

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	5
3.6. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE LETTIERE.....	5
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	6
3.11. L'ORGANIZZAZIONE DOTAZIONALE	7
3.11.1. <i>Impianto di abbeverata</i>	7
3.11.2. <i>Impianto di alimentazione</i>	8
3.11.3. <i>Impianto di ventilazione</i>	8
3.11.4. <i>Impianto di riscaldamento</i>	8
4. ENERGIA	8
4.1. ENERGIA CONSUMATA.....	8
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	ERRORE. IL SEGNA LIBRO NON È DEFINITO.
6.2. EMISSIONI ODORIGENE	ERRORE. IL SEGNA LIBRO NON È DEFINITO.
6.1. EMISSIONI IN ACQUA O AL SUOLO	ERRORE. IL SEGNA LIBRO NON È DEFINITO.
6.2. 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

La capacità di allevamento attualmente praticata è < a posti 220.000 (vedi comunicazioni annuali).

La ragione Sociale dell'impianto

Morena Società Semplice Agricola

p.iva 00494110907

con sede legale in Colloredo di Monte Albano, loc. Entesano.

Il gestore dell'impianto è il sig. NIZZETTO MAURIZIO, imprenditore agricolo a titolo principale

CF.: NZZ MRZ 62M231403Z, nato a S.Vito al Tagliamento il 23/08/1962 e residente a Casarsa della Delizia, v. Salvo d' Acquisto,1.

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

L'allevamento è iscritto al Registro degli impianti zootecnici dell'Azienda Sanitaria ASIUD con codice 028 UD 077.

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 Udine, Comune di Colloredo di Monte Albano ed è posizionato nell' area agricola a Nord-Ovest di quest'ultimo centro abitato.

La viabilità di accesso all' allevamento è rappresentata da una strada interpodereale diramantesi in località "La Croce" dalla strada comunale di collegamento tra gli abitati di Caporiacco e quello di Mels, procedendo in direzione di quest'ultimo abitato, circa 500 metri dopo aver attraversato l'abitato di Entesano.

Sotto il profilo urbanistico il vigente PRGC classifica l'area dell'allevamento come zona omogenea E4.2 (ambiti di preminente interesse agricolo- paesaggistico), non servita da pubblico impianto di fognatura.

Sotto il profilo ambientale il sito dell'allevamento è inserito nel contesto agricolo - collinare del Medio Friuli caratterizzato da seminativi e prati intervallati da fasce boscate.

Esso è posizionato ad una distanza di > 300 metri dalle abitazioni appartenenti alla zona residenziale. Nei pressi dell'allevamento (> 300 m) non esistono altre abitazioni di tipo residenziale, rurali o sparse.

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 Colloredo di Monte Albano al F. 5, mapp. 114, della superficie di mq. 49.540.

2.1. Dimensionamento planimetrico dell'impianto

L'allevamento è composto da n. 5 capannoni

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

Capannone n. 1 SUS mq. 2.246 SUA mq. 2.400 (comprensivo zona servizi)

Capannone n. 2 SUS mq. 2.293 SUA mq. 2.400 (comprensivo zona servizi)

Capannone n. 3 SUS mq. 2.293 SUA mq. 2.400 (comprensivo zona servizi)

Capannone n. 4 SUS mq. 1.123 SUA mq. 1.160 (comprensivo zona servizi)

Capannone n. 5 SUS mq. 1.123 SUA mq. 1.160 (comprensivo zona servizi)

Sommano: SUS mq. 9.078 SUA mq. 9.520

I capannoni sono stati oggetto di intervento di manutenzione straordinaria (DIA 6623 del 15/09/2010) per la sostituzione dei manti di copertura in fibrocemento amianto con pannellatura tipo monopanel.

L'allevamento è dotato di concimaia coperta (Utili: m. 10,76 x m. 29,90 x m. 3,50 (utili) = mc.1.196), non utilizzata in quanto le lettiere vengono integralmente cedute ad impianto di biomassa alla fine di ogni ciclo di produzione.

Nell'area di allevamento si trova altresì l'abitazione del custode.

3. Cicli produttivi

3.1. Capacità produttiva

Le comunicazioni annuali dell'ultimo triennio riferiscono di un numero di capi accasati < 200.000 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.)
9.078	1,6	39	221.276

L'effettivo accasamento degli ultimi anni, riferito ad allevamento di broilers sessati (50%maschi), è normalmente < 200.000 capi /ciclo.

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,

- di kg 1,5 –1,7 (età 36 giorni circa) nel caso di allevamento di sole femmine;
- di kg 2,3-2,6 kg sconsigliata la presenza del 50% di femmine e 50% di maschi (età 48-50 gg);
- 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

a) Lettiera integrata:

mc/anno 2.102

b) Acque reflue di allevamento

mc/anno 133

descrizione	u.m.	valori
polli/ciclo (4,5 cicli/anno)	n.	221.276
lettiera di fine ciclo	t.	305
equivalente di volumi/ciclo	mc.	467
produzione annua lettiera integrata	t.	1.372
	mc.	2.102
Produzione acque reflue (4,5 cicli/anno)	mc.	133

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

c) Acque reflue assimilate alle domestiche

mc/anno 150

Codeste acque corrispondono a quelle prodotte dall'utilizzo del servizio igienico già autorizzato, sito nel capannone n.1 dell'allevamento.

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.

Si conferma la congruità dimensionale del manufatto (stock disponibile > gg 90) nonché la sua agibilità (Comune di Colloredo di M.A. prot. n.2015/474 dell'11/03/2015).
Il manufatto è altresì dotato di pozzetto raccolta percolamenti (capienza 4,4 mc).

