

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)	ERRORE. IL SEGNALIBRO NON È DEFINITO.
3.3 PROCESSO DI ALLEVAMENTO	4
3.4 MODALITÀ DI PULIZIA	5
3.5 REFLUI PRODOTTI E LORO GESTIONE	5
3.6 MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE	5
3.7 MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE	6
3.7.1 <i>Modalità di gestione delle acque reflue da allevamento</i>	6
3.7.2 <i>Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche</i>	6
3.8 CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA.....	6
3.9 MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE.....	6
3.10 L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE.....	7
3.10.1 <i>Impianto abbeverata</i>	7
3.10.2 <i>Impianto alimentazione</i>	7
3.10.3 <i>Impianto di ventilazione</i>	8
6.2 EMISSIONI ODORIGENE	9
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	9
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO.....	9
9. RELAZIONE DI RIFERIMENTO	9

SCHEDE

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 41 è dotato di Autorizzazione integrata ambientale di cui al Decreto 1059 del 23/05/2011.

Il gestore dell'impianto è il sig. **Canton Gino**

c.f. CNTGNI23E08D621S

Imprenditore agricolo a titolo principale titolare di un'impresa agricola avente ragione sociale

Az.agr. Avifiumana di Canton Gino,

con sede in Fiume Veneto (PN) via Sabotino,15

p.iva 00246070932

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 Fiume Veneto, fraz. Bannia.

La viabilità di accesso all'allevamento è rappresentata da una laterale – Est della strada comunale che collega il centro del paese di Fiume Veneto con la frazione di Bannia a circa 750 di metri dal termine della sopraccitata strada principale comunale in corrispondenza del centro della frazione.

Detta laterale, denominata via Sabotino, dopo circa 300 m. va ad esaurirsi nella pertinenza dell'allevamento

Sotto il profilo **urbanistico** il vigente PRGC classifica detta area come zona omogenea E.6 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 ed impianti di pioppi.

Esso è posizionato immediatamente a Nord del centro abitato di Bannia ad una distanza di oltre 300 metri dalle aree edificate (Zone B) e di oltre 150 metri dalla più vicina abitazione sparsa in area rurale.

Non ci sono nella zona, nel raggio di m. 500, corsi d'acqua iscritti al Registro Nazionale delle Acque Pubbliche.

Il fondo su cui insistono i capannoni non è gravato da servitù.

Il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente l'area dell'allevamento è rilevabile in Comune di Fiume Veneto al F. 20 mapp. 272, 274, 267 e 179 della superficie complessiva di mq. 33.820.

2.1 Dimensionamento planimetrico dell'impianto

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

Capannone n. 1	SUS mq. 1.234	SUA mq. 1.260 (comprensivo magazzino)
Capannone n. 2	SUS mq. 1.236	SUA mq. 1.260 (comprensivo magazzino)
Capannone n. 3	SUS mq. 1.248	SUA mq. 1.260 (comprensivo magazzino)
Capannone n. 4	SUS mq. 1.248	SUA mq. 1.260 (comprensivo magazzino)
Capannone n. 5	SUS mq. 917	SUA mq. 938 (comprensivo magazzino)
Capannone n. 6	SUS mq. 926	SUA mq. 938 (comprensivo magazzino)
Sommano:	SUS mq. 6.809	SUA mq. 6.916

L'allevamento è altresì dotato di deposito coperto e chiuso, utilizzato quale concimaia in caso di necessità operative (sup. m. 30x m.14=mq. 420, h.utile m.4.00).

3. Cicli produttivi

3.1 Potenzialità produttiva (= n. max capi accasabili/ciclo)

SUS (mq.)	peso medio broilers (kg)	peso ammissibile con deroga D.L.vo 181/2010 (kg/mq)	capi accasabili (n.)
6.809	1,6	39	165.969

Le comunicazioni annuali dell'ultimo quinquennio riferiscono di un numero di capi accasati ricompreso prevalentemente nel range 92.000 – 97.000, prevalentemente broilers maschi, gestiti con sistema di sfooltimenti progressivi.

3.2 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 sfooltimenti. 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 sconsiderata la presenza del 50% di femmine e 50% di maschi (età 48-50 gg);

c) di kg. 3,3–3,6 (età giorni 55-60), nel caso di allevamento di 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.

3.3 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) pulizia del pavimento con motoscopa;
- a.4) lavaggio a secco di pareti e soffitto con apposito atomizzatore ad aria;
- 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.

3.4 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 1.577
b) Acque reflue di allevamento	mc/anno 100

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

Acque reflue assimilate alle domestiche mc/anno 50

3.5 Modalità di gestione delle lettiera

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

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita alla concimaia ovvero, direttamente, all'impianto di biomassa.

3.6 Modalità di gestione delle acque reflue

3.6.1 Modalità di gestione delle acque reflue da allevamento

Le acque reflue vengono raccolte in pozzetti posizionati in testata all'allevamento per essere poi utilizzate (a maturazione avvenuta >90gg) per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze coltivate aziendali).

3.6.2 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 alla dispersione diffusa.

Tali acque derivano specificatamente dai servizi igienici posti nell'abitazione del titolare ed inviate ai sopradescritti sistemi di depurazione primaria autorizzati con l'autorizzazione di agibilità del fabbricato residenziale.

3.7 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 07/04/2006.

Tale quantità di N si renderà disponibile nell'utilizzo agronomico del digestato prodotto dall'impianto di valorizzazione energetica cui viene conferita la biomassa aziendale. Il Piano di Utilizzazione Agronomica viene predisposto dall'azienda stessa di trasformazione.

3.8 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 metallici in dotazione all'allevamento (della capacità di 10-18 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 possiede il requisito della potabilità, in ottemperanza alle disposizioni in materia di sanità delle produzioni animali.

Essa viene pescata da pozzo artesiano (pescante alla profondità di m. 182) regolarmente autorizzato e distribuita nelle condutture dell'allevamento a mezzo di 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 GPL

I capannoni di allevamento utilizzano il sistema di riscaldamento a cappa radiante alimentata da gas GPL.

Il combustibile viene acquistato da ditta distributrice locale e stoccato in 3 bomboloni da lt. 5.000 cadauno a servizio dei 6 capannoni di allevamento.

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

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

b.3) Energia elettrica

L'azienda dispone di impianto fotovoltaico della potenza di 400 kWp (=) posizionato sui capannoni di allevamento n.1-2-5 e 6.

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 (in fase di sostituzione integrale con lampade LED), 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 acquistati rispettivamente da farmacie ovvero da concessionarie di prodotti igienico-sanitari per la zootecnia.

Medicinali e vaccini 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 dei piani vaccinali predisposti dall' assistenza sanitaria coerentemente agli stati sanitari dei riproduttori conferenti uova all' incubatoio.

3.9 L'organizzazione dotazionale

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

3.9.1 Impianto abbeverata

L'abbeveratoio utilizzato è del tipo "a goccia", antispreco (BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Le linee di abbeverata sono rispettivamente in n. di 4 per capannone.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

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

3.9.2 Impianto alimentazione

Le linee di alimentazione sono posizionate in n. di 3 per il capannone, 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.

3.9.3 Impianto di ventilazione

Il sistema di ventilazione attualmente in essere è il seguente:

capannone 1 e 2:

- ventilazione longitudinale

I capannoni sono dotati di raffrescamento con sistema di nebulizzazione interna.

- capannone 3 e 4:

- ventilazione longitudinale e trasversale. Prese d'aria posizionate in testata al capannone, sulle fiancate laterali, dotate di pannello con raffrescamento evaporativo.

- ventilazione trasversale: ventilatori da 12.000 mc/h (0.5 CV) opportunamente distribuiti sulle fiancate interne contrapposte dei capannoni. Presa d'aria da flap posizionati nel sopraluce continuo sotto-soffittatura dei lati opposti).

-

- capannone 5 e 6:

- ventilazione trasversale: Presa d'aria da apertura a bocca di lupo continua, a mezza parete sui contrapposti lati interni.

Per la ventilazione invernale possono essere utilizzati anche i preesistenti ventilatori installati con il vecchio impianto Trattasi comunque di soluzione di emergenza praticamente mai utilizzata.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

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

3.9.4 Impianto di riscaldamento

Allo stato attuale il sistema di riscaldamento utilizzato in tutte le unità di allevamento è del tipo "a cappa radiante", alimentata a 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.

3.9.5 Impianto di disinfezione automezzi

Si evidenzia che l'azienda si sta attrezzando per l'installazione dell'impianto di disinfezione automezzi posizionato all'ingresso del sedime dei capannoni di allevamento .

4 Energia

4.1 Energia consumata

Nel valutare il consumo di energia si tengono a riferimento le comunicazioni annuali dell'azienda. Evidentemente tali valori sono rapportati all'effettivo numero dei capi allevati.

5 Prelievo idrico

5.1 Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante prelievo da pozzo artesiano pescante acqua alla profondità di circa m 30.

L'emungimento dell'acqua è regolarmente autorizzato da decreto n.3228 del 12/08/2020 del 12/08/2020 pratica PN/IPD/3602/1

5.2 Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 165.969):

Totale consumo annuo previsto: mc. 4.950

Il fabbisogno medio è di mc/gg 13,7

Il fabbisogno di punta (fine ciclo di allevamento durante il periodo estivo) è di mc/gg 22.

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

La determinazione delle emissioni in atmosfera viene quantificata attraverso l'applicativo BAT-TOOL del CRPA. Il prospetto riassuntivo si riporta in calce alla relazione.

6.2 Emissioni odorigene

Il quadro emissivo relativo al numero di capi accasati nella massima potenzialità (n.79.122) viene calcolato sulla base di due fonti bibliografiche:

- Fattore emissivo di cui allo studio della dott.ssa Laura Valli pubblicato nel 2013 "*Emissioni di odori dagli allevamenti zootecnici, CRPA, 2013*" e pari a **0,147 UO*s⁻¹*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 UO*s⁻¹*capo⁻¹**
- ¹Ad oggi non sono mai state segnalate problematiche di natura olfattiva.

6.3 Emissioni in acqua o al suolo

Trattasi di emissioni relative al trattamento delle acque reflue assimilate alle domestiche. Vedi capitolo 3.7.

6.4 Emissioni sonore

Il comune di Fiume Veneto ha approvato il PCCA. L'insediamento è situato in classe acustica II. È stato affidato dalla ditta l'incarico per la redazione della valutazione di impatto acustico a tecnico competente in acustica ambientale.

7. Rifiuti e carcasse animali

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

1) Rifiuti da imballaggio. Prevalentemente:

Cod. CER 15 01 01-02-04-05-06-07 (non pericolosi);

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.

2) 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.

8. Spandimento agronomico

Nel caso in esame le lettiere vengono cedute ad un impianto di valorizzazione energetica di biomasse aziendali.

Restano per contro utilizzate in azienda per l'irrigazione di soccorso delle pertinenze arborate le acque reflue di lavaggio di attrezzature/impianti. Per tale utilizzo è stata data comunicazione di gestione agronomica al competente servizio regionale.

9. Relazione di riferimento

La verifica di sussistenza per la presentazione della relazione di riferimento viene redatta in base alle linee guida ARPA FVG.

San Giorgio della Richinvelda, 21.10.2020

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario

