

SINTESI NON TECNICA

ISTANZA DI RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
- UD /AIA/53 DECRETO N. 960 /AMB DI DATA 09/05/2011 - ALLEVAMENTO
AVICOLO DA CARNE: AZIENDA AGRICOLA TOMASINO MIRIAM E
MORETTI PAOLO SS

Sommario

PREMESSA.....	2
1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA	2
2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	2
3. CICLI PRODUTTIVI	3
4. ENERGIA	6
4.1. Consumo di energia	6
4.2. Produzione di energia	7
5. PRELIEVO IDRICO	7
6. EMISSIONI	8
6.1 Emissioni in atmosfera	8
6.2 Emissioni odorigene	9
6.3 Emissioni in acqua.....	9
6.4 Emissioni sonore.....	9
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI.....	10
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO.....	10
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO	10

PREMESSA

Ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D. Lgs. 152/2006, la presente relazione tecnica deve essere compilata **in ogni sua parte rispettando l'ordine e la numerazione degli argomenti**. Nel caso in cui un argomento non sia attinente all'attività per la quale si chiede il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il relativo capitolo deve essere comunque presente all'interno della relazione con la specifica di **"non pertinente"**.

1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI AIA

Con al presente si richiede il RINNOVO della Autorizzazione Integrata Ambientale UD /AIA/53 DECRETO N. 960 /AMB di data 09/05/2011

2. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

L'allevamento è situato in Provincia di Udine, Comune di Pavia di Udine ed è posizionato in posizione Ovest rispetto al capoluogo in località Risano .

Il gestore dell' impianto è la sig.ra Tomasino Miriam c.f. TMS MRM 66P45 Z133Q, legale rappresentante dell' az. agr. Tomasino Miriam e Moretti Paolo s.s. con sede in Pavia di Udine(UD) p.iva 02215470309.

La conduzione avviene in forma diretta dei due soci con l'impiego di 2 dipendenti.

La viabilità di accesso si innesta direttamente sulla strada provinciale che collega Risano a Lauzacco sul lato sinistro della stessa, procedendo verso quest' ultimo abitato, a circa 800 metri dal sottopasso della linea ferroviaria Udine Palmanova ed a circa 600 m. dall' incrocio di loc. Crosada.

Sotto il profilo urbanistico, il vigente PRGC Comunale qualifica detta area quale Zona omogenea E6 (zona agricola).

Sotto il profilo ambientale, i contorni dell' area interessata agli investimenti sono quelli di area agricola tipica della media pianura friulana con coltivazione prevalente a vigneto e seminativo

La realizzazione dei capannoni di allevamento è avvenuta in un' unico intervento consentito dalla C.E. prot.n. 298-25/76 del 16/01/1976 con agibilità prot. n. 4100 del 27/ 02/1980 e successiva C.E. in Sanatoria n. 24/99 del 15/02/1999 (con rispettiva agibilità n. 3/99 del 15/03/1999) per opere minori . Successivamente l' impianto è stato funzionalmente completato mediante la realizzazione della concimaia per lo stoccaggio delle lettiere (autorizzazione edilizia n. 111 del 27/09/2000).

La tipologia edilizia dei capannoni è unica per entrambe le unità di allevamento ed è caratterizzata da

- Fondazione continua con pilastri ad asse variabile, collegati trasversalmente da tirante in acciaio e longitudinalmente dalla trave di banchina;
- Manto di copertura in pannelli Monopannel Sandwich;
- Muratura di tamponamento in laterizio ;
- Pavimentazione lisciata "ad industriale";

L' area interessata dall' investimento è così catastalmente individuata: Comune di Pavia di Udine Foglio 22 mappale 91 e 58 .

Non sussistano particolari vincoli di natura ambientale sull'area (S.I.C., Z.P.S., A.R.I.A., Biotopi; Parchi naturali ecc.).

3. CICLI PRODUTTIVI

L'attività esercitata consiste nell'allevamento di polli da carne (broilers). Nel corso dell'anno solare, vengono effettuati mediamente 5 cicli. Il singolo ciclo di allevamento presenta una durata media di circa 52-58 gg. ai quali vanno aggiunti ulteriori -15 gg. di vuoto sanitario.

