la presenza di varie strutture - attività, nel raggio di ricaduta delle principali emissioni, entro 1km dal perimetro dell'impianto.

TIPOLOGIA	SI / NO	DISTANZA (M.)
Attività produttive	SI	- Direzione Nord Est: zona industriale – artigianale a m. 800
Case di civile abitazione	SI	- Abitazioni isolate : 110 m. Sud Ovest 150 m. Sud Ovest

TIPOLOGIA	SI / NO	DISTANZA (M.)
		200 m. Sud Est 350 m. Sud Ovest Centri Abitati: Centro dell'abitato di San Lorenzo a m. 500 direzione Nord Est
Scuole, ospedali, etc.	SI	Direzione Nord Est: Asilo fraz. Di San Lorenzo a m. 300
Impianti sportivi e/o ricreativi	SI	Direzione Est: piccolo campo calcio a m. 800
Infrastrutture di grande comunicazione	NO	\
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	NO	\
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	SI	- Direzione Ovest: Rio Manganizza a m. 250
Riserve naturali, parchi	SI	Direzione Sud Ovest: Delimitazione A.R.I.A. Torrente Torre a m. 600
Pubblica fognatura	NO	Il centro aziendale non è collegato alla pubblica fognatura.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	SI	- Direzione Nord: 800 m. gasdotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	SI	- Direzione Sud: 700 m. elettrodotto
Altro (specificare)	NO	\

5. Allevamento Loc. Molini: l'allevamento è situato in aperta campagna, a notevole distanza da centri abitati. In direzione Est si incontra, ad una distanza di circa 600 m, l'alveo del fiume "Natisone". Nella successiva tabella viene segnalata la presenza di varie strutture - attività, nel raggio di ricaduta delle principali emissioni, entro 1km dal perimetro dell'impianto.

TIPOLOGIA	SI / NO	DISTANZA (M.)
Attività produttive	SI	- Direzione Nord Est: zona industriale – artigianale a m. 600 - Direzione Sud Ovest: maneggio a m. 900
Case di civile abitazione	SI	- Abitazioni isolate : 110 m. NordOvest 300 m. Ovest 900 m. Sud Ovest
Scuole, ospedali, etc.	NO	\
Impianti sportivi e/o ricreativi	SI	Direzione Nord Ovest: piccolo campo calcio a m. 900
Infrastrutture di grande comunicazione	NO	\
Opere di presa idrica	NO	\

TIPOLOGIA	SI / NO	DISTANZA (M.)
destinate al consumo umano		
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	SI	- Direzione Ovest: Roggia di Manzano a m. 100
Riserve naturali, parchi	SI	Direzione Est: Delimitazione A.R.I.A. e S.I.C.Fiume Natisone a m. 400
Pubblica fognatura	NO	Il centro aziendale non è collegato alla pubblica fognatura.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	NO	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	SI	- Direzione Nord: 600 m. elettrodotto
Altro (specificare)	NO	\

6. Non sussistano particolari vincoli di natura ambientale sull'area (S.I.C., Z.P.S., A.R.I.A., Biotopi; Parchi naturali ecc.). La porzione più a nord del centro aziendale di loc. Molini ricade in area soggetta a vincolo paesaggistico di cui al D.Lgs. 42/2004 (cfr. allegato 4). Per quanto concerne l'attuazione della Direttiva 91/676/CEE – "Direttiva Nitrati", cui è seguito a livello nazionale il Decreto Legislativo 152/99, la Regione Friuli – Venezia Giulia ha provveduto al suo recepimento individuando, rispettivamente nel 2003 e nel 2006 due aree vulnerabili. Il Comune di Manzano non è interessato da tale perimetrazione.

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1. Attività produttive

1. L'attività di allevamento della azienda agricola Duilio Dri S.S. inizia formalmente nel 2005, a partire dalla cessione delle strutture di allevamento (polli da carne) fino ad allora condotte da precedente titolare. A tale data la capacità produttiva dell'allevamento aveva già raggiunto le dimensioni attuali.
L'attività di allevamento ha avuto inizio nei primi anni '60, attraverso la costruzione degli attuali capannoni 1 e 2 (piano terra e primo piano). Le strutture, inizialmente destinate all'allevamento di bovini da carne, sono state convertite in un secondo momento ai fini dell'allevamento di broilers.
Successivamente la capacità produttiva ha subito progressivi incrementi in seguito agli ampliamenti sul capannone 1 (primo ampliamento - metà anni '60; secondo prolungamento – inizi anni '80) ed in seguito alla costruzione dei due capannoni 3 e 4 (inizio anni '70) e dei due capannoni 5 e 6 in loc. Molini (inizio anni '80).
2. L'attività esercitata consiste nell'allevamento di polli da carne (broilers). Le attuali strutture di allevamento permettono di ospitare 74.000 capi per singolo ciclo produttivo (49.000 capi loc. Principale – 25.000 capi loc. Molini). Vengono effettuati mediamente 4,5 cicli/anno (normale capacità produttiva).
Il singolo ciclo di allevamento presenta una durata media di circa 55-60 gg. ai quali vanno aggiunti ulteriori -20-25 gg. di vuoto sanitario. In allegato 5 viene riportato il lay-out dell'impianto, attraverso il quale, graficamente si illustra l'organizzazione del ciclo produttivo.
All'interno di ogni singolo capannone, vengono introdotti i pulcini con un peso medio di 40 g. ciascuno. 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: 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. 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 quindi caricati su automezzi di proprietà dell'acquirente per l'invio alla macellazione. Si provvede quindi al lavaggio interno dei locali (pareti e copertura) ed all'asporto della lettiera esausta attraverso idonei mezzi meccanici; i locali vengono quindi trattati con prodotti per la disinfezione. La lettiera esausta così ottenuta, sulla base di idoneo contratto, viene ceduta ad altra azienda che provvede all'impiego della stessa in agricoltura come stabilito dalla buona pratica agricola e dalla normativa vigente.

