

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI PORDENONE
COMUNE DI FIUME VENETO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

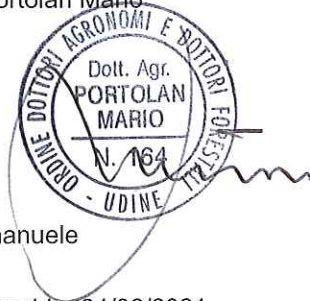
RIESAME

D.lgs. 152/2006, art. 29- *octies*

ALLEGATO 23: SINTESI NON TECNICA

Ditta: AZ. AGR. NIZZETTO EMANUELE
Sede produttiva di Fiume Veneto, Loc. Cimpello

Relatore: dott. agr. Portolan Mario



Gestore: Nizzetto Emanuele

S. Giorgio della Richinvelda, 24/02/2021

AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA

STUDIO TECNICO PORTOLAN & ASSOCIATI
Portolan Mario dottore agronomo
Gobo Sonia geometra
Via Pecile, 1 – 33095 San Giorgio della Richinvelda
Tel. 0427.968105- fax 0427.968935 – e-mail: studio.portolan@libero.it

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	4
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	5
3.6. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE	6
3.7. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE.....	6
1.1. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE	6
1.2. CARATTERISTICHE CHIMICHE DELLA LETTIERA.....	6
1.3. MATERIE PRIME, ACCESSORIE ED AUSILIARIE	6
1.4. L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE	7
1.4.1. <i>Impianto di abbeverata</i>	7
1.4.2. <i>Impianto di alimentazione</i>	7
1.4.3. <i>Impianto di ventilazione</i>	8
1.4.4. <i>Impianto di riscaldamento</i>	8
2. ENERGIA	8
2.1. ENERGIA CONSUMATA.....	8
3. PRELIEVO IDRICO	8
3.1. CARATTERISTICHE DEI PRELIEVI	8
3.2. DESCRIZIONE E QUANTIFICAZIONE DEI CONSUMI	8
4. EMISSIONI.....	9
6.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA	9
6.2. EMISSIONI ODORIGENE	9
6.3. EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO	9
6.4. EMISSIONI SONORE.....	9
7. RIFIUTI E CARCASSE ANIMALI	9
8. SPANDIMENTO AGRONOMICO	9
9. 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**.

L' allevamento viene attualmente utilizzato per un numero di posti di max 54.000 capi.

La ragione Sociale dell'impianto:

Az, agr. Nizzetto Emanuele

p.iva 02129730244

con sede legale in via G. Manzoni ,9 Longare (VI)

e sede operativa regionale in

Fiume Veneto (PN) via G.Leopardi, 46

Il gestore dell'impianto è il sig. NIZZETTO Emanuele, imprenditore agricolo professionale

c.f.: NZZ MNL 68A10 E671H

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

L'impianto è contraddistinto in AIA con cod. PN AIA 85.

Decreto autorizzativo n. 2061 del 10/11/2011

L'allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell'Azienda Sanitaria "Friuli Occidentale" con codice 031 PN 208.

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, loc. Cimpello ed è posizionato nell' area agricola identificata rispettivamente ad Ovest del capoluogo ed a Nord Est della frazione.

La **viabilità** di accesso all'allevamento è rappresentata da una laterale della strada comunale denominata via Giacomo Leopardi di collegamento della frazione di Cimpello alla SS 13 – Pontebbana - situata a circa 700 m. dal raccordo tra la Viabilità superstradale denominata Via Pontebbana e l'Autostrada Portogruaro Conegliano.

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

Sotto il profilo **ambientale** il sito dell'allevamento è caratterizzato dal tracciato della bretella del collegamento viario SS13- Autostrada A 28 che passa immediatamente a Sud dell'allevamento stesso. Detto tracciato delimita a Nord una zona agricola caratterizzata da seminativi e frutteti; a Sud una zona artigianale incastonata anch'essa in un contesto agricolo caratterizzato in prevalenza da seminativi e prato arborato.

Nell' immediata prossimità dell'allevamento, oltre all' abitazione del custode dell'allevamento stesso, esistono altre due abitazioni rurali asservite ai fondi agricoli di pertinenza. Ad una distanza di oltre m. 300 in direzione Ovest si evidenzia un'ulteriore abitazione posizionata in corrispondenza della viabilità di accesso. A Sud-Est dell'allevamento, oltre la viabilità soprariocordata, si evidenzia la Zona Artiginale, con fabbricati più prossimi ad una distanza di oltre m. 150. A Sud-Ovest

dell'insediamento sono attualmente in fase di conclusione le opere di realizzazione di una stazione di servizio e distribuzione carburanti annessa alla sopraccitata bretella di collegamento viario SS13- Autostrada A 28.

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

Al momento attuale il sito non appartiene ad aree protette.

Catastalmente l'allevamento è rilevabile in Comune di Fiume Veneto F. 16, mapp. 318 -114 e 394 di mq. 9.080.

2.1. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

L'allevamento è composto da n. 2 capannoni.

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

Capannone n. 1	SUS mq.	1.182	SUA mq.	1.197	(comprensivo zona servizi)
Capannone n. 2	SUS mq.	1.569	SUA mq.	1.584	(comprensivo zona servizi)
Sommano:	SUS mq.	2.751	SUA mq.	2.781	

Attigua all'allevamento si trova l'abitazione del custode (che originariamente era l'abitazione del titolare dell'azienda)

3. Cicli produttivi

3.1. Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati < 54.000 capi/ciclo prevalentemente broilers misti, sessati, gestiti con sistema di sfofimenti 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.)
2.751	1,6	39	67.056

Si rileva pertanto che, a fronte dell'effettivo accasamento degli ultimi anni riferito ad allevamento di broilers sessati (50%maschi) e quantificabile in numero < 54.000 capi /ciclo, la potenzialità effettiva è pari a posti 67.056.

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 sfofimenti. 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 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.

3.4. 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 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.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

Lettiera integrata	mc/anno 637
Acque reflue di allevamento	mc/anno 40

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

Acque reflue assimilate alle domestiche	mc/anno 150
------------------------------------------------	--------------------

Codeste acque corrispondono a quelle prodotte dall'utilizzo del servizio igienico aziendale dell'abitazione del custode, già autorizzato ai tempi della relativa edificazione.

È in previsione la realizzazione di un vano sanitario autonomo che sarà dotato di proprio scarico.

3.6. Modalità di gestione delle lettiera

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

A ciclo concluso essa viene ordinariamente asportata con pala meccanica e trasferita ad impianto di valorizzazione energetica della biomassa. Per tale motivo non sono presenti in allevamento stoccaggi di effluenti palabili.

3.7. Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue, raccolte in pozzetti posizionati all'interno dei capannoni, vengono fatte defluire in canalizzazione chiusa in 2 apposite vasche di raccolta, ciascuna della capacità di m. (2,0x1,5x2,5) = mc 7,5 per complessivi mc 15 (a fronte di un fabbisogno di stock -per gg. 90- di mc 10).

Tali acque sono poi cedute, assieme alle lettiera esauste, ad impianto di valorizzazione energetica della biomassa.

1.1. Modalità di gestione delle acque reflue assimilate alle domestiche

Le acque reflue, assimilate alle domestiche, corrispondenti come sopra indicato a quelle dell'abitazione del custode, vengono rispettivamente raccolte:

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

Di qui l'effluente viene indirizzato ad un pozzo perdente che viene regolarmente svuotato una volta l'anno.

1.2. 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. I al DM 5046/2016

Tale quantità di N si renderà disponibile nell'utilizzo agronomico predisposto dall'azienda titolare dell'impianto di biomassa alla quale viene ceduta cessione tutta la lettiera esausta.

1.3. 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 pescata da pozzo autorizzato con Decreto nn. LL.PP./564 IPD Varie e s.m.i. 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).

Le caratteristiche fisiche del prodotto sono fondamentali per garantire alla lettiera proprietà adsorbenti ed isolanti senza determinare la formazione di crosta superficiale, assolutamente pericolosa per la stessa integrità della carcassa dei polli una volta macellati (elementi di deprezzamento: borse sternali, zoccoletti, ecc.).

b.2) GAS GPL

Il riscaldamento viene effettuato con cappe calde alimentate a Gas GPL acquistato da fornitori locali.

I bomboloni sono presenti in n. di 2 x l. 5.000.

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 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.

Al proposito si evidenzia che presso l'azienda è installato il sistema di disinfezione posizionato all'ingresso del sedime dei capannoni di allevamento e composto da barre verticali di acciaio inox e relative colonnine di sostegno.

L'arco è installato su piazzola in c.a. realizzata 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 alla depurazione.

1.4. L'organizzazione dotazionale

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

1.4.1. Impianto di abbeverata

Cap.1: n. 7 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", passo cm 20, antispreco (BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

Cap.2: n. 4 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", passo cm 20, 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.

Il controllo del funzionamento è quotidiano.

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

1.4.2. Impianto di alimentazione

Cap.1: n. 4 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", passo cm. 75, a bordo riverso antispreco (BAT), caricate dalla tramoggia di testata con funzionamento discontinuo.

Cap.2: n. 3 linee di alimentazione con mangiatoia del tipo "a tazza", passo cm. 75, 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.

1.4.3. Impianto di ventilazione

Cap.1: n.4 coppie di ventilatori da 40.000 mc/h (= 1,00 HP);

La presa d'aria consiste nella finestratura continua laterale posizionata sul lato opposto a quello di estrazione (h. m. 1.00 x lu. m. 60.00) caratterizzata da apertura a Vasistas. La corrispondente finestratura continua posizionata sul lato opposto e dotata di sgancio automatico per la simultanea apertura di tutto il blocco finestrato in caso di emergenza, riveste ordinariamente funzione illuminante.

Cap. 2: n. 12 ventilatori da 40.000 mc/h per la ventilazione longitudinale, (posizionati in n. di 8 sulla testata distale del capannone + 2 per lato sulle prime campate dx e sx) con relativa presa d'aria installata sulle pareti laterali di testata per uno sviluppo di m. 15 per lato) + n. 5 ventilatori da 40.000 mc/h posizionati sul lato dx del capannone. Per la ventilazione invernale il pescaggio viene effettuato mediante finestrelle "a flap" posizionate a campate alterne in corrispondenza della finestratura illuminante.

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

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

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

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

1.4.4. Impianto di riscaldamento

Il sistema di riscaldamento utilizzato nelle unità di allevamento è del tipo a cappe radianti, mod. SLA, in acciaio inox, asportabili dall'anello dell'impianto, presenti in n. di 26 sul cap. 1 ed in n. di 34 nel capannone 2.

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.

2. Energia

2.1. Energia consumata

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

Si rileva il consumo di energia elettrica che è gravato in particolare dall'attività della ventilazione divenuta indispensabile per assicurare condizioni di benessere ottimali ai capi allevati.

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

Per quanto si riferisce al consumo di GPL:

Consumi annui: 30.000 l/anno

Punte di consumo: 160 lt/gg durante i cicli invernali.

Stoccaggi: n. 2 bomboloni lt. 5.000 a servizio di tutti i capannoni.

3. Prelievo idrico

3.1. Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua di acqua da pozzi artesiani posizionati in corrispondenza della testata del capannone n. 1 e del capannone 2, regolarmente autorizzati con Decreto SGRIPN/2928/IPD/VARIE del 18/12/2012. Per tali acque viene regolarmente verificata la potabilità da parte del servizio tecnico del soccidario.

3.2. Descrizione e quantificazione dei consumi

Il prelievo idrico medio è proporzionato per soddisfare i seguenti fabbisogni calcolati sulla potenzialità dell'allevamento (capi 67.056):

- abbeverata: mc/anno 2.500.
- lavaggio: mc/anno 200;
- usi igienico-sanitari (domestico-assimilabili): mc/anno 150.

Totale consumo annuo previsto: mc. 2.850.

Il fabbisogno medio è di mc/gg 7,80

Il fabbisogno di punta (fine ciclo di allevamento durante il periodo estivo) è di mc/gg 9,00.

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.

4. Emissioni

6.1 Emissioni in atmosfera

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.2 Emissioni odorigene

Si riscontrano valori emissivi nella norma

6.3 Emissioni in acqua o al suolo

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

6.4 Emissioni sonore

Il Comune di Fiume Veneto è dotato di PCCA. È stata affidato a tecnico competente in acustica ambientale l'incarico per la redazione di relazione di impatto acustico.

7. Rifiuti e carcasse animali

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

1) Imballaggi

Cod. CER 15 01 02: Imballaggi in plastica

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 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 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 delle biomasse aziendali.

Al medesimo impianto possono altresì essere trasferite le acque reflue dell'allevamento.

9. Relazione di riferimento

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

S. Giorgio della Richinvelda, 24/02/2021

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario

