

INDICE

GENERALITÀ DELL'IMPIANTO IPPC	3
1. AUTORIZZAZIONI RICHIESTE CON L'ISTANZA DI RINNOVO DI AIA	3
2. INQUADRAMENTO URBANISTICO- TERRITORIALE DELL'IMPIANTO	3
2.1. DIMENSIONAMENTO PLANIMETRICO DELL'IMPIANTO	3
3. CICLI PRODUTTIVI	4
3.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA	4
3.2. LA POTENZIALITÀ PRODUTTIVA (= N. MAX CAPI ACCASABILI/CICLO)	4
3.3. PROCESSO DI ALLEVAMENTO	4
3.4. MODALITÀ DI PULIZIA	5
3.5. REFLUI PRODOTTI E LORO GESTIONE	6
3.6. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE	6
3.7. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE	6
3.8. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE	6
3.9. CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA	6
3.10. MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE	7
3.11. L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE	8
3.11.1. <i>Impianto di abbeverata</i>	8
3.11.2. <i>Impianto alimentazione</i>	8
3.11.3. <i>Impianto ventilazione</i>	8
3.11.4. <i>Impianto di riscaldamento</i>	8
4. ENERGIA	9
4.1. ENERGIA CONSUMATA	9
5. PRELIEVO IDRICO	9
5.1. CARATTERISTICHE DEI PRELIEVI	9
5.2. DESCRIZIONE E QUANTIFICAZIONE DEI CONSUMI	9
6. EMISSIONI	9
6.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA	9
6.2. EMISSIONI ODORIGENE	9
7.1. EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO	9
7.2. EMISSIONI SONORE	9
8. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	9
9. SPANDIMENTO AGRONOMICO	9
10. RELAZIONE DI RIFERIMENTO	9

SCHEDE RIASSUNTIVE

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.

L'allevamento è contraddistinto con cod. PN AIA 40 ed è dotato di Autorizzazione integrata ambientale (Decreto del Direttore del competente servizio n.940 del 04/05/2011).

La ragione Sociale dell'impianto:

Az.agr. Nizzetto Fulvio

p.iva 01317190930

con sede legale in Aiello del Friuli (UD), via dai Praz 16

e sede operativa in San Martino al Tagliamento Via delle Pozze.

Il gestore dell'impianto è il sig. **NIZZETTO FULVIO**, imprenditore agricolo a titolo principale c.f.: **NZZFLV70C30C817H**, nato a Codroipo (UD) il 30/03/1970 e residente a San Martino al Tagliamento, v. delle Pozze, 26.

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

1. 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.

2. Inquadramento urbanistico- territoriale dell'impianto

Sotto il profilo **territoriale** l'impianto si trova in Provincia di Pordenone, Comune di San Martino al Tagliamento ed è posizionato nell'area agricola a Sud Est di quest'ultimo centro abitato.

La **viabilità di accesso** all'allevamento è rappresentata dalla s.s. della Val d'Arzino a circa 1 km. dalla fine del centro abitato di Valvasone, in direzione Nord.

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica l'area dell'allevamento come zona omogenea E. 5.2 di interesse agricolo, 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 prevalentemente da prato e seminativo ed oramai in avanzato processo di urbanizzazione.

Sul lato Est dell'allevamento, ad una distanza < 100 metri si trova una zona commerciale –artigianale (D).

Sul lato Nord, anche in questo caso a distanza < 100 m., si riscontra una zona residenziale (B2) costituita in tempi non recentissimi per consentire ai proprietari degli edifici ex-rurali ivi presenti di essere svincolati dai vincoli edilizi caratteristici delle zone rurali.

Ad Ovest, nella stessa zona agricola E.5, si trova un altro allevamento avicolo (galline ovaiole) ora dismesso.

A Sud prosegue la zona E.5 fino ai confini con il limitrofo Comune di Valvasone.

Non sono presenti nel raggio di 400 m corsi d' acqua iscritti nel Registro delle Acque Pubbliche.

Catastalmente l'allevamento è rilevabile in Comune di S.Martino al Tagliamento al F. 11, mapp. 360 per una superficie complessiva di mq. 8.200.