Come evidenziato nella scheda D.1, nel corso dell'anno entrano nel ciclo produttivo circa 333.000 pulcini (ton. 13,32).

L'alimentazione avviene tramite mangimi acquisiti esternamente all'azienda. L'alimentazione viene condotta per fasi. Ad ogni fase di accrescimento corrisponde una specifica tipologia di mangime avente composizione maggiormente rispondente alle esigenze della fase considerata. In particolare si rilevano 4 fasi alle quali (come evidenziato nella scheda D.1) corrispondono mangimi per: 94,50 ton./anno (fase 1), 274,50 ton./anno (fase 2), 630,00 ton./anno (fase 3), 652,50 ton./anno (fase 4). Nel complesso risultano quindi impiegate 1651,50 ton./anno di mangimi. In allegato 16 si riporta copia dei "cartellini" indicanti la composizione delle quattro categorie di mangime.

Il consumo idrico per l'alimentazione dei capi è pari a circa 3.420 m.c./anno. Il prelievo idrico complessivo viene illustrato più dettagliatamente al capitolo 4 della presente relazione.

La stabulazione dei capi è libera ed avviene su lettiera di paglia conferita da azienda esterna sulla base di apposito contratto. Nel corso del singolo ciclo si impiegano mediamente 3 kg. di paglia per unità (m.q.) di superficie utile di stabulazione (S.U.S.). Nell'arco dell'anno si calcola quindi un consumo di paglia per lettiera pari a ton. 76.

Il riscaldamento dei locali di allevamento avviene attraverso cappe radianti alimentate a G.P.L. (Gas Petrolio

Liquido). Si rileva un consumo annuo pari a 50.000 l. di G.P.L.

La fornitura di energia elettrica avviene tramite allacciamento alla rete nazionale (potenza disponibile 25 KW su loc. Molini, 31,3 KW su loc. Principale) per un consumo annuo di circa 82,00MWh.

I capi sono soggetti nell'arco del singolo ciclo di allevamento a una o più vaccinazioni in funzione delle esigenze rilevate sotto il profilo sanitario. Nella scheda D.1 sono evidenziati i nomi commerciali dei prodotti impiegati a tal fine; in allegato 16 si riportano le relative schede tecniche.

Al termine del singolo ciclo di allevamento, i locali vengono trattati con appositi prodotti per la disinfezione (si veda scheda D.1). Si calcola un consumo annuo pari a 120 l. di formulato commerciale; la scheda tecnica è visionabile in allegato 16 (con indicazione del principio attivo).

Nell'arco dell'anno vengono consumati circa 14 kg di formulato commerciale per la derattizzazione dei locali di allevamento secondo il piano a tal fine predisposto. In allegato 16 è riportato il piano di derattizzazione (su ciascuna struttura) e la scheda tecnica del formulato impiegato (con indicazione del principio attivo).

Le strutture di stabulazione del bestiame (capannoni) sono individuate progressivamente con i numeri 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 , come da planimetria generale (allegato 3.C). Come già anticipato, i capannoni 1 - 2 - 3 - 4 sono situati in loc. Principale, mentre i capannoni 5 e 6 si trovano in loc. Molini.

Come evidenziato nella scheda allegata C la superficie utile di allevamento (SUA) è pari complessivamente a m.q. 6.105 mentre la SUS (al netto di alcuni locali di servizio) è pari a m.q. 5.631.

In particolare, I capannoni 1 - 2 - 3 - 4 (Loc. Principale) presentano una S.U.A. pari a m.q. 4.105 ed una S.U.S. pari a m. q. 3.722. I capannoni 5 e 6 (loc. Molini) presentano una S.U.A. pari a m.q. 2.000 ed una S.U.S. pari a m. q. 1.909.

L'area destinata allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti (ai sensi del D.Lgs. 152/2006), è posizionata all'interno di un fabbricato adiacente ai capannoni in loc. Principale, come evidenziato graficamente in allegato 13.

Le spoglie morte vengono gestite come previsto dal Reg. CE 1774/2002, ed immagazzinate presso la cella frigo posizionata come indicato in allegato 13.

L'alimentazione è fornita con razione secca. Il mangime finito, proveniente da ditte esterne, viene stoccato in silos adiacenti ai ricoveri (cfr. allegato 3C). La distribuzione del mangime avviene attraverso linee sospese (cfr. allegato 7) che alimentano le mangiatoie tramite coclea. I due capannoni n. 1 e 2 adottano invece il sistema di distribuzione a "nastro". 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 (programma orario di alimentazione con timer, regolazione della distribuzione lungo le linee attraverso pressostato applicato alla mangiatoia finale). Eventuali malfunzionamenti vengono registrati ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica. Frequenza e modalità di controllo e manutenzione sono indicati in allegato 2 (Piano di Monitoraggio e Controllo) al punto 3.1.

Il sistema di distribuzione dell'acqua è costituito da linee sospese di abbeveratoi a goccia, l'organizzazione delle linee di distribuzione all'interno di ciascun capannone è evidenziata nelle apposite tavole (allegato 7). 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). La verifica dei consumi è attuabile attraverso lettura del prelievo su contatore generale. Frequenza e modalità di controllo e manutenzione sono indicati in allegato 2 (Piano di Monitoraggio e Controllo) al punto 3.1.

La ventilazione dei locali è di tipo forzato per depressione tramite ventilatori.

L'aria viene convogliata nei locali tramite aperture poste lungo i lati maggiori dei capannoni regolate con modalità manuale. L'intensità di ventilazione è regolata automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano la temperatura interna.

Il numero, la disposizione e le caratteristiche dei ventilatori sono illustrati nella scheda E Tab. E.1.3 ed in allegato n. 6 – Emissioni in atmosfera. Tutti i ventilatori sono regolabili su quattro velocità di funzionamento.

Frequenza e modalità di controllo e manutenzione sono indicati in allegato 2 (Piano di Monitoraggio e Controllo) al punto 3.1.

La rete di distribuzione del G.P.L. impiegato per il riscaldamento è evidenziata in allegato 7. Si rileva la dislocazione delle bombole destinate allo stoccaggio del G.P.L., caratterizzate da una capacità di 5.000 litri ciascuna. In ogni capannone sono presenti due linee di distribuzione alle quali vengono collegate le singole cappe radianti (in numero variabile, in funzione delle esigenze stagionali). La regolazione del funzionamento dell'impianto è effettuata tramite sensori di temperatura posizionati all'interno dei capannoni. Eventuali malfunzionamenti vengono registrati ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica. La misura dei consumi avviene tramite verifica periodica dei livelli di gas presenti nelle bombole di stoccaggio (contatore meccanico). Frequenza e modalità di controllo e manutenzione sono indicati in allegato 2 (Piano di Monitoraggio e Controllo) al punto 3.1

Il raffrescamento dei locali di stabulazione viene effettuato esclusivamente in periodo estivo, solamente nelle ultime fasi del ciclo di allevamento, in corrispondenza delle quali si registra la massima densità in kg di peso vivo / m.q. di superficie di stabulazione. Il raffrescamento viene effettuato attraverso la distribuzione di acqua sui capannoni attraverso apposita rete idrica evidenziata in allegato 7.a. L'acqua viene distribuita sulle coperture dei capannoni e/o sulle reti ombreggianti poste lungo i lati maggiori dei capannoni.

3. ENERGIA

3.1 Produzione di energia

- NON PERTINENTE - Non sono presenti impianti per la produzione di energia.

3.2. Consumo di energia

1. L'impiego di energia nell'allevamento si divide fundamentalmente 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. Come anticipato al paragrafo 2, il riscaldamento avviene tramite cappe radianti alimentate a G.P.L. il cui consumo medio annuale ammonta a circa 50.000 l. Tenendo conto del p.c.i specifico di tale combustibile (12,78 KWh/kg) e della sua densità media (0,51 kg/l.), si calcola un consumo annuo di 325,89 MWh.

Relativamente alla energia elettrica:

La fornitura di energia elettrica avviene tramite allacciamento alla rete nazionale per un consumo annuo di circa 82,00 MWh. La potenza disponibile in base al contratto di fornitura è di 25 KW per i capannoni situati in Loc. Molini e 31,3 KW per le strutture situate in loc. Principale. L'energia elettrica alimenta numerose attività legate alla conduzione dell'allevamento. Tra queste le più significative vengono di seguito elencate: ventilazione e climatizzazione; alimentazione, illuminazione, cella frigorifera per le spoglie animali.

2. Il calcolo del consumo specifico (termico ed elettrico) si riferisce al prodotto principale della attività di allevamento; quindi alla carne complessivamente prodotta nell'arco dell'anno solare, che ammonta a circa 866 tonnellate (cfr. scheda C.3). Ne risultano i valori riportati in scheda H.2, e precisamente, 94,71 KWh/t. carne come consumo elettrico specifico e 376,40 KWh/t. carne come consumo termico specifico.

4. PRELIEVO IDRICO

1. L'approvvigionamento idrico, avviene tramite allacciamento all'acquedotto pubblico – fornitura da parte del Consorzio Acquedotto Friuli Centrale. Il prelievo idrico è legato alle quattro fasi evidenziate in scheda D.2. L'alimentazione animale assorbe mediamente 3.420 m.c. di acqua all'anno.
Il consumo legato ai lavaggi è di scarsa rilevanza. Si calcola infatti l'impiego di circa 5,40 m.c. per l'intera superficie di allevamento aziendale per singolo ciclo; annualmente risulta quindi un consumo di circa 24,30 m.c. di acqua destinata al lavaggio.
Il raffrescamento, attuato tramite apposito impianto di distribuzione (cfr. capitolo 2 presente relazione), 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. Ad ogni modo si stima un consumo di circa 225 m.c. anno (calcolato dal prodotto di tempo di effettivo funzionamento rilevato e consumo nell'unità di tempo)
Riguardo all'andamento dei consumi durante l'arco del singolo ciclo produttivo, possono essere fatte le seguenti considerazioni:
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 (rapporto fisso consumo mangime/consumo acqua prossimo a 2).
Il prelievo relativo ai lavaggi dei locali di stabulazione è chiaramente concentrato in corrispondenza delle operazioni di pulizia effettuate alla fine del ciclo produttivo, immediatamente antecedente all'asporto della lettiera esausta. L'andamento dei prelievi relativi alla fase di raffrescamento, come già anticipato, è variabile in funzione dei parametri climatici; l'impianto "Nembo" normalmente entra in funzione solo nelle ultime fasi del ciclo di allevamento (in corrispondenza della massima densità in termini di kg / m.q.) e solo in periodo estivo.
2. 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 contatore il consumo giornaliero. Eventuali malfunzionamenti e/o perdite sono verificabili in seguito alla verifica di livelli di consumo anomali.
3. Il consumo idrico specifico viene calcolato con riferimento all'impiego d'acqua per l'alimentazione animale e per il lavaggio. Il consumo idrico specifico relativo alla fase di alimentazione animale è espresso in litri/capo/ciclo e si attesta nel caso specifico su un valore prossimo a 10,27 litri/capo/ciclo. Volendo riferire il consumo idrico al quantitativo di mangime utilizzato, si calcola il quantitativo medio di acqua impiegata per ogni kg di mangime assunto – il valore risultante è pari circa 2,07 l./kg. Il consumo idrico specifico relativo alla fase di alimentazione può altresì essere espresso in litri/posto/anno e dal calcolo si ricava un valore pari a 46 litri/posto/anno.
Per quanto riguarda l'acqua di lavaggio, il consumo idrico specifico può essere espresso in m.c./m.q.(S.U.S.) per ogni singolo lavaggio. Il calcolo porta ad un dato prossimo a 0,001 m.c./m.q./ lavaggio.
4. Non si rendono necessari impianti per il recupero idrico;

5. EMISSIONI

5.1 Emissioni in atmosfera

1. Le emissioni prodotte dall'allevamento rientrano nella tipologia delle "emissioni diffuse" ai sensi della normativa vigente. Nella scheda E vengono illustrati in forma tabellare i valori calcolati e/o stimati per ciascuna tipologia di emissione.

L'azienda, come già anticipato in altre parti della presente relazione, non gestisce direttamente la fase di stoccaggio e spandimento degli effluenti. La lettiera esausta viene infatti conferita, sulla base di specifico contratto, ad altra azienda agricola che si occupa dello stoccaggio e della successiva applicazione su terreni dalla stessa condotti.

Nella scheda E sono stati comunque calcolati, a fini informativi, i quantitativi di inquinanti prodotti durante le fasi di stoccaggio e spandimento.

L'ammoniaca viene prodotta nelle fasi di stabulazione dei capi, stoccaggio delle deiezioni, spandimento delle deiezioni. Il quantitativo complessivo viene stimato in 6,07 t./anno. La fase di stabulazione, che interessa effettivamente l'impianto in oggetto, è quella che concorre maggiormente alla determinazione di tale valore, con una produzione stimata in 4,14 t./anno. Il valore di riferimento indicato dal BREF per la specifica tipologia di stabulazione (cap. 4.5.3 pag 177) è pari a 0,08 kg/capo/anno; tale valore deve essere poi ricondotto alla reale situazione aziendale applicando i coefficienti di riduzione conseguenti alla adozione di alcune tecniche finalizzate al contenimento delle emissioni. In particolare si applica una riduzione pari al 20% + 10% in funzione delle tecniche di alimentazione (alimentazione per fasi + ridotto tenore proteico nella dieta). L'emissione di ammoniaca dalla fase di stoccaggio, pur non essendo di competenza dell'impianto in oggetto, è stimata sulla base del valore standard indicato dalle Linee Guida MTD (0,016 kg/capo/anno). Per quanto riguarda la fase di spandimento (anche questa fase non è competenza dell'impianto oggetto della presente relazione), la stima viene effettuata considerando l'applicazione dell'effluente al suolo ed il successivo interrimento entro le 24 ore successive. Di conseguenza, al valore di riferimento (0,02 Kg/capo/anno) si applica una riduzione del 50% definendo il coefficiente da applicare a 0,01 kg/capo/anno.

Il protossido di azoto viene prodotto principalmente durante le fasi di stoccaggio e di spandimento, che, come già sottolineato, non competono all'impianto in oggetto in quanto condotte da azienda terza sulla base di specifico contratto. Il coefficiente da applicare ai fini del calcolo (0,024) viene desunto dal BREF (tab. 3.3.4 BREF pag. 121) adottando, in via cautelativa, il valore più elevato all'interno del range proposto.

Le emissioni di metano sono ascrivibili alle fasi di stabulazione dei capi e stoccaggio delle deiezioni. I coefficienti applicati sono desunti dalle linee guida MTD (pag. 26). Il valore complessivo – 0,079 kg/capo/anno - viene scisso sulle due fasi: stabulazione 85% - stoccaggio 15%.

Si è inoltre voluta effettuare una stima della produzione di polveri respirabili dall'impianto. Il BREF riporta in tab. 3.3.4 pag. 121 dei valori variabili tra 0,014 e 0,018 kg/capo/anno. Si applica quindi il valore medio determinando l'emissione complessiva in t. 1,18;

2. Non è presente, né si rende necessario alcun sistema di monitoraggio delle emissioni;
3. Le zone di emissione, per quanto riguarda la fase di stabulazione dei capi, coincidono con i ventilatori-estrattori dell'aria per la ventilazione forzata (capannoni n. 1 e 2). Le caratteristiche dei ventilatori sono già state descritte al capitolo 2 (punto 2). Le fonti di emissione sono censite graficamente in allegato 6 e 6 bis (planimetrie e prospetti emissioni).
4. Come già anticipato al punto 1 del presente paragrafo, ai fini della riduzione delle emissioni in atmosfera vengono applicate alcune tecniche legate ad aspetti nutrizionali. In particolare: alimentazione per fasi , dieta con riduzione dell'apporto proteico. Tali provvedimenti, esplicano la loro efficacia in tutte le fasi (stabulazione capi, stoccaggio e

spandimento delle deiezioni), dal momento che agiscono sulla composizione delle deiezioni riducendone il contenuto in azoto. Oltre agli aspetti nutrizionali, anche gli accorgimenti relativi al sistema di stabulazione ed alla tipologia di impianti presenti, permettono un contenimento delle emissioni. L'allevamento su lettiera, con il ricambio della paglia ad ogni ciclo produttivo, e l'applicazione di abbeveratoi antispreco, consentono di mantenere la lettiera il meno umida possibile limitando la produzione di ammoniaca ed altri inquinanti durante la fase di stabulazione.

5. Visto il carattere non particolarmente impattante delle emissioni prodotte dall'attività di allevamento; pur considerando la relativa vicinanza del centro di allevamento loc. Principale al nucleo abitato di San Lorenzo e Soleschiano, considerato che, come meglio esplicitato al paragrafo 9 della presente relazione, l'azienda già applica una serie di accorgimenti mirati al contenimento delle emissioni; non si ritiene necessario individuare ulteriori accorgimenti al fine di ridurre le emissioni in aria.

5.2 Emissioni in acqua

1. NON PERTINENTE - Non sono presenti emissioni in acqua;

5.3 Emissioni sonore

1. Si richiama l'allegato 10 (autocertificazione acustica).

5.4 Rifiuti e deiezioni animali

1. 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 13. L'attività di stoccaggio viene effettuata nel rispetto dell'art. 183 del D.Lgs 152/2006 (Testo Unico Ambientale) in materia di "deposito temporaneo". I rifiuti vengono consegnati a terzi (si veda allegato 12 – M.U.D.) ai fini dell'avvio alle operazioni di recupero e/o smaltimento.
2. Le spoglie animali vengono gestite nel rispetto del Reg. CE 1774/2002. Le celle frigo adibite allo stoccaggio dei capi morti durante l'intero ciclo produttivo sono dislocate come evidenziato in allegato 13. La mortalità media nell'ambito di ciascun ciclo di allevamento è compresa tra il 2,5 ed il 4,5 % 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 – si considera una mortalità in termini di carne prodotta (866 t.) pari allo 0,87%. La prevenzione dei decessi avviene attraverso la vaccinazione contro le principali malattie del pollo (pseudopeste dei polli, malattia di Gumboro, bronchite infettiva dei polli). I pulcini arrivano in allevamento già vaccinati e subiscono successivamente, a distanza di 15 – 25 gg. un richiamo di vaccinazione (veicolato attraverso l'acqua di abbeveraggio). Un ulteriore 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. 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 sopprimere momentaneamente alla funzione di ventilazione e ricambio d'aria.

3. Per le modalità di gestione degli effluenti zootecnici si veda il punto 5.5
4. Si allega l'ultimo MUD relativa all'annualità 2006.

5.5 Suolo

1. Come già specificato, la lettiera esausta viene immediatamente ceduta ad altra azienda agricola "acquirente", sulla base di specifico contratto. La gestione di questa fase esce quindi dall'ambito di competenza dell'impianto oggetto della presente relazione.

L'azienda acquirente effettua lo stoccaggio e la successiva utilizzazione agronomica dell'effluente.

A tal fine l'azienda acquirente predispose idoneo Piano di Utilizzazione Agronomica.

Il P.U.A. riporta nel dettaglio le informazioni relative alla gestione agronomica della lettiera esausta. L'utilizzazione agronomica dell'effluente viene effettuata secondo i principi e le norme stabilite con il Decreto Mi.P.A.F. 07/04/2006 (Criteri e norme tecniche generali per la disciplina regionale dell'utilizzazione agronomica degli effluenti di allevamento, di cui all'art. 38 del D.Lgs. 152/1999).

La redazione del P.U.A. parte dalla verifica dei volumi di effluente gestiti e dalla stima del contenuto in azoto degli stessi. Si passa quindi alla verifica della disponibilità di terreni ai fini dell'utilizzo agronomico. I terreni vengono raggruppati in corpi omogenei sulla base di alcuni parametri: ricadenza o meno in area vulnerabile da nitrati di origine agricola; caratteristiche agronomiche del terreno (contenuto in s.o., granulometria, struttura); tipologia di coltura da attuare; tipologia di precessione colturale.

Successivamente, per ogni corpo individuato, si passa alla definizione del bilancio dell'azoto. Viene effettuata una stima del fabbisogno in azoto della coltura attuata (parametrato sulle reali rese della coltura); viene verificato l'apporto di azoto da altre fonti diverse dalla concimazione organica (apporto o prelievo da precessioni colturali, apporto da precipitazione meteoriche e deposizione atmosferica, apporto da contenuto naturale in azoto del terreno, apporto da concimazione minerale). Viene quindi definita la quantità di azoto ulteriormente apportabile attraverso lo spandimento di effluenti zootecnici, ai fini del soddisfacimento dei fabbisogni della coltura attuata e comunque nel limite dei massimali imposti dalla normativa (max. 340 kg. azoto/ha in zone non vulnerabili; max 170 kg. azoto/ha in zone vulnerabili da nitrati di origine agricola). In funzione di questo parametro, conoscendo la concentrazione di azoto per unità di volume della lettiera considerata, viene determinato il volume complessivo di lettiera apportabile per ogni singolo corpo.

6. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

Non vengono adottati sistemi di abbattimento / contenimento tra quelli descritti e codificati al punto 10 della presente relazione. L'azienda adotta comunque pratiche ed accorgimenti finalizzati alla riduzione delle varie tipologie di emissioni, descritti in apposite sezioni della presente relazione.

7. BONIFICHE AMBIENTALI

- NON PERTINENTE

8. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

- NON PERTINENTE

9. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

9.1 Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di riduzione integrata

- a) Come già anticipato nel capitolo 5, non si ritiene di individuare accorgimenti ulteriori a quelli già in atto, al fine del contenimento delle emissioni.

Emissioni in aria: i valori calcolati, relativamente ad ammoniaca, metano, protossido di azoto, polveri respirabili sono decisamente inferiori ai valori soglia stabiliti con D.M. 23 novembre 2001 (art. 4 e tabelle 1.6.2. – “inquinanti nelle emissioni in aria, identificazione e valore soglia”). L'azienda, come specificato in tabella 9.1, adotta le migliori tecniche disponibili finalizzate alla riduzione delle emissioni in aria quali: alimentazione per fasi; alimentazione con ridotto tenore proteico; installazione di abbeveratoi antispreco.

Emissioni in acqua: non presenti

Emissioni al suolo: lo spandimento degli effluenti zootecnici, come già sottolineato, esce dall'ambito di competenza dell'impianto in oggetto, dal momento che la lettiera esausta viene ceduta ad azienda terza. La stessa azienda “acquirente” pianifica con dettaglio la gestione degli effluenti attraverso la redazione del P.U.A.; l'apporto di azoto al terreno è quindi effettuato tenendo conto delle effettive esigenze delle colture attuate su terreni in disponibilità dell'azienda. Le emissioni sono quindi programmate con l'intento di evitare il dilavamento dei composti azotati in falda.

- b) La produzione di rifiuti è legata agli interventi di vaccinazione dei capi (contenitori usati di vaccini), di pulizia e disinfezione dei locali (contenitori usati di prodotti disinfettanti) e di derattizzazione (contenitori usati di prodotti per la derattizzazione). Il quantitativo di rifiuti prodotto è limitato quindi ad aspetti strettamente necessari alla conduzione dell'attività di allevamento. La gestione delle fasi di deposito temporaneo dei rifiuti, dell'avvio al recupero e/o smaltimento, delle registrazioni di carico e scarico e degli oneri burocratici (compilazione M.U.D.) sono effettuati nel rispetto della normativa vigente. La gestione delle spoglie animali viene effettuata nel rispetto del Reg. CE 1774/2002.
- c) Il consumo elettrico specifico espresso in wh/capo/gg. (considerate 270 gg di effettiva presenza dei capi – 60 x 4,5) assume un valore di 4,10. Il consumo termico specifico espresso in wh/capo/gg. (considerate 270 gg di effettiva presenza dei capi – 60 x 4,5) assume un valore di 16,31. Tali valori confermano un impiego razionale della risorsa energetica.
- d) Il consumo di materie prime, con particolare riferimento al mangime ed alla risorsa idrica vengono di seguito riepilogati: si impiegano mediamente 1651 ton. di mangime con una resa in carne di 865 ton.; l'indice di conversione si attesta quindi su un valore di circa 1,91 kg mangime /kg carne. Il consumo idrico relativo alla fase di alimentazione risulta pari m.c. 3.420. Il consumo idrico rapportato alla quantità di mangime utilizzato fornisce un indice pari a 2,07 l. /kg.
- e) L'impianto non è attualmente oggetto di alcuna forma di certificazione ambientale
- f) in tabella 9.1 vengono illustrate, **le migliori tecniche disponibili e gli accorgimenti previsti dal Codice di Buona Pratica Agricola che il gestore adotta o intende adottare** ai fini della prevenzione dell'inquinamento ambientale, facendo riferimento alle indicazioni presenti nella bozza di linee guida ed indicando i relativi tempi di attuazione. Le

scelte relative alla applicazione delle "M.T.D." e degli accorgimenti previsti dal "Codice di Buona Pratica Agricola", così come illustrate in tabella 9.1, sono state effettuate tenendo conto di:

- d1. impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti e/o che consentano la riduzione della pericolosità degli stessi;
- d2. impiego di sostanze singole e/o in miscela meno pericolose rispetto a quelle utilizzate nel processo attuale o in un processo analogo e, comunque, non generanti processi/prodotti/sottoprodotti pericolosi sia in termini di emissioni nell'ambiente, sia in termini di produzione di rifiuti, sia di maggiori consumi di energia;
- d3. sviluppo di tecniche per il recupero ed il riciclo di sostanze prodotte all'interno del processo e, ove opportuno, dei rifiuti, in analogia con quanto indicato al punto d1, con esclusione dei processi di recupero energetico mediante combustione;
- d4. progressi in campo tecnico ed evoluzione delle conoscenze in campo scientifico;
- d5. riduzione sia qualitativa sia quantitativa degli effetti e del volume delle emissioni, con ricorso, dove possibile, all'utilizzo di processi, di impianti e di materie prime meno impattanti sull'ambiente;
- d6. tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile;
- d7. riduzione del consumo delle materie prime;
- d8. necessità di prevenire o ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente;
- d9. necessità di prevenire gli incidenti o ridurre al minimo le conseguenze sull'ambiente, attraverso un'accurata analisi di prevenzione e di applicazione del sistema di gestione della sicurezza ed ambientale;

Tabella 9.1 Elenco delle Migliori tecniche disponibili previste dalle linee guida per la specifica tipologia di allevamento e verifica della specifica situazione aziendale.

ELENCO E DESCRIZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI		APPLICAZIONE IN AZIENDA (già adottato o da adottare specificando i tempi previsti)	NOTE	
Buone pratiche agricole come BAT	Buone pratiche di allevamento	Attuazione di programmi di informazione e formazione del personale aziendale. Gli operatori si impegnano per una costante formazione ed aggiornamento anche con l'ausilio di tecnici esterni. In occasione dell'introduzione di nuove attrezzature o nuove pratiche di allevamento il personale è coinvolto in prima persona	GIA' ADOTTATO	Gli operatori si impegnano per una costante formazione ed aggiornamento anche con l'ausilio di tecnici esterni. In occasione dell'introduzione di nuove attrezzature o nuove pratiche di allevamento il personale è coinvolto in prima persona.
		Registrazione frequente dei consumi di energia e di materie prime (acqua, mangime, energia elettrica, combustibile)	DA ADOTTARE	Viene predisposto apposito programma finalizzato alla registrazione dei consumi energetici e di materie prime
		Programma di manutenzione degli impianti.	GIA' ADOTTATO	Il controllo degli impianti e la relativa manutenzione ordinaria sono giornalieri (ispezione degli erogatori dell'acqua, dei ventilatori, dei sensori termici, dei dispositivi per la distribuzione dei mangimi, ecc.) . Sono effettuati interventi di manutenzione straordinaria come specificato in allegato 2 - Piano di Monitoraggio e Controllo.
		Interventi sulle strutture di servizio.	GIA' ADOTTATO	Vengono effettuati gli interventi necessari a mantenere tali aree pulite ed asciutte.
		Pianificazione delle attività.	GIA' ADOTTATO	I cicli produttivi vengono pianificati in modo dettagliato, tenendo quindi conto dei flussi di materiali in ingresso ed in uscita.

ELENCO E DESCRIZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI		APPLICAZIONE IN AZIENDA (già adottato o da adottare specificando i tempi previsti)	NOTE	
	Riduzione dei consumi d'acqua	Pulizia degli ambienti con acqua ad alta pressione o con idropulitrice	GIA' ADOTTATO	\
		Esecuzione periodica dei controlli sulla pressione di erogazione degli abbeveratoi	GIA' ADOTTATO	\
		Installazione e mantenimento in efficienza dei contatori idrici, registrazione dei consumi almeno mensile.	GIA' ADOTTATO	\
		Isolamento delle tubazioni fuori terra (evitare congelamento e successive rotture)	GIA' ADOTTATO	\
		Copertura delle cisterne di raccolta dell'acqua	NON ADOTTATO	NON PERTINENTE
	Riduzione dei consumi energetici - calore	Separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente	GIA' ADOTTATO	\
		Corretta regolazione delle fonti di calore e distribuzione omogenea dell'aria calda (omogenea distribuzione spaziale dei dispositivi per il riscaldamento)	GIA' ADOTTATO	\
		Controllo e calibrazione frequente dei sensori termici	GIA' ADOTTATO	\
		Ricircolo dell'aria calda che tende a salire verso il soffitto in modo da riportarla verso il pavimento	GIA' ADOTTATO	\
		Rafforzamento della coibentazione del pavimento là dove la falda freatica è molto alta	NON ADOTTATO	NON PERTINENTE
		Disposizione delle aperture di ventilazione verso la parte bassa delle pareti (ai fini di ridurre l'espulsione di aria calda)	GIA' ADOTTATO	\

ELENCO E DESCRIZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI		APPLICAZIONE IN AZIENDA (già adottato o da adottare specificando i tempi previsti)	NOTE	
	Riduzione dei consumi energetici - energia elettrica	Ricorso alla ventilazione naturale	NON ADOTTATO	NON PERTINENTE
		Ottimizzazione dello schema progettuale per la ventilazione forzata (ridurre la portata di ventilazione in periodo invernale)	GIA' ADOTTATO	\
		Prevenzione di fenomeni di resistenza nei sistemi di ventilazione attraverso ispezioni e pulizia frequenti	GIA' ADOTTATO	\
		Impianto di idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante	ADOTTATO SU PARTE DELLE STRUTTURE DI STABILAZIONE	\
	Buone Pratiche nell'uso agronomico degli effluenti	Redazione del Piano di Utilizzazione Agronomica (P.U.A.).	GIA' ADOTTATO DA PARTE DELLA AZIENDA TERZA CHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO	Pianificazione di un corretto bilancio dell'azoto nei confronti dei terreni individuati ai fini dello spandimento degli effluenti. Tipo di coltura da attuare e relativa richiesta di azoto, tipo di precessione colturale (e conseguenti implicazioni in termini di apporto o richiesta di azoto ai fini della mineralizzazione della sostanza organica), caratteristiche agronomiche del terreno (contenuto in s.o.), contestuale valutazione dell'apporto di azoto mediante concimazione minerale; definizione dei periodi più adatti per lo spargimento degli effluenti in funzione delle esigenze colturali.
		Astenersi dallo spargere gli effluenti su terreni saturi d'acqua, inondati, gelati o ricoperti di neve	GIA' ADOTTATO DA PARTE DELLA AZIENDA TERZA CHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO	\

ELENCO E DESCRIZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI		APPLICAZIONE IN AZIENDA (già adottato o da adottare specificando i tempi previsti)	NOTE
	Operazioni di spandimento condotte in modo da evitare molestie da diffusione di odori (direzione del vento verso centri residenziali)	GIA' ADOTTATO DA PARTE DELLA AZIENDA TERZA CHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO	\
	Rispetto dei una distanza minima da corsi d'acqua naturale e di quelli non arginati del reticolo principale di drenaggio	GIA' ADOTTATO DA PARTE DELLA AZIENDA TERZA CHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO	\
Tecniche nutrizionali come BAT	Alimentazione per fasi: il periodo di accrescimento e finissaggio viene diviso in almeno tre fasi. Nelle varie fasi, la dieta (contenuto in minerali, aminoacidi ecc.) viene adattata in funzione delle specifiche esigenze dei capi in funzione dello stadio di sviluppo raggiunto.	GIA' ADOTTATO	Quattro periodi di alimentazione.
	Alimentazione a ridotto tenore proteico e integrazione con aminoacidi di sintesi: eliminazione degli eccessi di proteine e contestuale integrazione della dieta con adeguati livelli di aminoacidi limitanti (lisina in particolare) al fine di favorire una ottimale rapporto tra aminoacidi essenziali/non essenziali	GIA' ADOTTATO	\
	Alimentazione a ridotto tenore di fosforo con addizione di fitasi	\	\
	Integrazione della dieta con fosforo inorganico altamente digeribile	\	\
	Integrazione della dieta con altri additivi	\	\
BAT per la riduzione delle emissioni di ammoniaca dagli allevamenti avicoli da carne a terra	Ricoveri con ventilazione naturale 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	NON ADOTTATO	NON PERTINENTE\
	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	GIA' ADOTTATO	\

ELENCO E DESCRIZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI		APPLICAZIONE IN AZIENDA (già adottato o da adottare specificando i tempi previsti)	NOTE
BAT per i trattamenti aziendali degli effluenti		NON ADOTTATO	NON PERTINENTE - non è presente alcuna fase di trattamento degli effluenti
BAT per la riduzione delle emissioni dagli stoccaggi di lettiera di avicoli allevati a terra	Stoccaggio su piattaforme di cemento, con pavimento impermeabilizzato, con applicazione di una copertura per evitare dilavamento da acque meteoriche	LO STOCCAGGIO E' EFFETTUATO DA AZIENDA TERZ ACHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO NON ADOTTATO NON ADOTTATO	\
	Stoccaggio in ricoveri coperti con pavimento impermeabilizzato e adeguata ventilazione		\
	Stoccaggio in cumuli temporanei in campo. I cumuli devono essere posizionati a distanza da recettori (corsi d'acqua) e da abitazioni.		\
BAT per la riduzione delle emissioni dallo spandimento agronomico di effluenti palabili	Incorporazione della pollina nel terreno entro le 24 ore successive allo spandimento	LO SPANDIMENTO E' EFFETTUATO DA AZIENDA TERZ ACHE RITIRA LA LETTIERA ESAUSTA SULLA BASE DI APPOSITO CONTRATTO	\

10. CODICI DI RIFERIMENTO PER SISTEMI DI ABBATTIMENTO, COMBUSTIBILI E COEFFICIENTI DI EMISSIONE DI CO₂ DA UTILIZZARSI NELLE SCHEDE RIASSUNTIVE

10.1. Nomenclatura e codifica dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera

(rif. SCHEDA F)

CODICE	DECODIFICA	DESCRIZIONE
Sistemi singoli		
01	Sistemi di assorbimento	torri a riempimento, colonna a piatti
02	Sistemi di adsorbimento	impianti a letto fisso o a letto mobile
03	Sistemi per la conversione termica	
04	Sistemi per la conversione catalitica	
05	Sistemi meccanici centrifughi	ciclone, multiciclone
06	Sistemi di depolverazione ad umido	torri di lavaggio a spruzzi e con corpi di riempimento
07	Sistemi di filtrazione elettrostatica	
08	Sistemi filtranti a tessuto	filtri a manica
Sistemi composti		
09	Sistemi filtranti a tessuto + sistema di depolverazione ad umido	
10	Sistemi meccanici centrifughi + sistema di depolverazione ad umido	
11	Sistemi di filtrazione elettrostatica + sistema di depolverazione ad umido	
12	Sistemi venturi + sistema di depolverazione ad umido	
13	Sistemi meccanici centrifughi + sistemi filtranti a tessuto	
14	Sistemi meccanici centrifughi + sistemi di filtrazione elettrostatica	