

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 95.000
01.884.

L'impianto è sito in Comune di Campolongo -Tapogliano è dislocato in località Tapogliano (UD)

La ragione Sociale dell'allevamento :

Az.agr. Nizzetto Cristina

p.iva 02646260246

con sede legale in Longare (VI) via Mazzoni, 30

e sede operativa in Campolongo Tapogliano via dei Campi ,12 .

Il gestore dell'impianto è la sig.ra **Nizzetto Cristina** imprenditore agricolo professionale
c.f.: NZZCST75S46L840H

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

L'attività svolta nell'impianto IPPC oggetto della presente relazione è relativa all'allevamento di **polli da carne**

L'allevamento contraddistinto con cod. UD AIA 84 è dotato di Autorizzazione integrata ambientale (Decreto 374/AMB del 08/03/2016) di voltura del Decreto del Direttore del competente servizio n.1271 del 30/06/2014 a sua volta di Voltura dell'originario Decreto n. 1713 STINQ-UD/AIA/84 del 16/09/2011.

L'azienda viene identificata con cod. 115 UD 008 dell'ASS n. 2 – Bassa Friulana .

Autorizzazioni richieste con l'istanza di rinnovo di AIA.

A) Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

B) Autorizzazione allo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche.

Inquadramento urbanistico- territoriale dell'impianto

Storia dell'impianto

L'allevamento fu realizzato in virtù della Conc. Edilizia n. 1914/72 del 22/02/1973 e successiva C.E. n. 130 rilasciata in data 18/10/1986 (opere di sistemazione).

L'autorizzazione di agibilità è stata rilasciata dal Comune di Tapogliano in data 2 aprile 1986, prot. n. 87 .

Nell'anno **2017 con SCIA del 27 aprile** , l'azienda è stata oggetto di importante intervento di adeguamento igienico – sanitario nel quale era altresì previsto il posizionamento dell' arco di disinfezione ed il vano "filtro sanitario".

Per quanto attiene la realizzazione dell'allevamento, essa è avvenuta in un'unica soluzione pertanto le caratteristiche costruttive, come pure quelle dotazionali, sono identiche per tutte le unità.

Trattasi di soluzioni adottate al fine di assicurare valide condizioni di benessere dei soggetti allevati, con risultati immediatamente riscontrabili sulle performances commerciali nonché sui risparmi di mangime (migliori indici di conversione degli alimenti) e sul contenimento delle spese energetiche (minori consumi unitari per l'ottenimento delle medesime produzioni).

Nel tempo l'allevamento è stato oggetto di passaggi di proprietà e di conduzione,

Sotto il profilo **territoriale** l'impianto si trova in Provincia di Udine, Comune di Tapogliano ed è posizionato nell'area agricola ad Est di tale centro abitato.

La **viabilità di accesso** all'allevamento è rappresentata da una strada comunale denominata via dei Campi diramantesi verso Est dalla strada di collegamento Campolongo al Torre – Tapogliano (via Gorizia) - in corrispondenza della fine dell'abitato di Tapogliano in direzione Nord .

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l' area dell' allevamento come zona omogenea E. 4/6 degli allevamenti avicoli esistenti, non inserita in zonizzazione acustica e servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell' allevamento è inserito in un contesto agricolo caratterizzato da seminativi.

In direzione Nord-Est attigua all' area di allevamento il PRGC individua la zona omogenea per la discarica comunale.

In direzione Ovest il medesimo PRGC individua la zona omogenea A0 posizionata ad una distanza di circa 250 m. dal primo capannone di allevamento e, in ampliamento a codesta zona di centro storico, la zona B "residenziale di completamento", posizionata in avvicinamento all' area di allevamento in palese contrasto con le vigenti norme in materia (v. LR 13/2000, art. 6, comma 26bis e s.m.i.).

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 Tapogliano F. 2, mapp. 136/1 per una superficie complessiva di mq. 2.63.20.

Dimensionamento planimetrico dell' impianto

L' allevamento è composto da n. 5 capannoni .

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

Capannone n. 1	SUS mq.	972	SUA mq.	1.008	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 2	SUS mq.	972	SUA mq.	1.008	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 3	SUS mq.	972	SUA mq.	1.008	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 4	SUS mq.	972	SUA mq.	1.008	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 5	SUS mq.	972	SUA mq.	1.008	(comprensivo zona servizi)
Sommano:		SUS mq.	4.860	SUA mq.	5.040

I capannoni n. 4 e n. 5 sono tra loro collegati da tettoia delle dimensioni di m. 12 x m. 12 = mq. 144, utilizzata quale deposito di truciolo vergine di riserva e dell' attrezzatura minuta di ordinario utilizzo.

