

**Allevamento di Manuela Artigiani
Via Matteotti 556 Frassinelle Polesine (Rovigo)**

**SINTESI NON TECNICA
Procedura rilascio autorizzazione ambientale integrata Dlgs 59/05**

INDICE

CAP 1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO: inquadramento urbanistico e territoriale.....	3
CAP 2: Caratteristiche tecnico/produttive dell'impianto.....	3
CAP 3: VALUTAZIONE DELLA AZIENDA IN RELAZIONE ALLA APPLICAZIONE DELLE MTD.....	4
MTD adottate	5

CAP 1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO: inquadramento urbanistico e territoriale

L'allevamento azienda suinicola Manuela Artigiani è sito in via Matteotti 556, a Frassinelle Polesine. L'azienda svolge l'attività di allevamento suinicolo a ciclo aperto, con una presenza media di scrofe pari a 850, circa 20.000 suinetti.

L'area sulla quale insiste l'allevamento, occupa una superficie di 30000 mq inserita dal vigente Piano Regolatore Generale Comunale in zona agricola E2.

Dal punto di vista geografico (tabella 1) l'allevamento è inserito in un contesto agricolo, nel quale non sono presenti aree a forte urbanizzazione.

Il nucleo insediativo di Frassinelle Polesine dista circa 500 metri, a 80 metri dall'allevamento transita la Strada Provinciale n° 23.

L'unità produttiva è costituita da n. 12 capannoni per una superficie totale destinata a ricoveri zootecnici di circa 8000 mq. L'insediamento zootecnico è nato negli anni '70, e svolge nel medesimo sito la medesima attività, ininterrottamente condotta fino ad oggi. L'attuale gestione è del 1997.

CAP 2: Caratteristiche tecnico/produttive dell'impianto

Di seguito si descrivono le attività effettuate dall'azienda:

Allevamento

L'allevamento è organizzato nelle seguenti fasi :

Settore stimolazione e gestazione in cui le scrofe sono fecondate artificialmente, quindi sono trasferite al reparto gestazione in cui rimangono per circa 50 – 57 gg.

Settore parto in cui le scrofe rimangono dal parto fino alla fine dell'allattamento. Le scrofe a fine ciclo ritornano al reparto stimolazione, mentre i suinetti sono avviati al reparto svezzamento.

Settori di svezzamento in cui i suinetti passano da 7 a 28, con tre diverse modalità di stabulazione.

I sistemi di stabulazione adottati garantiscono una buona gestione dell'allevamento, limitando la diffusione di cattivi odori dovuti ai naturali processi di trasformazione dei liquami.

I liquami raccolti dai ricoveri sono avviati ad un separatore (vibrovaglio) che separa la fase solida dalla liquida; la solida è posta in concimaia, localizzata a nord dei capannoni. La liquida va ad un sistema di lagoni.

L'azienda in esame provvede direttamente alla formulazione delle razioni per gli animali: a tal fine acquista ogni anno cereali e integratori e li lavora mediante macinazione e miscelazione per produrre i formulati idonei per l'alimentazione dei capi.

Attività di pulizia, disinfezione e disinfestazione

Seguito allo svuotamento totale dei capannoni viene effettuato lavaggio con acqua con idropulitrice e quindi è applicata soluzione di disinfettante.

I reflui derivanti dalla disinfezione sono raccolti assieme alle deiezioni e avviati alle vasche di stoccaggio. Il trattamento contro i ratti è fatto da terzisti, quindi non viene fatto deposito di prodotti per derattizzazione in azienda.

Gestione deiezioni, raccolta, stoccaggio e spandimento

I liquami sono raccolti dai diversi capannoni nella vasche e vaschette sotto fessurato e quindi attraverso condotta centralizzata avviati al vibrovaglio per separare le parte solida dalla liquida: per lo stoccaggio della fase palabile è presente una concimaia, per lo stoccaggio della fase liquida tre lagoni rivestiti in PVC. La fase liquida mediante pompa di sollevamento va ai lagoni, dal primo passa ai due successivi chiarificandosi e dall'ultimo mediante pompa viene riavviata in ciclo per la pulizia delle fosse di una parte dei capannoni (ricircolo di liquido chiarificato).

Utilizzo agronomico deiezioni

L'azienda effettua spandimento su terreni propri, in affitto e in parte su terreni con assenti. Per lo

spandimento del liquido utilizza carrobotte con sistema ad iniezione profonda e per la fase solida con spandiletame e interrimento entro 24 ore.

Intorno all'allevamento sono presenti alberature highlander (alti più di tre metri), inoltre altre alberature sono presenti anche tra i capannoni dell'allevamento stesso.

CAP 3: VALUTAZIONE DELLA AZIENDA IN RELAZIONE ALLA APPLICAZIONE DELLE MTD

Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato

Di seguito per i principali aspetti ambientali si riassume la posizione dell'azienda da autorizzare evidenziando la presenza di margini di miglioramento, mediante adozione di BAT gestionali o specifiche.

Emissioni in atmosfera:

Le emissioni in atmosfera derivano da stabulazione, stoccaggio e spandimento. L'azienda adotta in tutti i casi tecnologie classificate BAT. Di seguito si riassume quanto già riportato nella relazione **Stabulazione** : le tecnologie adottate consentono un'elevata riduzione delle emissioni, pari a circa il 34 % rispetto al sistema di riferimento.

Stoccaggio : lo stoccaggio è fatto in lagoni dopo la separazione tra solido e liquido al vibroaglio. I lagoni sono rivestiti in geomembrana e il liquame in essi contenuto risulta avere un contenuto di solidi limitato grazie alla precedente fase di separazione.

La concimaia alla base del sistema di vagliatura raccoglie le parti solide ed eventuali percolati sono convogliati ai lagoni.

Anche lo stoccaggio si configura come BAT.

Spandimento

E' fatto mediante iniezione profonda. Tale sistema permette di ridurre le emissioni fino all' 80 % rispetto al sistema di riferimento (lunghi lanci in pressione con irrigatori o cannone del carro botte), annullando così ogni disturbo visivo od olfattivo.

Scarichi idrici

Non sono presenti scarichi idrici produttivi. Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali non sono contaminate da sostanze potenzialmente pericolose per l'ambiente. I ricoveri sono lavati mano a mano che si svuotano i diversi settori per il trasferimento dei capi da una sezione all'altra e i reflui generati vanno ai lagoni.

Emissione di rumore in ambiente esterno

La specie allevata non è considerata rumorosa. In azienda sono presenti e funzionanti impianti che non alterano il clima acustico della zona.

Produzione rifiuti

I rifiuti provengono dalle fasi allevamento, pulizia e manutenzione ricoveri, e generalmente sono costituiti da imballaggi. I rifiuti da imballaggio sono in cartone e, prevalentemente, in plastica.

Le quantità di rifiuti prodotti, riportati in tab B11.1, risultano già minimizzate e gestite correttamente e non si possono identificare metodi per ridurre ulteriormente la produzione anche mediante riciclo di qualche categoria di rifiuto prodotta.

Consumo idrico:

L'azienda utilizza acqua da pozzo, la maggior parte dei consumi sono dovuti all'abbeveraggio dei capi, pertanto non sono prevedibili interventi per la riduzione dei consumi.

Consumo energetico

In merito all'energia consumata di seguito si confrontano i valori specifici calcolati per l'allevamento con gli indicatori di riferimento delle linee guida riferiti ad allevamento con più di 3000 capi

consumo specifico EE allevamento Artigiani	67,86	Wh/capo/gg
consumo specifico EE riferimento	150	Wh/capo/gg
consumo specifico metano allevamento Artigiani	130,67	Wh/capo/gg
consumo specifico combustibile riferimento	294	Wh/capo/gg
TOTALE	198,53	Wh/capo/gg

Dai dati riportati si vede come i consumi specifici siano inferiori a quelli di riferimento

MTD adottate

Di seguito è riportata una tabella con le migliori tecniche disponibili per il settore degli allevamenti intensivi ricavata dai BRef Europei e dalla Linee Guida Italiane, adottate dal gestore

Registrazione dei consumi di energia e materia (acqua, mangimi, fertilizzanti minerali, ecc..)
Adozione programma di manutenzione ordinaria
Interventi di pulizia e ordine sulle strutture di servizio(silos, caricamento, ecc)
Pianificazione delle attività nel sito di allevamento nel modo più appropriato: es. programmazione spandimento effluenti, acquisto e consegna combustibili, mangime..)
pulizia ambienti con acqua alta pressione o idropulitrici
Controllo dei consumi mediante lettura dei contatori idrici (controllo trimestrale)
controllo perdite raccordi
separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente
corretta regolazione bruciatori (distribuzione spaziale riscaldatori e sensori termici)
controllo sensori termici
Presenza idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante e microclima
bilancio dei nutrienti/terreno
esame delle caratteristiche di vulnerabilità del terreno per pianificare lo spandimento
astensione dallo spargere su terreni sturi d'acqua, gelati o ricoperti con neve
spargimento durante la massima crescita colturale e asportazione dei nutrienti
spandimento in modo da evitare diffusione odori (direzione vento)
spandimento i rispetto distanza 5 metri da sponde corsi d'acqua
Adozione sistemi di stabulazione classificati BAT nei documenti di riferimento
Trattamento liquami mediante separazione solido liquido mediante vibrovaglio
Stoccaggio liquami in lagoni rivestiti di geomembrana
Stoccaggio letame su platee in cemento con muretto contenimento e sistema di drenaggio dei percolati
Spandimento liquami con iniezione profonda nel suolo
Spandimento letami con incorporazione entro le 24 ore

L'azienda mediante un adeguato piano di monitoraggio terrà sotto controllo gli aspetti ambientali generati dalla attività.