



## Generalità dell'impianto IPPC

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

L'allevamento contraddistinto con cod. PN AIA 36 è dotato di Autorizzazione integrata ambientale (Decreto del Direttore del competente servizio n.1136 del 3/6/2011).

Il gestore dell'impianto è il sig. **Frisan Massimo**, imprenditore agricolo a titolo principale titolare dell'omonima azienda agricola avente ragione sociale

**Az.agr. Frisan Michele e Massimo s.s.** p.iva **01630840930**  
con sede in **Montereale Valcellina, Loc. San Leonardo, v. S.Foca, 43**

**Legale rappresentante: Frisan Michele c.f. FRS MHL 87C07 E889A**

La conduzione avviene in forma diretta con l'utilizzo della manodopera familiare.

L'allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell'Azienda Sanitaria "Friuli Occidentale" con codice IT 027 PN 034.

## 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

Sotto il profilo **territoriale** l'impianto si trova in Provincia di Pordenone, Comune di Montereale Valcellina, fraz. San Leonardo ed è posizionato nell'area agricola immediatamente a Sud-Est di quest'ultimo abitato.

La **viabilità di accesso** all'allevamento è rappresentata da una strada interpoderale situata ad Est della strada comunale via San Foca che collega la frazione di San Leonardo Valcellina con la frazione del Comune di San Quirino denominata San Foca dipartendosi all'abitato di San Leonardo in direzione Sud. Detta diramazione laterale si trova ad un centinaio di metri dalla fine del centro abitato.

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

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell'allevamento è inserito in un contesto agricolo caratterizzato da seminativi, impianti viticoli e frutticoli.

Esso è posizionato ad una distanza di 300 metri dalle zone residenziali (Zone B).

Nelle posizioni Est ed Ovest dell'allevamento esistono altre abitazioni, rurali, sparse.

Non esistono corsi d'acqua naturali iscritti nel Registro delle Acque Pubbliche nel raggio di 500 mt.

Il sito non appartiene ad aree protette.

Il Comune di Montereale Valcellina dall'anno 2004 ai sensi dell'allora vigente D.L.vo 152/1999 (ora D.L.vo 152/2006) costituisce zona vulnerabile.

**Catastalmente** l'allevamento è rilevabile in Comune di Montereale Valcellina al F. 49, mapp. 326 (Cap. 1) - 388 (Cap. 2) - 506 (concimaia) - 507 e 508 (deposito attrezzi) - 509 (area di pertinenza) per una superficie complessiva di mq. 19.750.

I fondi sopra descritti sono detenuti dal titolare dell'azienda a titolo di proprietà.

L'allevamento, nell'anno 2016 (SCIA 022/2016 del 27/07/2016) è stato interessato da intervento di manutenzione straordinaria nella cui esecuzione sono state eliminate le coperture in eternit ed è stata trasformata la ventilazione da trasversale a longitudinale.

## Cicli produttivi

### Dimensioni fabbricati di allevamento

denom. area	u.m	superficie coperta			note (*)
		Sup. utile di Stabulazione (SUS)	accessori	Sup.Utile di Allevamento (SUA)(*)	
capannone 1	mq.	1.605	46	1.702	comprensivo servizi e lordo murature
capannone 2	mq.	1.605	46	1.732	comprensivo servizi e lordo murature
<b>totali</b>		<b>3.210,63</b>	<b>91,98</b>	<b>3.433,14</b>	

(\*) SUA = Superficie dell' allevamento

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

Immediatamente

- A Nord dei fabbricati di allevamento si trova il magazzino aziendale ( mq 600);
- a Sud dei capannoni si trova posizionata la concimaia ( sup. mq. 200, coperta) attualmente non utilizzata per cessione delle lettiere di fine ciclo ad impianto di biomassa.

## Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell' ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati di circa 68.000/ciclo nel post intervento di manutenzione straordinaria, prevalentemente broilers maschi, gestiti con sistema di sfooltimenti progressivi.

## 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. )
<b>3.210</b>	<b>1,6</b>	<b>39</b>	<b>78.244</b>

**L' effettivo accasamento degli ultimi anni, riferito ad allevamento di broilers sessati (70%maschi ), è stato sempre < 70.000 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 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.