Ne deriva una **superficie coperta totale** di mq. (5040+144) = **mq 5.184**

Cicli produttivi

Dimensioni fabbricati di allevamento

descrizione	la	lu	h	SUA (*)	SUS (**)
Allevamento					
Capannone 1	12,00	84,00	3,20	1.008,00	972,00
Capannone 2	12,00	84,00	3,20	1.008,00	972,00
Capannone 3	12,00	84,00	3,20	1.008,00	972,00
Capannone 4	12,00	84,00	3,20	1.008,00	972,00
Capannone 5	12,00	84,00	3,20	1.008,00	972,00
totale allevamento				5.040,00	4.860,00

(*) SUA = Superficie dell' allevamento

(**) SUS = Superficie utile ove effettivamente stabulano gli animali

Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell' ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati di circa 85.000/88.000 capi / ciclo (pulcini sessati - 50% maschi).

La potenzialità produttiva (= n. max capi accasabili/ciclo)

La potenzialità produttiva viene determinata tenuta a riferimento la normativa vigente in materia di benessere degli animali (kg 39/mq. derogata per presenza dei requisiti di ammissibilità)

SUS (mq.)	peso medio broilers (kg)	peso ammissibile con deroga D.L.vo 181/2010 (kg/mq)	capi accasabili (n.)
4.860	1,6	39	118.463

e si attesta in **118.463 capi/ciclo**.

Processo di allevamento

a) ciclo di allevamento

I pulcini vengono accasati tenuti divisi i maschi dalle femmine.

La fase di pulcinaia dura da 7 a 10 giorni (rispettivamente nel periodo estivo o invernale). Durante questo periodo, dopo alcuni giorni, vengono gradualmente rimossi gli abbeveratoi e le mangiatoie supplementari per abituare i pulcini all' utilizzo degli impianti automatici. Contemporaneamente viene a poco a poco ridotta la temperatura-ambiente che al 14° giorno non supera i 23-24°C per arrivare, al 30° giorno, ai 18-20° C destinati a perdurare – se possibile- per tutto il resto del ciclo. Sempre nel periodo di pulcinaia i soggetti allevati possono essere sottoposti ad un programma di vaccinazioni stabilito di volta in volta dal veterinario aziendale a seconda dello stato sanitario dell' allevamento di provenienza del gruppo.

Oltre la terza settimana di vita, normalmente i pulcini sono perfettamente “acclimatati” e non necessitano, ordinariamente, di cure o attenzioni particolari che non siano quelle dell' ordinaria ed accurata gestione dell' ambiente di allevamento.

b) fase del carico

Si riferisce precisamente alle attività di trasferimento dei capi commercialmente maturi al macello: qualora praticata la gestione del sessato, all' età di 35-40 giorni vengono caricate le femmine mentre i soggetti maschi rimarranno in allevamento fino all' età di 55-60 giorni con eventuali precedenti ulteriori sfoltimenti. In caso di allevamento “misto” (maschi e femmine assieme) il ciclo si chiude normalmente tra i 50-55 giorni di età. Esigenze di mercato permettendo, in quanto momenti di maggiore o minore richiesta al consumo possono inevitabilmente cambiare e, talora, stravolgere gli originari programmi.

I carichi vengono effettuati durante le ore notturne, approfittando dell' oscurità che aiuta a mantenere tranquilli i soggetti allevati. Mediante sistemi di oscuramento della finestratura, i capi possono comunque essere caricati anche durante le ore diurne (normalmente le prime ore del mattino).

I polli vengono catturati e caricati nei gabbioni di volta in volta scaricati e poi ricaricati sul mezzo di trasporto per il trasferimento al macello. Per evidenti ragioni logistiche e sanitarie, l' automezzo viene riempito con i polli provenienti da un' unica azienda di allevamento e la sua destinazione resta unicamente quella dello stabilimento di macellazione.

Sotto il profilo sanitario, ogni automezzo viene scortato da apposito certificato veterinario che attesta l' idoneità del prodotto trasportato al consumo umano.

Nel complesso, da un accasamento a quello successivo, in considerazione delle operazioni di pulizia è normalmente pari a giorni 80, cui corrisponde l' effettiva esecuzione di 4,5 cicli/ anno.

La mortalità media è del 4-5% dei capi accasati, con mortalità di punta che normalmente si verifica entro la prima settimana di vita (pari al 1,5-2% del totale).

In riepilogo, alcuni dati tecnici :

I pulcini, sessati all' incubatoio, vengono accasati all' età di un giorno di vita (p.m. individuale di circa gr. 40).