All'interno di ogni singolo capannone, vengono introdotti i pulcini con un peso medio di 40 g. ciascuno. La stabulazione dei capi è libera ed avviene su lettiera di paglia. Le caratteristiche di tale materiale escludono già in partenza la presenza di inquinanti quali metalli, metalli pesanti, solventi: trattasi di spezzoni di stelo sibrati distribuiti all'interno dei capannoni tramite opportuna operatrice una volta concluse le operazioni di pulizia e disinfezione in uno strato di 5-6 cm di altezza. La paglia garantisce un ottimale lettiera con proprietà adsorbenti e isolanti.

I capi arrivano con automezzi climatizzati direttamente dall'incubatoio all'interno di appositi contenitori in plastica rigida in grado di contenerne 100 ciascuno. Una volta eseguito lo scarico dall'automezzo i pulcini vengono lasciati liberi all'interno del capannone opportunamente già riscaldato (non inferiore ai 26° C), oppure divisi in due gruppi di egual numero in base al sesso. In questo caso i due gruppi vengono mantenuti separati all'interno del ricovero tramite l'interposizione di una rete posizionata trasversalmente all'asse maggiore del capannone.

La prima fase di crescita dura da 7 a 10 giorni è prevista la graduale diminuzione della temperatura dai 25-26 °C fino ai 16-18° C che verranno mantenuti per il resto del ciclo. Al termine della quarta settimana di vita solitamente i pulcini sono perfettamente acclimatati e non necessitano di ulteriori attenzioni se non l'ordinaria gestione dell'ambiente di allevamento.

I capi vengono divisi in due gruppi in base al sesso. I due gruppi vengono mantenuti separati all'interno del ricovero tramite l'interposizione di reti. La durata delle rispettive fasi di ingrasso è variabile in funzione del gruppo considerato: normalmente il 50% delle femmine viene venduta all'età di 30 - 35 giorni ad un peso di 1,6 kg, le restanti femmine sono vendute a 45 giorni al peso di 2,2 kg; i maschi sono venduti a 52-55 giorni ad un peso compreso tra 3,3 e 3,5 kg. Con la riduzione progressiva del numero di capi presenti nel ricovero viene spostata la rete che divide i due gruppi in modo da garantire una corretta metratura utile a ciascun capo. Al termine del ciclo produttivo i capi pronti vengono prelevati dai capannoni e caricati su automezzi di proprietà dell'acquirente per l'invio alla macellazione. Le operazioni di carico e scarico degli animali avvengono su una platea di calcestruzzo appositamente realizzata in prossimità dell'ingresso di ogni capannone. Tale area consente un agevole spostamento dei mezzi destinati alla movimentazione degli animali. Si provvede quindi all'asportazione della lettiera esausta attraverso idonei mezzi meccanici, alla pulizia dei locali (pareti e copertura) mediante spazzolatura senza l'ausilio di acqua; i locali vengono quindi trattati con prodotti per la disinfezione.

Nel corso degli anni l'azienda ha provveduto ad applicare sulle strutture e sugli impianti interni (in particolare: distribuzione mangimi, distribuzione acqua, climatizzazione) le innovazioni disponibili ed economicamente sostenibili ai fini di ottimizzare le rese produttive e garantire ottimali condizioni di igiene e benessere per i capi allevati.

Tenuto conto che negli ultimi anni si è assistito ad un cambio di orientamento del mercato della domanda di carne avicola, l'azienda, nel caso si presenti la necessità, al fine di soddisfare le richieste volte ad ottenere un capo sempre più "leggero", intende poter variare (anche solo per alcuni cicli nel corso dell'anno) il modus operandi per la produzione di un capo caratterizzato da un peso finale medio inferiore. L'allevamento viene effettuato con le stesse modalità e con le medesime strutture, ma i soggetti da allevare (solo femmine) vengono cresciuti fino al raggiungimento di un peso medio finale di 1,60 kg.

Il locale destinato allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti (ai sensi del D.Lgs. 152/2006) è posizionato nell'area tra i capannoni n. 1 e 2 come evidenziato graficamente in allegato .

Le spoglie morte vengono gestite come previsto dal Reg. CE 1774/2002, ed immagazzinate presso la cella frigo posizionata lateralmente al capannone n. 4 come indicato in allegato 1°

La gestione degli effluenti a fine ciclo

Una volta allontanati gli animali dall'allevamento si provvede all'asporto della lettiera esausta mediante l'impiego di una pala meccanica con cui viene effettuata la rimozione della lettiera dai locali di stabulazione (caratterizzati da una superficie liscia ed impermeabilizzata per agevolare la rapidità e l'efficacia delle operazioni di pulizia) ed la cessione della stessa a ditta terza .

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

L'azienda conferisce l'intera produzione di effluenti palabili alla ditta SOCIETA AGRICOLA CASALI CASENOVE SRL con sede legale in Ronchis (UD), via Casali Casenove n. 1, Piva 02618120303).

Stoccaggi degli effluenti non palabili

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

Larghezza utile: m. 2,00

Lunghezza utile: m. 16,00

Profondità utile: m. 2,00

Ciascuna vasca è coperta da solaio in c.a., quindi non soggetta a captazione di acque meteoriche. La volumetria "utile" complessiva è pari a m.c. 120 circa. Tale struttura viene utilizzata anche dall'azienda agricola "Moretti Paolo" per una quota pari al 60% ed è ubicata della concimaia della stessa. La volumetria effettivamente impiegabile da parte della scrivente azienda si attesta quindi a m.c. 48. Tale valore fornisce ampia garanzia in relazione alla capacità dell'allevamento (94.867 capi – 94,87 ton. p.v. mediamente presente) tenuto conto dei coefficienti di calcolo per la produzione di effluenti liquidi stabiliti dal D.M. 25.02.16 (0,6 m.c. liquame/anno per ogni ton. p.v. mediamente presente) e della autonomia richiesta pari a 180 gg.

L'azienda risulta inoltre dotata di n. 5 pozzetti di raccolta (0,60 m x 0,60 m) a servizio dei capannoni per una capacità totale pari a 1,08 mc.

Stoccaggi degli effluenti palabili:

Allo stato attuale la concimaia coperta, occupa una superficie di m.q. 423. La concimaia è realizzata attraverso il getto di una platea in calcestruzzo; i tamponamenti laterali sono realizzati in elementi prefabbricati del tipo Leca. Il cumulo è protetto da struttura a tunnel plastico idoneo a garantire l'isolamento dalle precipitazioni meteoriche. Tenendo conto dell'altezza del cordolo di circa m. 2,70 si stima una capacità di stoccaggio 1143 m.c.. La ampia volumetria disponibile presso la concimaia coperta consente lo stoccaggio del materiale palabile con durata anche notevolmente superiore rispetto alle norme vigenti.

Impianto di distribuzione dell'alimentazione

L'alimentazione è fornita con razione secca. Il mangime finito, proveniente da ditte esterne, viene stoccato in silos adiacenti ai ricoveri. La distribuzione del mangime avviene attraverso n. 2 linee sospese che alimentano le mangiatoie tramite coclea.

Le mangiatoie sono disposte lungo la linea ogni 75 cm. L'altezza delle linee di distribuzione viene regolata in funzione delle dimensioni raggiunte dai capi durante le varie fasi del ciclo. La regolazione della quantità di mangime distribuita avviene attraverso apposito sistema informatico. Eventuali malfunzionamenti vengono registrati con modalità automatica.

Impianto idrico

Il sistema di distribuzione dell'acqua è costituito da n° 4 linee sospese di abbeveratoi a goccia provvisti di tazza antispreco installate ogni 25 cm. Il sistema di distribuzione 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). Il controllo dei consumi avviene attraverso apposito conta-litri per tutti i capannoni.

L'altezza delle linee di distribuzione viene regolata in funzione delle dimensioni raggiunte dai capi durante le varie fasi del ciclo. Il sistema di distribuzione, funzionando a bassa pressione, consente di minimizzare al massimo gli sprechi di acqua conseguendo il duplice vantaggio di ridurre il prelievo idrico ed evitare la bagnatura della lettiera (pratica direttamente connessa al contenimento delle emissioni in atmosfera). La regolazione della distribuzione dell'acqua di abbeveraggio avviene attraverso sistemi di controllo della pressione raggiunta all'interno della linea (pressione mantenuta a livelli costanti ed in lieve crescita in parallelo allo sviluppo dei capi ed al conseguente incremento del fabbisogno).

Impianto di ventilazione

La ventilazione dei locali di stabulazione è gestibile nella modalità "ad estrazione trasversale" ed è garantita da 10 estrattori posizionati sulle pareti laterali di ogni capannone. Ciascun ventilatore ha un diametro di m. 1,38 e portata di 36.000 m.c./h. La disposizione dei ventilatori su ciascun capannone è evidenziata in allegato .

L'aria viene aspirata nei locali tramite aperture poste lungo le fiancate della parete opposta apribili a rovescio e prese d'aria alta con aperture a vasistas. L'intensità di ventilazione è regolata automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano i parametri ambientali (temperatura, depressione rispetto all'esterno). Eventuali malfunzionamenti vengono registrati ed immediatamente comunicati al gestore con modalità automatica.

Impianto di riscaldamento

Il riscaldamento dei locali viene eseguito mediante l'impiego di due linee da 27 cappe radianti per ciascun capannone alimentate a metano. La regolazione del funzionamento dell'impianto è effettuata tramite sensori di temperatura e controllo centralizzato.

Impianto di raffrescamento

I capannoni sono dotati di impianto di raffrescamento di tipo "Nembo" che prevede la nebulizzazione di acqua tramite ugelli disposti su linee sospese. Ogni capannone è dotato di due linee sulle quali sono disposti gli ugelli con passo di 1,50 m. L'impianto viene attivato esclusivamente in periodo estivo ed in corrispondenza delle ultime fasi del ciclo di allevamento. Il funzionamento dell'impianto nembo è legato agli stessi sensori impiegati per la regolazione della ventilazione.

Mantenimento dei parametri microclimatici all'interno dei locali di stabulazione

Come già specificato la rilevazione dei parametri ambientali viene effettuata in modalità automatica attraverso appositi sensori.

Il sistema di controllo centralizzato regola in modalità automatica il funzionamento degli impianti già citati (raffrescamento, riscaldamento, ventilazione). Nel caso si verificano situazioni di emergenza viene inoltrata automaticamente una chiamata al conduttore dell'allevamento.

Si precisa inoltre che nell'ambito del singolo ciclo di allevamento, in funzione dei vari stadi di crescita degli avicoli, la temperatura viene impostata così come riportato in tabella 3.8).

Tabella 3.8) Andamento della temperatura all'interno dei locali di stabulazione in funzione dello stadio di crescita.

Età (giorni)	Temperatura °C	
	Femmine	Maschi
0	30,0	
3	29,5	
5	29,0	
7	28,5	
9	28,0	
12	27,5	
15	27,0	
18	26,0	
21	25,0	25,0
24	24,0	24,5
27	23,0	24,0
30	21,5	22,5
33	20,0	21,0
36	18,0	19,0
39	18,0	18,0
39 - fine ciclo	18,0	18,0

4. ENERGIA

4.1. Consumo di energia

L'impiego di energia nell'allevamento si divide fondamentalmente nelle due voci: energia termica – energia elettrica.

Per quanto riguarda l'energia termica:

l'impiego dell'energia termica è legato al riscaldamento delle strutture di allevamento. Il riscaldamento avviene tramite cappe radianti alimentate a metano; in relazione ai consumi degli anni precedenti è stato stimato relativamente alla capacità massima di allevamento un fabbisogno annuo pari a 412 MWh/anno.

Relativamente alla energia elettrica:

La fornitura di energia elettrica avviene tramite allacciamento alla rete nazionale (in caso di emergenza è presente un gruppo elettrogeno). L'energia elettrica alimenta numerose attività legate alla conduzione dell'allevamento. Tra queste le più significative vengono di seguito elencate: alimentazione, illuminazione, cella, ventilazione. Per quanto riguarda questo ultimo aspetto le punte massime si verificano in concomitanza con la fase finale dei cicli di allevamento realizzati nel periodo estivo. In relazione ai consumi degli anni precedenti è stato stimato un fabbisogno annuo per l'intero allevamento pari a 85.9 MWh/anno.

4.2 Produzione di energia

L'azienda nel corso dell'anno 2010 ha realizzato un impianto fotovoltaico della potenza pari a 43,2 kw, installato sopra la copertura dei capannoni: tale sistema di produzione di energia consente un produzione annua pari a circa 22.000 kWh.

5. PRELIEVO IDRICO

L'approvvigionamento idrico, avviene tramite adduzione da pozzo artesiano ed è destinato all'alimentazione animale, al raffrescamento dei locali ed ai lavaggi.

Il raffrescamento, attuato tramite impianto nembro nei capannoni, presenta un consumo particolarmente variabile, in quanto fortemente legato all'andamento climatico della stagione estiva ed alla organizzazione dei cicli produttivi nell'ambito dello stesso periodo: è stato stimato un consumo pari a 123 m.c. /anno.

Per quanto concerne la pulizia dei locali nella condizione di ordinarietà vengono eseguiti a secco mediante soffiatura e spazzolatura delle superfici senza l'impiego di acqua. Nel caso vi fosse la necessità di sanificare le superfici l'azienda esegue i lavaggi mediante l'impiego di acqua di alta pressione: il consumo atteso per l'intera superficie di stabulazione è stimabile in 20 m.c. .

Il consumo per alimentazione animale è direttamente legato alla fase di accrescimento dei capi. Il consumo idrico aumenta con l'incremento del peso dei capi e quindi con l'incremento del consumo di mangime. Si stima un fabbisogno annuo di acqua pari . a 4.650 m.c./anno;

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 contatori il consumo giornaliero su ogni singolo capannone.

Si precisa inoltre che per valutare l'indice di efficienza dei consumi idrici, viene calcolato il rapporto tra il quantitativo medio di acqua impiegata e il quantitativo di mangime utilizzato: tale valore, pari a circa 2 l/kg di mangime, è un indicatore di una elevata efficienza di impiego della risorsa idrica.

6. EMISSIONI

6.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni prodotte dall'allevamento rientrano nella tipologia delle "emissioni diffuse" ai sensi della normativa vigente.

Le emissioni in atmosfera si riferiscono ai seguenti inquinanti:

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

La quantificazione delle emissioni è stata considerata in relazione alle fasi di stabulazione, stoccaggi degli effluenti e spandimento agronomico. Per maggiori dettagli si rimanda al report conclusivo redatto utilizzando il software BAT-Tool (<http://crpa.it/bat-tool>).

Per quanto riguarda le emissioni provenienti dai locali di allevamento sono di tipo diffuso ed avvengono a mezzo di estrattori d'aria a parete. Per maggiori dettagli si rimanda al "Quadro illustrativo dei sistemi di ventilazione presenti all'interno dei locali di stabulazione".

Per quanto concerne le emissioni provenienti dagli stoccaggi degli effluenti sono relative alle attività di movimentazione ed al periodo di maturazione.

Di seguito vengono riepilogati alcuni accorgimenti costruttivi e gestionali che consentono effetti positivi per la diminuzione delle emissioni.

1) ACCORGIMENTI COSTRUTTIVI

- Separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente;
- Corretta regolazione delle fonti di calore e distribuzione omogenea dell'aria calda (omogenea distribuzione spaziale dei dispositivi per il riscaldamento);
- Impianto di idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante;
- 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;

2) ACCORGIMENTI GESTIONALI

L'azienda, anche sul piano della gestione del ciclo produttivo adotta alcuni accorgimenti che hanno una ricaduta diretta in termini di contenimento della diffusione delle emissioni.

- Alimentazione per fasi e a ridotto tenore proteico - Razionalizzazione dei consumi di mangime. L'alimentazione per fasi è una tecnica che prevede l'adattamento della dieta e dei suoi contenuti in minerali ed aminoacidi alle specifiche esigenze dei capi allevati nei vari stadi di sviluppo. Ad ogni fase di accrescimento corrisponde una specifica tipologia di mangime avente composizione maggiormente rispondente alle esigenze della fase considerata. Tale pratica consente una riduzione dell'azoto escreto del 15-35% con un conseguente miglioramento nella composizione delle emissioni in atmosfera, anche sotto il profilo degli odori. Le strutture sono inoltre dotate di un particolare sistema di razionamento del mangime anche sotto il profilo quantitativo: si passa, in particolare, da un sistema di alimentazione "ad libitum" alla programmazione dettagliata dei consumi sulla base di specifiche curve di crescita.

l'impianto è dotato di un programma orario di alimentazione con centralina di controllo e una regolazione della distribuzione lungo le linee attraverso pressostato applicato alla mangiatoia finale. La verifica dei quantitativi distribuiti avviene tramite apposite celle di carico, poste in corrispondenza dei silos destinati allo stoccaggio dei mangimi.

- Pavimenti interamente coperti da lettiera: la lettiera viene integralmente asportata al termine di ogni ciclo produttivo. Come meglio specificato al punto successivo, la presenza di un adeguato strato di lettiera, costituisce idonea garanzia dell'assorbimento dell'umidità contenuta nelle escrezioni, ad evitare l'instaurarsi di fenomeni fermentativi principale causa di emissioni.

- Installazione di sistema di distribuzione dell'acqua dotato di abbeveratoi antispreco. L'allevamento è dotato di un sistema di distribuzione della risorsa idrica in grado di razionalizzare i consumi, migliorandone l'efficienza. Il sistema di distribuzione dell'acqua a bassa pressione, consente di minimizzare al massimo gli sprechi conseguendo il duplice vantaggio di ridurre il prelievo idrico ed evitare la bagnatura della lettiera: tale pratica garantisce una sensibile diminuzione delle emissioni in atmosfera dai locali di stabulazione in quanto consente di mantenere la lettiera il meno umida possibile, limitando la produzione di ammoniaca ed altri inquinanti.

6.2 Emissioni odorigene

Per quanto riguarda le emissioni odorigene l'azienda ha sempre operato con soluzioni gestionali finalizzate a limitare l'inquinamento olfattivo: a tale proposito si rileva come la situazione ad oggi non evidenzia alcuna lamentela da parte della popolazione compresi i recettori più vicini all'allevamento.

Per la valutazione delle emissioni odorigene si fa riferimento ai parametri desunti dalle fonti bibliografiche di seguito riportate:

- fattore emissivo di cui allo studio della dott.ssa Laura Valli pubblicato nel 2013 "*Emissioni di odori dagli allevamenti zootecnici, CRPA, 2013*" pari a $0,147 \text{ UO} \cdot \text{s}^{-1} \cdot \text{capo}^{-1}$ relativo al sistema di ventilazione artificiale con controllo automatico;
- fattore emissivo di cui al documento della Commissione Europea "*Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Intensive Rearing of Poultry or Pigs*", 2017, pari a $0,12 \text{ UO} \cdot \text{s}^{-1} \cdot \text{capo}^{-1}$

6.3 Emissioni in acqua

Per quanto riguarda gli scarichi dell'allevamento, nell'ambito dell'allevamento sono presenti dei servizi igienici che risultano dismessi in considerazione della presenza attigua dell'abitazione del titolare. Trattasi comunque di scarichi di tipo civile soggetti a trattamento con condensagrassi e successivamente convogliati presso una vasca imhof e successivamente in pozzo perdente esistente.

6.4 Emissioni sonore

Le potenziali fonti di inquinamento acustico dell'allevamento ed i relativi livelli di emissione acustica sono comparabili con i livelli rilevati in allevamenti della stessa tipologia, così come riportati nella successiva tabella, tratta dalla pubblicazione edita dalla Commissione Europea dal titolo "Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) BREF (Best Available Techniques referencedocument) - capitolo 3.3.7.1. Sources and emissions on poultry farms - tabella 3.43 Typical sources of noise and example of noise levels on poultry units.

7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI

I rifiuti prodotti nell'ambito della attività di allevamento possono essere ricondotti alla categoria con codice CER 150110* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze: sono rappresentati essenzialmente dai contenitori usati dei prodotti impiegati per la disinfezione degli ambienti di allevamento.

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 ai fini dell'avvio alle operazioni di recupero e/o smaltimento.

Le spoglie animali vengono gestite nel rispetto del Reg. CE 1774/2002. La mortalità media nell'ambito di ciascun ciclo di allevamento è compresa tra l' 1,5 ed il 3,5 % in numero di capi. Il maggior numero di decessi avviene comunque durante le prime fasi di sviluppo, quando i capi hanno un peso unitario molto basso. Di conseguenza l'incidenza percentuale in termini di peso è di gran lunga inferiore.

Un aspetto di fondamentale importanza ai fini del contenimento della mortalità è rappresentato dal controllo delle condizioni ambientali all'interno dei locali di stabulazione. Sono già state descritte, in apposita sezione della presente relazione, le modalità di controllo dei parametri temperatura, umidità, ricambio d'aria, assieme ai dispositivi di monitoraggio ed allarme. In caso di mancato funzionamento degli impianti di ventilazione e raffrescamento, è presente un gruppo elettronico di emergenza.

8. SPANDIMENTO AGRONOMICO

L'azienda ricade all'interno della "Zona Vulnerabile da Nitrati di origine agricola", così come definita dalla normativa regionale. Come già descritto al paragrafo 2 si specifica che l'azienda conferisce l'intera produzione di effluenti alla ditta SOCIETA AGRICOLA CASALI CASENOVE SRL con sede legale in RONCHIS (UD), via CASALI CASENOVE CF/P.IVA 02618120303.

9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO

In allegato 6 si riporta il documento attestante la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (D.M. n. 104/2019), effettuata in base alle Linee Guida di ARPA FVG e all'applicativo messo a disposizione dalla stessa Agenzia.