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 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 .

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 precedente, 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, qui calcolati sui valori della potenzialità produttiva dell' impianto sono rispettivamente identificabili e quantificabili in

<b>a) Lettieria integrata :</b>	<b>mc/anno 743</b>
<b>b) Acque reflue di allevamento</b>	<b>mc/anno 47</b>

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo ( 4,5 cicli/anno)	n.	78.244
lettieria di fine ciclo	t.	108
equivalente di volumi/ciclo	mc.	165
produzione annua lettiera integrata	t.	485
	mc.	743
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	47

A tali reflui, in quanto prodotti nell' ambito dell' insediamento, si devono sommare le

<b>c) Acque reflue assimilate alle domestiche</b>	<b>mc/anno 20 circa</b>
---	-------------------------

## Modalità di gestione delle lettiere

La lettiera, nel caso in esame è essenzialmente costituita da truciolo in scaglie. Essa viene stoccata nel magazzino aziendale dal quale viene prelevata in occasione della preparazione delle pulcinaie.

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ad impianto di biomassa .

## Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue vengono utilizzate per l' irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali ovvero cedute alla ditta di gestione della biomassa .

## 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 acque bianche vengono recapitate alla vasca Imhoff.

Di qui l' effluente viene indirizzato alla dispersione diffusa.

## 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 " ammoniacca" , 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.	78.244	
<b>Calcolo dell' Azoto</b>		<b>unitario</b>	<b>totale</b>
azoto escreto	kg	0,380	29.733
emissioni da allevamento	kg	0,093	7.277
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	1.252
emissioni da movimentazione	kg	0,020	1.565
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	19.639
<b>Produzione complessiva di lettiera</b>	<b>t/anno</b>		<b>485</b>
concentrazione in N delle lettiere	kg/t	40,49	

Tale quantità di N si renderà disponibile nell' utilizzo agronomico secondo un Piano di Utilizzazione Agronomica predisposto dall' azienda alla quale viene integralmente ceduta la lettiera integrata per la valorizzazione energetica

## **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 dal pubblico acquedotto e distribuita nelle condutture dell' allevamento previo passaggio in addolcitore, cloratore e deposito 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 termoconvettori ( 5 per capannone ) alimentati a Gas GPL acquistato da fornitori locali .

#### **b.3) Energia elettrica**

L' azienda in oggetto non produce energia elettrica.

L' allacciamento alla rete 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 .

Al momento attuale , si annota, è sospeso ogni piano vaccinale .

Al proposito si evidenzia che l' azienda si sta attrezzando per l' installazione dell' **arco di disinfezione** che sarà posizionato all' ingresso del sedime dei capannoni di allevamento e composto da un arco in tubo di acciaio inox avente diam. 1" e relative colonnine di sostegno .

L' arco sarà installato su piazzola in c.a, spessore cm. 20 con doppia rete elettrosaldata, 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 viene provvisto 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 4 linee.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

### 2) **Impianto alimentazione**

Ogni capannone è provvisto di n. 3 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**

Per quanto concerne il sistema di ventilazione esso è previsto con sistema longitudinale con estrattori posizionati sulla testata distale delle unità di allevamento . La presa d' aria estiva avviene a mezzo di aperture di testata dotate di cooling ovvero da flap posizionati sulle pareti laterali per il periodo invernale.

Per particolari esigenze di ventilazione nel periodo invernale sono inoltre installate le finestrelle " a flap" azionate automaticamente per depressione, equamente distribuite sulle pareti laterali .

L' inserimento e la gradazione della velocità dei ventilatori sono automatici .

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative operazioni di pulizia, l' impianto viene riverificato nella sua integrità funzionale.

### 4) **Impianto di riscaldamento**

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "a termoconvettore " con bruciatore esterno alimentato a GPL .

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

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

## Energia

### 4.1 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.

Fatto salvo l'intervento occasionale del Gruppo elettrogeno, l' impianto non è provvisto di impianti di generazione di energia.

## Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di acquedotto con allacciamento esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 1.

Per le attività di pulizia viene utilizzata l'acqua del Consorzio irriguo Cellina Meduna.

## **Descrizione e quantificazione dei consumi**

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 78.244).

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 qualora 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