Il peso medio unitario finale è,

- a) di kg 1,5 –1,7 (età 36 giorni circa) nel caso di allevamento di sole femmine;
- b) di kg 2,3-2,6 kg sconsigliata la presenza di femmine e di maschi (età 48-50 gg) allevati sessati;
- c) di kg. 3,3–3,6 (età giorni 55-60), nel caso di allevamento di soli broilers maschi.

Nel ciclo di allevamento di allevamento vengono utilizzati normalmente almeno tre formulazioni di mangime, distribuiti su tazze con sistemi a carico automatico del tipo Chore-Time :

- 1) 1° periodo 0-14 gg;
- 2) 2° periodo da 15 gg- fino a 3 gg prima della macellazione;

3) 3° periodo pre-macellazione .

Il secondo periodo può a sua volta essere suddiviso in due fasi, a seconda della tipologia di destinazione commerciale delle carni.

La produzione industriale degli alimenti consente di integrare le formulazioni di base con aggiunte aminoacidiche, con fitasi e con fosforo inorganico altamente digeribile, pur garantendo allo stesso tempo la perfetta ed omogenea miscelazione della massa.

c)- Modalità di pulizia

Nella fase interciclo l' allevamento viene preparato per ricevere il nuovo gruppo di pulcini da allevare. Consta nell' asporto delle lettiera utilizzate nel ciclo concluso, nella pulizia dell' ambiente e di tutta l' attrezzatura ed impianti presenti in allevamento secondo le modalità di seguito espresse:

a.1.) tramite gli appositi verricelli vengono sollevate a soffitto le linee dell' impianto di abbeverata e dell' impianto di alimentazione (quest' ultimo previo svuotamento del mangime residuo ancora presente nelle tazze);

a.2) asporto della lettiera;

a.3) lavaggio a secco di pareti e soffitto con apposito atomizzatore ad aria ;

a.4) pulizia del pavimento con motoscopa;

a.5) lavaggio del pavimento ;

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

a.7) riposizionamento a terra degli impianti di abbeverata e di alimentazione (quest' ultimo adattato in altezza alle esigenze dimensionali dei pulcini) coadiuvati da abbeveratoi e mangiatoie supplementari specifici per la fase di "pulcinaia" .

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

Reflui prodotti e loro gestione

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

a) Lettiera integrata :

mc/anno 1.125

b) Acque reflue di allevamento

mc/anno 71

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	118.463
lettiera di fine ciclo	t.	163
equivalente di volumi/ciclo	mc.	250
produzione annua lettiera integrata	t.	734
	mc.	1.125
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	71

A tali reflui, in quanto prodotti nell' ambito dell' insediamento, si devono sommare le acque reflue assimilate alle domestiche.

c) Acque reflue assimilate alle domestiche

mc/anno 20

Trattasi degli scarichi derivanti dai servi igienico-sanitari dell' allevamento e dal fabbricato costituente la cosiddetta "zona filtro" dell' allevamento stesso. Per esse è in corso la realizzazione dell'allacciamento alla fognatura comunale.

Modalità di gestione delle lettiera

La lettiera, nel caso in esame è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene consegnata da ditta locale in occasione della preparazione delle pulcinaie.

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ad impianto di trattamento di biomassa per la valorizzazione energetica .

Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue di allevamento fatte confluire in vasche esterne per un complessivo di 20 mc. Il loro utilizzo avviene per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali.

Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

La acque reflue assimilate alle domestiche vengono rispettivamente raccolte

- In vasca condensagrassi (acque bianche);
- In vasca Imhoff (acque nere).

Le vasche vengono svuotate con periodicità annuale da impresa di autoespurgo. Come sopra ricordato sono in corso le procedure di trasferimento alla rete della fognatura pubblica .

Caratteristiche chimiche della lettiera

La quantificazione dell' azoto (utile ai fini agronomici) nella sua previsione potenziale definitiva viene effettuata in riferimento al fattore di emissione " ammoniacale" , sulla scorta dei dati disponibili nelle LG-MTD allevamenti e nell' All. I al DM 5046/2016 .

numero capi (perequato a 4,5 cicli)	n.	118.463	
Calcolo dell' Azoto		unitario	totale
azoto escreto	kg	0,380	45.016
emissioni da allevamento	kg	0,093	11.017
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	1.895
emissioni da movimentazione	kg	0,020	2.369
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	29.734
Produzione complessiva di lettiera	t/anno		734
concentrazione in N delle lettiera	kg/t	40,51	

Nell' azienda in esame la lettiera di allevamento viene trasferita ad impianto di valorizzazione energetica della biomassa.

Materie prime, accessorie ed ausiliarie

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

a) materie prime :

a.1) pulcini

Trattasi di animali vivi, provenienti dalla schiusa in incubatoio di uova fecondate. Essi possono essere consegnati misti (pulcini maschi e femmine insieme) ovvero sessati (pulcini-maschi ovvero pulcini-femmina) per consentire di poterli allevare e vendere in momenti distinti pur accasandoli nello stesso ambiente.

I pulcini vengono trasferiti dall' incubatoio all' allevamento entro le prime 24 ore dalla schiusa. Tempi superiori sono determinanti per condizionare le performances fisiologiche dei pulcini (disidratazione) incidendo significativamente sulla conseguente produzione di scarti e mortalità.

a.2) mangimi

L' alimentazione viene somministrata sotto forma di mangimi composti integrati prodotti da riconosciuto mangimificio nazionale.

Come premesso al punto 3.3, essi sono formulati per soddisfare i fabbisogni di proteina ed energia dei soggetti allevati nelle distinte fasi del loro sviluppo: accrescimento, ingrasso e premacellazione.

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 in dotazione all' allevamento (della capacità di -18 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 coclea funzionante anch' essa su input di un sensore posizionato sull' ultima tazza di ogni singola linea.

a.3) acqua

L' acqua, innanzitutto, possiede il requisito della potabilità, in ottemperanza alle disposizioni in materia di sanità delle produzioni animali.

Nel caso in esame l' acqua viene rifornita da pozzo artesiano regolarmente autorizzato (Decreto 1795 del 01/08/2012) e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in addolcitore, cloratore ed autoclave aziendale .

b) materie accessorie

b.1) truciolo

Costituisce il "letto" dell' allevamento. Tale materiale, truciolo, viene acquistato da aziende dedite alla lavorazione primaria del legno per la produzione di semilavorati.

Le caratteristiche della materia prima escludono già in partenza la presenza di inquinanti (metalli, metalli pesanti, solventi ecc.) nella massa.

Il truciolo viene distribuito nei capannoni di allevamento una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione, in uno strato di circa 5-7 cm. di altezza (BAT) .

b.2) Gas

Il riscaldamento viene effettuato con aria calda prodotta da generatori d' aria calda fisso alimentato da GPL.

Nei capannoni n. 3 e 5 il riscaldamento viene attuato con generatori d' aria calda , sempre alimentati a gas, posizionati all' esterno dei fabbricati di allevamento in n. di 4 per capannone Il GPL viene acquistato da fornitori locali e stoccato in 2 bomboloni da lt 5.000 posti frontalmente ai capannoni.

b.3) Energia elettrica

L' azienda in oggetto non produce energia elettrica.

L' allacciamento alla rete pubblica avviene con linea interrata realizzata in corrispondenza della viabilità di accesso.

Il fabbisogno di energia elettrica va essenzialmente riferito al funzionamento degli impianti di illuminazione, di alimentazione e, soprattutto, della ventilazione, con punte massime di consumo verificabili in concomitanza con la fase finale dei cicli di allevamento realizzati nel periodo estivo.

c) Materie ausiliarie

Trattasi di prodotti quali medicinali, vaccini (qualora utilizzati) e disinfettanti acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

L' azienda non dispone di armadietto sanitario .

In quanto all' imballaggio, medicinali e disinfettanti vengono consegnati in contenitori di plastica, in imballaggio di carta plastificata per medicinali solubili, in boccettine di vetro per quanto si riferisce ai vaccini.

Resta estremamente variabile, in funzione dei piani vaccinali predisposti dall' assistenza sanitaria coerentemente agli stati sanitari dei riproduttori conferenti uova all' incubatoio. Al momento attuale , si sottolinea, è sospeso ogni piano vaccinale.

Al proposito si evidenzia che l' azienda ha provveduto all' installazione dell' impianto di **disinfezione** posizionato all' ingresso del sedime dei 2 capannoni di allevamento e composto da due barre verticali in acciaio inox. La tubatura è dotata di ugelli equamente distribuiti, con getto a ventaglio rivolto verso l' interno per la nebulizzazione del disinfettante (sottoposto a pressione da apposita pompa di alimentazione(litri 20/min., pressione 7 bar), sul mezzo in transito.

L' arco è installato su piazzola in c.a, spessore cm. 20 con doppia rete elettrosaldada, realizzata con doppia pendenza verso la mezzeria del manufatto stesso per raccogliere l' eventuale percolazione in una doccia centrale collegata con pozzetto a tenuta 0.60 x0.60 x 1.00).

Il sistema è dotato di valvola di chiusura per escludere la raccolta delle acque piovane.

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

L'organizzazione dotazionale

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

1) **impianto abbeverata**

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

Detto impianto è previsto nei capannoni in 3 linee.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

2) **Impianto alimentazione**

Ogni capannone è provvisto di n. 2 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", a bordo riverso antispreco (BAT), caricate dalla tramoggia di testata con funzionamento discontinuo.

Il dispositivo di trasporto del mangime nelle sopraccitate linee è del tipo "a spirale".

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

3) **Impianto ventilazione**

Il sistema di ventilazione attualmente previsto è identico nelle varie unità di allevamento e consiste, per ogni capannone, in

- n. 7 ventilatori da 36.000 mc/h (= 1,00 HP) per la ventilazione estiva
- n. 3 ventilatori da 12.000 mc/h (per la ventilazione invernale);

La ventilazione, nella sua intensità, viene regolata da una centralina posizionata nell' atrio di ciascun capannone che, in funzione della temperatura e dell' umidità relativa interne, comanda la gradualità di ventilazione e l' apertura delle finestre.

La presa d' aria consiste nella finestratura laterale .

Detta finestratura è anche dotata di sgancio automatico per la simultanea apertura di tutte le finestre in caso di interruzione di fornitura di energia elettrica.

Data la tipologia di ventilazione adottata, non è prevista la presenza del cupolino.

Il controllo del funzionamento dell' impianto di ventilazione è quotidiano.

4) **Impianto di riscaldamento**

Il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "ad aria calda" diffusa nell' ambiente di allevamento a mezzo di n. 2 tubi forati, in acciaio inox e manicotto dispersivo in plastica .

Il bruciatore viene alimentato con gas GPL.

Il funzionamento è discontinuo regolamentato da sonde per la rilevazione della temperatura.

Il controllo del funzionamento è quotidiano, limitatamente ai periodi di funzionamento.

Si ricorda che nei capannoni n. 3 e 5 il riscaldamento viene attuato con generatori d' aria calda , sempre alimentati a gas, posizionati all' esterno dei fabbricati di allevamento in n. di 4 per capannone

Energia

Energia consumata

Nel valutare il consumo di energia si tengono a riferimento le comunicazioni annuali dell' azienda. L' analisi evidenzia consumi perfettamente allineati con quelli previsti per la tipologia di allevamento praticata.

Energia prodotta

L' azienda è provvista di Gruppo elettrogeno per la gestione delle emergenze.

Sulle coperture di tutti i capannoni è posizionato un gruppo fotovoltaico che comunque è di proprietà di terzi.

Prelievo idrico

Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di pozzo posizionato all' ingresso del sedime dell' allevamento.

Descrizione e quantificazione dei consumi

Nel caso in esame l' acqua viene pescata da pozzo artesiano (profondità m. 80, regolarmente denunciato) e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in autoclave.

L' acqua possiede il requisito della potabilità, verificato in ottemperanza alle disposizioni in materia di sanità delle produzioni animali.

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell' allevamento (capi 105.885)

Per sopperire l' emergenza di eventuali picchi di consumo idrico, l' azienda dispone per ogni unità di allevamento di vasche di stoccaggio supplementari della capacità di mc 2.00 collegata al sistema di distribuzione idrica.

Emissioni

Emissioni in atmosfera

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Emissioni odorigene

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Emissioni in acqua o al suolo

L' impianto non genera emissioni dirette al suolo.

Emissioni sonore

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

Rifiuti e carcasse animali

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

1) Rifiuti da imballaggio contenenti sostanze pericolose o contaminati dalle stesse.
Detti prodotti vengono stoccati in apposito locale (STOCK 1), in stalli differenziati e quindi ritirati da azienda specializzata,

2) Mortalità dei capi allevati

La mortalità, viene esclusa dalla disciplina sui rifiuti, viene gestita quale "prodotto di origine animale cat. 2" ai sensi del REG. CE 1774/2002, art. 9.

Lo stoccaggio della mortalità avviene in apposita cella frigo (STOCK 2) che viene svuotata alla fine di ogni ciclo da ditta autorizzata.

Spandimento agronomico

Nel caso in esame le lettiere vengono cedute ad un impianto di trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici.

Al medesimo impianto vengono altresì trasferite le acque reflue dell' allevamento quando non utilizzate in azienda per l' irrigazione di soccorso .

Relazione di riferimento

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

Il professionista incaricato

dott. agr. Portolan Mario