3.7. Modalità di gestione delle acque reflue

Le acque reflue vengono raccolte in n. 7 vasche circolari coperte e interrate, a tenuta, per ognuno dei capannoni 1, 2 e 3 e n. 6 vasche per i capannoni 4 e 5, per un totale di 27 vasche dalle dimensioni utili di m 1,3 (diametro) e m 2 (profondità), dimensionate per assicurare uno stoccaggio di complessivi mc 72 e autonomia di giorni 197; le acque reflue vengono cedute a fine ciclo alla ditta che ritira gli effluenti palabili.

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).

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'All. I al DM 5046/2016

numero capi (perequato a 4,5 cicli)		n. 221.276	
Calcolo dell' Azoto		unitario	totale
azoto escreto	kg	0,380	84.085
emissioni da allevamento	kg	0,093	20.579
emissioni da stoccaggio	kg	0,016	3.540
emissioni da movimentazione	kg	0,020	4.426
azoto utile a fini agron.	kg	0,250	55.540
Produzione complessiva di lettiera	t/anno		1.372
concentrazione in N delle lettiera	kg/t	40,48	

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.

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.

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, zoccolotti, ecc.).

b.2) Gas

Il sistema di riscaldamento in dotazione delle unità di allevamento è del tipo a cappa radiante alimentata a gas GPL, posizionate in numero variabile per capannone a seconda della dimensione dello stesso e del fabbisogno di riscaldamento (n. 80 cappe radianti per ciascuno dei capannoni 1, 2 e 3 e n. 40 cappe radianti per i capannoni 4 e 5, comprese le linee di emergenza).

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

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

I bomboloni sono presenti in n. di 5 x l. 5.000 cadauno.

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 l'azienda ha installato il sistema di disinfezione all'ingresso del sedime dei capannoni di allevamento, composto da due barre verticali in tubo di acciaio inox avente diam. 1" e relative colonnine di sostegno e due barre orizzontali a pavimento, dotate di ugelli nebulizzatori.

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 due docce centrali collegata con pozzetto a tenuta 0.60 x0.60 x 1.00) e dotato di valvola di chiusura per escludere la raccolta delle acque piovane e deviarle su suolo.

Il contenuto del pozzetto verrà 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

- Capannoni nn. 1, 2 e 3: ogni capannone è provvisto di n. 6 linee di abbeveratoi del tipo "a goccia", antispreco (BAT), in acciaio inox – a funzionamento continuo.

- Capannoni nn. 4 e 5: 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 di alimentazione

Capannoni nn. 1, 2 e 3: ogni capannone è provvisto di n. 3 linee di mangiatoie

Capannoni nn. 4 e 5: ogni capannone è provvisto di n. 2 linee di mangiatoie.

Le mangiatoie sono 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 di ventilazione

Anche il sistema di ventilazione si differenzia in funzione delle dimensioni dei fabbricati:

Cap. nn. 1, 2 e 3: cadauno n. 6 +6 estrattori con potenza di estrazione pari a 36.000 mc/h (= 1,00 HP), a parete e pescaggio dalla finestratura continua caratterizzata da apertura a Wasistass rovescio verso l'esterno, posizionata sopra il muro di tamponamento, di altezza pari a cm. 100.;

Cupolino utilizzato solo di emergenza in combinazione con la finestratura.

Cap. nn. 4 e 5: cadauno n. 6 ventilatori da 36.000 mc/h , a parete, con potenza di estrazione pari a 36.000 mc/h (= 1,00 HP) e pescaggio da bocca di lupo posizionata a metà della parete opposta ;

Finestratura di emergenza posizionate su entrambi i lati dei capannoni in n. di 16 per parete (dimensioni m. 1.40 x m. 0.60). Codesti capannoni sono sprovvisti di cupolino.

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.

3.11.4. Impianto di riscaldamento

Il sistema di riscaldamento in dotazione delle unità di allevamento è del tipo "a cappa radiante", alimentata a gas GPL, posizionate in numero variabile per capannone a seconda della dimensione dello stesso (n. 80 cappe radianti per ciascuno dei capannoni 1, 2 e 3 e n. 40 cappe radianti per i capannoni 4 e 5).

Il funzionamento è discontinuo, regolamentato da sonde termostatiche 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.

Di qui il consumo medio effettivo dello stato di fatto e della potenzialità

			stato di fatto		potenzialità		
capi allevati			n.	194.676	n.	221.276	
descrizione	u.m.	Valore in "linee guida"	consumo effettivo		consumo annuo previsto		
consumo energetico		max	min	totale (KW)	unitario (W)	totale (KW)	unitario (W)
riscaldamento	Wh/capo/gg	20,0	13,0	305.877	4,30	347.671	4,30
energia elettrica	Wh/capo/gg	0,7	0,5	96.623	1,36	109.825	1,36
		20,7	13,5		5,7		5,7

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.

L'azienda è dotata di Gruppo elettrogeno e non dispone di impianto FVT.

Per quanto si riferisce al consumo di GPL:

- Punte di consumo: 480 lt/gg durante i cicli invernali.
- Stoccaggi: n. 5 cisterne da l 5.000 cadauna.

5. Prelievo idrico

5.1. Caratteristiche dei prelievi

Il prelievo idrico di abbeverata avviene mediante uso di acqua da acquedotto con allacciamento esistente in corrispondenza della testata del capannone n. 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 221.276).

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

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 Colloredo di Monte Albano 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 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 trattamento delle biomasse aziendali a fini energetici.

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

9. Relazione di riferimento

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

S.Giorgio della Richinvelda, 24/02/2021

Il professionista incaricato
dott. agr. Portolan Mario