2.1. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

L'allevamento è composto da n. 2 edifici (unità A e B), a due piani, a loro volta suddivisi in due unità cadauno.

Per mantenere la concordanza con le denominazioni aziendali le singole unità saranno identificate come segue:

Capannone n. 1 (1 P unità A)	SUS	mq.	517	
Capannone n. 2 (1 P unità A)	SUS	mq.	500	SUA mq. 1.120
Capannone n. 3 (PT unità A)	SUS	mq.	500	
Capannone n. 4 (PT unità A)	SUS	mq.	490	SUA mq. 1.120
Capannone n. 5 (PT unità B)	SUS	mq.	585	
Capannone n. 7 (PT unità B)	SUS	mq.	614	SUA mq. 1.298
Capannone n. 6 (1 P unità B)	SUS	mq.	618	
Capannone n. 8 (1P unità B)	SUS	mq.	614	SUA mq. 1.298
		mq.	4.438	mq. 4.835

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.	517	103	1.120	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 2	mq.	500			
capannone 3	mq.	500	130	1.120	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 4	mq.	490			
capannone 5	mq.	585	99	1.298	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 6	mq.	614			
capannone 7	mq.	618	66	1.298	comprensivo servizi e lordo murature perimetrali
capannone 8	mq.	614			
totali		4.438,00	397,04	4.835,04	

A circa 150 m. dall'allevamento (direzione Sud) si trova l'abitazione del titolare. L'impianto non dispone di concimaia per cessione delle lettiere di fine ciclo ad impianto di biomassa.

3. Cicli produttivi

3.1. Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati di circa 98.000 capi/ciclo prevalentemente broilers misti, sessati, gestiti con sistema di sfoltimenti progressivi.

3.2. 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.)
4.438	1,6	39	108.176

3.3. 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.

Codesti interventi (qualificati come BAT) consentono di migliorare l'indice di conversione degli alimenti in carne nonostante la riduzione del livello proteico della dieta, nonché di migliorare l'assimilabilità dell'elemento fosforo. Con il risultato di incidere significativamente sulle caratteristiche degli effluenti sotto il profilo della riduzione dei contenuti in Azoto ed in Fosforo dell'escreto.

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

a.6) 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.7) attivazione dell'impianto di riscaldamento a creare una temperatura ambiente di 28-30 gradi C.

3.5. Reflui prodotti e loro gestione

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

a) Lettieria integrata:	mc/anno	1.028
b) Acque reflue di allevamento	mc/anno	65

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	108.176
lettieria di fine ciclo	t.	149
equivalente di volumi/ciclo	mc.	228
produzione annua lettiera integrata	t.	671
	mc.	1.028
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	65

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

c) Acque reflue assimilate alle domestiche	mc/anno	30
---	----------------	-----------

3.6. Modalità di gestione delle lettiera

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.

L'azienda non dispone di stoccaggio di lettiera esauste in quanto tutta la produzione viene trasferita ad impianto di biomassa ciclo per ciclo in concomitanza con le operazioni di pulizia.

3.7. Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue vengono raccolte in pozzetti posizionati a fianco di ogni singola unità produttiva (n. 8 per edificio – diam. 1.20; h 2.50 → stock complessivo mc. 18,08) dimensionate per lo stoccaggio > 90 gg. Tali acque vengono utilizzate per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate aziendali ovvero cedute alla ditta di gestione della biomassa.

3.8. Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

Le 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 a pozzo perdente esistente.

3.9. 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'Al. 1 al DM 5046/2016.

numero capi (perequato a 4,5 cicli) Calcolo dell' Azoto	n.	108.176	
		unitario	totale
azoto escreto	kg	0,380	41.107
emissioni da allevamento	kg	0,093	10.060
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	1.731
emissioni da movimentazione	kg	0,020	2.164
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	27.152
Produzione complessiva di lettiera	t/anno		671
concentrazione in N delle lettiere	kg/t	40,47	

Tale quantità di N si renderà disponibile nell'utilizzo agronomico secondo un Piano di Utilizzazione Agronomica predisposto dall'azienda nel quale si prevede l'integrale cessione della lettiera di allevamento.

3.10. 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.

Nell'impianto in esame, il carico potenziale di pulcini ammonta a 108.176 capi/ ciclo.

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.

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 pescata da pozzo artesiano regolarmente autorizzato (decreto 118 del 08/03/2006 di rettifica dell'atto ricognitivo LL.PP/61/IPD VARIE del 06/07/2005) e distribuita nelle condutture dell'allevamento previo passaggio in autoclave.

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.

b.2) Gas

Il riscaldamento viene effettuato con cappa calda alimentata a Gas GPL acquistato da fornitori locali. Lo stoccaggio è rappresentato da un bombolone da l. 5.000 a servizio di tutto l'allevamento.

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 e disinfettanti consegnati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

Medicinali e vaccini - qualora utilizzati- vengono acquistati dietro presentazione di ricetta veterinaria a seconda del fabbisogno. 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 dello stato sanitario dei pulcini, il consumo di vaccini e di medicinali.

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 e relative colonnine di sostegno.

L'arco sarà installato su piazzola in c.a. con doppia pendenza verso la mezzeria del manufatto stesso per raccogliere l'eventuale percolazione in una doccia centrale collegata con pozzetto a tenuta.

Il sistema viene provvisto di valvola di chiusura per escludere la raccolta delle acque piovane. In ogni caso, a piena tutela da eventuali malfunzionamenti, soccorre il pozzetto a tenuta per recuperare eventuali eccedenze in dilavamento.

Il contenuto del pozzetto viene periodicamente svuotato da ditta autorizzata e conferito a smaltimento.

3.11. L'organizzazione dotazionale

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

3.11.1. Impianto di abbeverata

Ogni capannone è provvisto di n. 4 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", antispreco (BAT), in acciaio inox - a funzionamento continuo.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative pulizie, l'impianto viene sottoposto a manutenzione straordinaria.

3.11.2. 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.

Ad ogni fine-ciclo, in occasione delle relative operazioni di pulizia, l'impianto viene completamente "ripassato" a verifica della sua integrità funzionale.

3.11.3. Impianto ventilazione

Nell'impianto esiste unicamente l'impianto di movimentazione d'aria costituito da agitatori mobili della portata di 36.000 mc/h. (= 1 HP) in quantità di n. 4 per reparto nei settori dei piani terra e di n. 3 per reparto nei settori del primo piano.

Per quanto concerne la finestratura, in ogni settore essa consta di n. 18 finestre per lato (m.1.50 x 0.65), ausiliate dai cupolini nei piani superiori.

L'apertura e la chiusura delle finestre è manuale.

L'inserimento e la gradazione della velocità dei movimentatori d'aria sono automatici.

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

3.11.4. Impianto di riscaldamento

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo "a cappa radiante". Per ogni unità produttiva ne vengono posizionate due file da sette cappe cadauna.

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.

4. 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.

5. Prelievo idrico

5.1. Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di pozzo con allacciamento esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 1 e distribuita nelle condutture dell'allevamento previo passaggio in autoclave.

5.2 Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 85.239): Totale consumo annuo previsto: mc. 3.850

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.

6. Emissioni

6.1 Emissioni in atmosfera

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.2 Emissioni odorigene

7. Si riscontrano valori emissivi nella norma

7.1 Emissioni in acqua o al suolo

Trattasi di emissioni relative al trattamento delle acque reflue assimilate alle domestiche.

7.2 Emissioni sonore

Si riscontrano valori emissivi nella norma.

8. Rifiuti e carcasse animali

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

1) Imballaggi:

Cod. CER 15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;

Cod. CER 18 02 02*- Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (contenitori dei vaccini, utilizzo solo in caso di necessità).

Detti prodotti vengono rispettivamente stoccati in apposito locale (STOCK 2), in stalli differenziati e quindi ritirati da azienda specializzata.

1) Mortalità dei capi allevati

La mortalità viene esclusa dalla disciplina sui rifiuti e 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 1) che viene svuotata alla fine di ogni ciclo da ditta autorizzata.

9. 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 per l'irrigazione delle pertinenze aziendali.

10. Relazione di riferimento

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

S. Giorgio della Richinvelda, 08/01/2021

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario