



# **Agricola Mele s.r.l.**

Sede operativa: Via Paradiso n. 1, Somma Vesuviana, 063079 (NA)

*D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale*

## **RAPPORTO TECNICO**



## Indice

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE .....</b>	<b>3</b>
A.1. Inquadramento del complesso e del sito.....	3
<i>A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo .....</i>	<i>3</i>
<i>A.1.2. Inquadramento geografico–territoriale del sito.....</i>	<i>4</i>
A.2. Stato autorizzativo .....	4
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO .....</b>	<b>6</b>
B.1. Produzioni.....	6
B.2. Materie prime .....	6
B.3. Risorse idriche ed energetiche.....	10
B.5. Ciclo produttivo.....	10
<i>B.4.1. Fasi di processo.....</i>	<i>11</i>
<i>B.4.2. Impianti di trattamento.....</i>	<i>19</i>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>21</b>
C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento .....	21
C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....	24
<i>C.2.1. Acque tecnologiche.....</i>	<i>24</i>
<i>C.2.2. Acque nere .....</i>	<i>24</i>
<i>C.2.3. Acque meteoriche.....</i>	<i>24</i>
C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento .....	27
C.4. Produzione di Rifiuti .....	29
C.5. Rischi di incidente rilevante .....	31
<b>D. QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>32</b>
D.1. Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili) .....	32
D.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate .....	42
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO .....</b>	<b>43</b>
E.1. Aria.....	43
<i>E.1.1. Valori limite di emissione per i camini esistenti.....</i>	<i>43</i>
E.2. Acqua.....	43
<i>E.2.1. Valori limite di emissione .....</i>	<i>43</i>
<i>E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>43</i>
<i>E.2.3. Prescrizioni impiantistiche .....</i>	<i>43</i>
<i>E.2.4. Prescrizioni generali .....</i>	<i>43</i>
E.3. Rumore .....	44
<i>E.3.1. Valori limite.....</i>	<i>44</i>
<i>E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>44</i>
<i>E.3.3. Prescrizioni generali .....</i>	<i>44</i>
E.4. Suolo.....	44
E.5. Rifiuti.....	45
<i>E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>45</i>
<i>E.5.2. Prescrizioni generali .....</i>	<i>45</i>
<i>E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.....</i>	<i>45</i>
E.6. Ulteriori prescrizioni .....	46
E.7. Monitoraggio e controllo .....	46
E.8. Prevenzione incidenti .....	46
E.9. Gestione delle emergenze.....	47
E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività .....	47
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....</b>	<b>48</b>

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente presso la Regione Campania, acquisita agli atti in data 13/11/2012 prot. n. 834765, integrata con documentazioni acquisite agli atti al prot. 692411 del 15/11/2019, al prot. 384246 del 18/06/2019, al prot. 420465 del 03/07/2019 e al prot. 537172 del 10/09/2019.

Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa.

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	Agricola Mele s.r.l.
Anno di inizio attività	1989
Sede Legale	Via Paradiso n. 1, Somma Vesuviana, 063079 (NA)
Sede operativa	Via Paradiso n. 1, Somma Vesuviana, 063079 (NA)
Settore di attività	Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: a) 40.000 posti pollame
Codice attività (Istat 1991)	01.47.00
<b>Codice attività IPPC</b>	<b>6.6</b>
Codice NOSE-P attività IPPC	110.04
Codice NACE attività IPPC	1004
Classificazione Industria Insalubre	I classe
Dati occupazionali	6
Giorni lavorativi/anno	Tutto l'anno

**A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE****A.1. Inquadramento del complesso e del sito****A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo**

La sede operativa della SOCIETÀ AGRICOLA MELE S.r.l. insiste nel Comune di Somma Vesuviana (NA) alla Via Paradiso n. 1.

L'impianto è riportato in catasto Fabbricati del Comunale di Somma Vesuviana al foglio 8, particella n° 1602 e ricade in zona E-Agricola e di rispetto stradale. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA è):

*6.6. Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: a) 40.000 posti pollame*



<b>Codice IPPC</b>	<b>Attività IPPC</b>	<b>Capacità produttiva stimata</b>
6.6	<i>Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: a) 40.000 posti pollame</i>	64.000 unità

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	Superficie scoperta impermeabilizzata (m <sup>2</sup> )	Superficie totale (m <sup>2</sup> )	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
3.792	2.000 ca.	17.200	1989	-

#### A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito

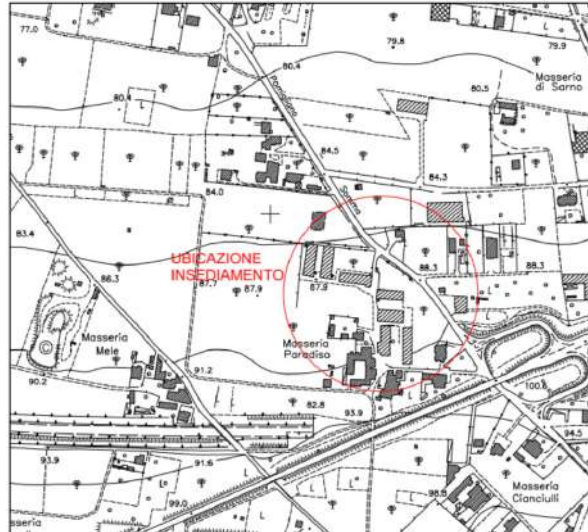
La sede operativa della SOCIETÀ AGRICOLA MELE S.r.l. insiste nel Comune di Somma Vesuviana (NA) alla Via Paradiso n. 1.

L'impianto è riportato in catasto Fabbricati del Comunale di Somma Vesuviana al foglio 8, particella n° 1602 e ricade in zona E-Agricola e di rispetto stradale.

La superficie totale del sito è pari a circa 17200 m<sup>2</sup> di cui circa 3900 m<sup>2</sup> coperti.

Di seguito si riportano, con evidenziata l'area di installazione dell'azienda:

- lo stralcio catastale;
- stralcio della carta tecnica regionale.



#### A.2. Stato autorizzativo

Il quadro delle precedenti autorizzazioni e delle relative norme di riferimento è dato dalle informazioni riportate nella tabella seguente:



Tabella A3. Stato autorizzativo dello Stabilimento della Agrical Mele s.r.l. di Somma Vesuviana (NA).

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Stato di acquisizione
Autorizzazione Sanitaria per attivazione allevamento + commercializzazione	30/08/1989	Comune di Somma Vesuviana (NA)	R.D. 27/07/1934 n. 1265 DM 02/03/87 DPR 320/54	Ottenuto
Centro di imballaggio - approval number	D.D. n. 125	Regione Campania	Reg. CE 853/04 Sez. X	Ottenuto
	02/04/2009			
Autorizzazione Centro di imballaggio	06/07/1973	Ministero per l'Agricoltura e le foreste		Ottenuto
Comuniazione cambio num. Identificativo centro di imballaggio	Prot. n. M/683 21/03/2006	MIPAF	L. 419 del 03/05/1971	Ottenuto
Riconoscimento mangimificio	D.D. 1162	Regione Campania	D.Lgs 123/99	Ottenuto
	27/12/2001			
Comunicazione cambio norma		ASL NA4	Reg. CE 183/2005	Ottenuto
	02/01/2006			
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	/	/	/	Ottenuto
	/			
Cambio ragione sociale mangimificio		ASL NA4	Reg. CE 183/2005	Richiesta senza riscontro
	13/05/2008			
AIA - Autorizzazione Integrata Ambientale	-	Regione Campania	D.Lgs 152/2006 e s.m.i.	In corso di acquisizione



## **B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO**

### **B.1. Produzioni**

L'attività è iniziata nel 1973 col centro di imballaggio della ditta Mele Aniello; nel corso degli anni sono state fatte modifiche per adeguamenti delle strutture alle normative vigenti.

Nel 1982 è stato allestito un mulino aziendale per l'approvvigionamento diretto del mangime agli animali; nel corso degli anni ci sono stati ammodernamenti strutturali ed impiantistici fino alla configurazione odierna.

Nel 1989 il Comune di Somma Vesuviana autorizzava la ditta Mele Aniello, visto il parere favorevole del Servizio Ecologia della USL 29 di Somma Vesuviana ed il parere favorevole del Servizio Veterinario della USL 29 di S. Anastasia, l'attività di allevamento avicolo e la commercializzazione delle uova.

Dal 1993 al 1997 ci sono stati ammodernamenti strutturali dell'allevamento delle galline al fine di garantire standard qualitativi ottimali agli animali e ai prodotti.

La Società Agricola Mele S.r.l. conduce il complesso avicolo in base a contratto di fitto d'azienda firmato innanzi al notaio Francesco Fasano in Napoli il 30/10/2007 Repertorio n. 10284, Raccolta n. 6198.

All'interno del sito si distinguono 6 unità produttive (capannoni), così ripartite:

- una pulcinaia in gabbia per la produzione di pollastre;
- una pulcinaia a terra/voliera per la produzione di pollastre;
- due capannoni in gabbia per l'allevamento di galline ovaiole per la produzione di uova da consumo;
- due capannoni a terra/voliera per l'allevamento di galline ovaiole per la produzione di uova da consumo.

Tutti i capannoni sono serviti da silos posti all'esterno delle strutture di allevamento che permettono di approvvigionare in maniera completa e soddisfacente le ovaiole accasate.

Sono presenti, inoltre, un locale mangimificio, un centro imballaggio e un locale ufficio.

### **B.2. Materie prime**

La Tabella B1 che segue riporta i quantitativi di materie prime utilizzate riferite all'anno 2010.



Tabella B1. Materie prime utilizzate nell'anno 2010.

N° progr.	Descrizione <sup>2</sup>	Tipologia <sup>3</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>4</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>5</sup>	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Mais	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1 <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	-	2010	1.328	t/a
2	Grano	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1 <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	-	2010	204	t/a
3	Soia	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1 <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	-	2010	715	t/a



## Continua Tabella B1

4	Olio di soia	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1	Liquido	-	-	-	2010	38	t/a
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
5	Carbonato di calcio	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1	Solido	-	-	-	2010	230	t/a
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
6	Vitamine	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1	Solido	-	-	-	2010	30	t/a
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> sacchi	<input type="checkbox"/> ms							
7	Sale	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 1	Solido	-	-	-	2010	7,5	t/a
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> sacchi	<input type="checkbox"/> ms							
8	Imballi	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	-	-	-	2010	997.667	unità/ anno
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma Fase 3							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> Ms							
9	Inchiostri alimentari	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	-	-	-	2010	2	lt./a
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma Fase 3							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
10	Inchiostri per confezioni	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido				2010	3	lt./a
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma Fase 3							





*Continua2 Tabella B1*

		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
11	Acqua	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp Fase 2	Liquido	-	-	-	2010	5.000	t/a
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							



### B.3. Risorse idriche ed energetiche

#### CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico avviene attraverso la fornitura idrica della GORI S.p.A. e attraverso pozzo.

I consumi sono:

Fonte	Consumo m <sup>3</sup> /anno
Fornitura acqua potabile GORI S.p.A.	160
Pozzo	3307

La rete idrica proveniente dal pozzo è utilizzata per l'innaffiamento aiuole e giardino e per l'abbattimento polveri.

Per la riduzione degli sprechi è presente un sistema di erogazione dell'acqua con "pipette" Lubing, che erogano acqua solo a contatto con l'animale.

#### CONSUMI ENERGETICI

Il consumo medio annuo di energia elettrica è, da dati forniti dal gestore, pari a circa 160 MWh annui.

L'energia elettrica viene impiegata per:

- alimentazione impianti;
- illuminazione;
- ventilazione;
- pulizia deiezioni;
- raccolta uova;
- uffici.

Non sono presenti contatori per le singole fasi al fine di poter effettuare valutazioni sulle performance delle stesse. I consumi energetici sono rilevanti nella stagione estiva per la maggiore necessità di ventilazione.

È stato installato un impianto fotovoltaico per una potenza totale pari a 59,850 kW e una produzione di energia annua pari a 73247,88 kWh ovvero pari a circa il 45% dell'energia elettrica consumata.

Il consumo annuo di GPL per alimentare la caldaia è variabile in quanto la temperatura necessita di essere mantenuta più alta solo per le prime 3 settimane (fase di svezzamento); nel restante periodo la regolazione della temperatura non viene sempre effettuata. In media il consumo non supera i 2.000 lt/anno.

### B.4. Ciclo produttivo

Il ciclo produttivo può essere schematizzato con il seguente diagramma di flusso in fig. B1.

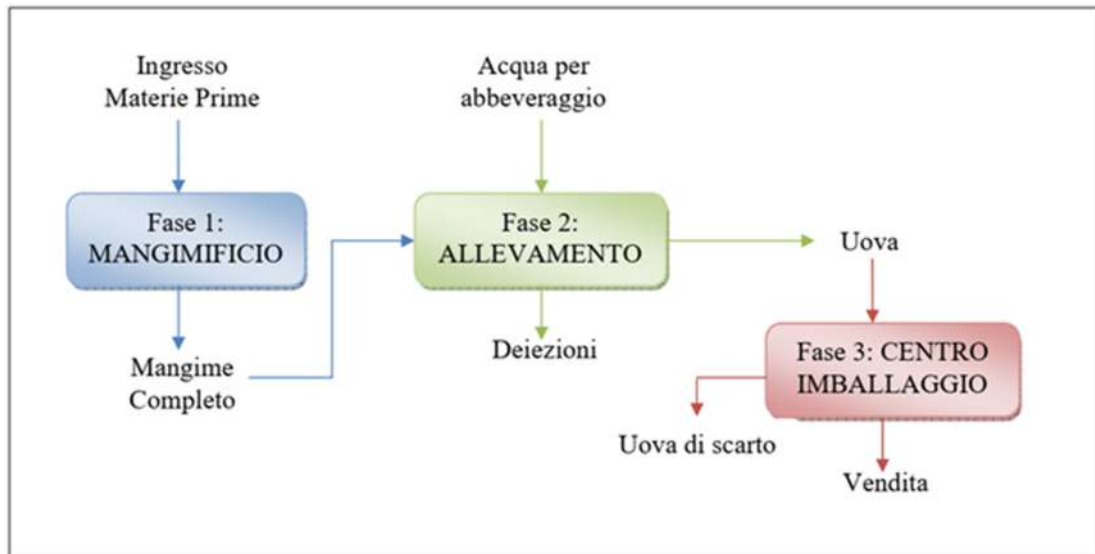


Figura B1. Schematizzazione del ciclo produttivo.

#### B.4.1. Fasi di processo

##### Ciclo di produzione del mangimificio aziendale

Nel mangimificio aziendale è prodotto mangime completo per l'alimentazione dei capi allevati in azienda (pulcini, pollastre e galline ovaiole).

Tutto il mangime prodotto è in forma sfusa.

Il mangimificio viene utilizzato per la produzione di mangime circa 2/3 volte alla settimana.

A servizio del mangimificio ci sono silos per lo stoccaggio delle diverse materie prime utilizzate per la composizione del mangime completo.

In particolare sono presenti:

- n. 2 silos in ferro destinati al mais della capacità cadauno di 300 q.li;
- n. 3 silos in ferro destinati al soia della capacità cadauno di 130 q.li;
- n. 1 silos in ferro destinato al carbonato di calcio della capacità di 180 q.li;
- n. 1 silos in ferro destinato al granotto della capacità di 150 q.li;
- n. 1 silos in vetroresina destinato al nucleo della capacità di 120 q.li;
- n. 2 cisterne per l'olio di soia della capacità cadauna di 2000 litri.

Nel mangimificio è presente un quadro di controllo dove vengono memorizzate le diverse formulazioni.

Ogni formulazione presenta caratteristiche diverse per soddisfare le esigenze nutrizionali degli animali allevati nelle diverse età.



Il quadro di controllo in base alla formulazione impostata richiama in maniera automatica le varie materie prime, le pesa (presenza di una bilancia interna), e le invia al miscelatore.

Nel caso del mais, l'invio al miscelatore è preceduto da una fase di macinazione che avviene nel mulino.

Le griglie montate sul mulino sono intercambiabili e per questo motivo è possibile avere una diversa granulometria della macinazione.

I diversi elementi inseriti nel miscelatore subiscono una miscelazione diversa in relazione al mangime che si dovrà produrre.

I mangimi prodotti sono trasferiti nei silos dell'allevamento tramite un carro munito di coclea.

Il mulino installato ha una produzione di 1,2 t/h.

È anche presente una fariniera della capacità di 3 tonnellate alimentata dal mulino, che ha la funzione di alimentare il mais nel miscelatore. Questo è un miscelatore di tipo orizzontale monoasp, della capacità di 1 tonnellata. Il tempo di miscelazione è di 4 minuti. Il miscelatore è alimentato tramite coclee direttamente dalla fariniera e dai silos.

I microelementi, acquistati in sacchi a peso predeterminato, quali il sale, la treonina ed altri, vengono miscelati in un premiscelatore in modo da ottenere una premiscela che viene aggiunta automaticamente in fase di miscelazione.

L'aggiunta di olio di soia alimentare (1,5 l/q) viene effettuata mediante una pompa erogatrice con temporizzatore.

#### Descrizione del prodotto

Nel mangimificio sono prodotti solo mangimi completi per il settore avicolo.

Le formulazioni dei mangimi variano in base alle esigenze nutritive dei capi allevati in azienda, in rapporto all'età ed alla produttività.

Le materie prime utilizzate sono in genere costituite da farina di mais e farina di estrazione di soia; in base ad esigenze produttive possono essere anche inserite altre materie prime come ad esempio sottoprodotti della molitura (tritello, farinaccio di grano tenero, o duro, ecc). Nella formulazione rientrano anche componenti di natura minerale come ad esempio il carbonato di calcio, il fosfato mono/bicalcico, materie prime dall'alto valore energetico, come l'olio di soia, e minerali, vitamine ed aminoacidi per completare la formulazione.

#### Durata della fase

Tempo di carico: 5 minuti

Tempo di miscelazione delle materie prime: 2,5-4 minuti

Tempo di scarico: 2-3 minuti

Tempo totale della fase: 9,5-12 minuti

Periodicità di funzionamento:



3 giorni su 7 pari a circa 6-8 h/settimana

### Condizioni di esercizio

p e T ambiente

modalità operativa: discontinua

### Potenzialità impianti installati

mulino: 1.2 t/h

miscelatore: 1 t/h

### Sistemi di regolazione e controllo

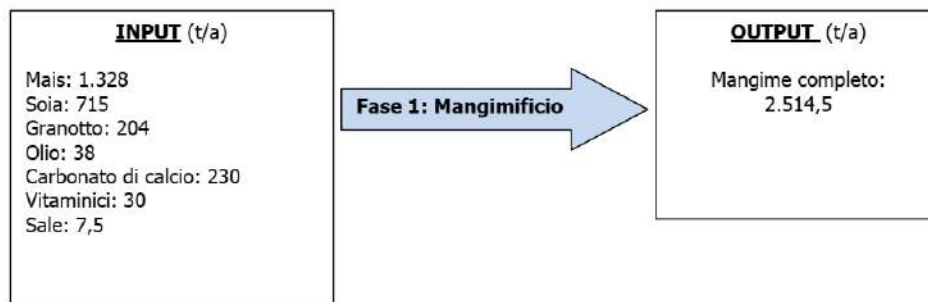
Tutte le operazioni, ad eccezione di quelle manuali, sono comandate da un quadro comandi principale nel quale sono registrate le formulazioni dei mangimi da produrre. I componenti delle formule sono richiamati direttamente dai silos di stoccaggio.

È presente, inoltre, una pompa dosatrice dell'olio di soia con funzionamento con temporizzatore.

### Potenziali inquinanti generati dalla fase

Polveri dal mulino del mais

### Dati quantitativi in ingresso e in uscita dalla fase



### Consumi energetici

Mulino: potenza 9 kW; durata: 6-8 h/settimana

### Allevamento

#### Locali di allevamento

Nella programmazione degli accasamenti si tiene conto sia dell'aumento di peso sia della mortalità connessa con l'attività d'allevamento.

I locali sono facilmente pulibili e lavabili, dotati di adeguata coibentazione a difesa di eccessivi sbalzi termici. Le finestre e le altre aperture comunicanti con l'esterno sono dotate di un dispositivo adatto ad evitare l'ingresso di volatili e roditori.

I locali destinati al ricovero degli animali sono organizzati in unità epidemiologiche identificate in maniera univoca nell'ambito dell'allevamento e sono:



- cinque capannoni contraddistinti con le lettere A, B, C, D, E per l'allevamento delle ovaiole e da un capannone P (pulcinaia) per l'allevamento dei pulcini.

Nel terzo capannone è presente un sistema "a voliera": tale sistema unisce i vantaggi dell'impiego massimo della superficie a disposizione, mediante sviluppo di più piani sovrapposti, con la possibilità di allevamento delle ovaiole a terra nell'ottica del maggior benessere degli animali allevati. Il sistema è inoltre caratterizzato dalla facilità di pulizia e di asportazione della pollina tramite nastri di rimozione realizzati in polipropilene.

#### Alimentazione

L'approvvigionamento alimentare è assicurato da un silos posto esternamente al capannone. Il mangime presente all'interno del silos viene convogliato all'interno del capannone grazie ad una spirale che entra nel capannone per caricare i carrelli d'alimentazione.

I carrelli d'alimentazione sono costituiti da una struttura portante e da un cassonetto con livellatore posto ad ogni mangiatoia delle batterie: questo, scorrendo lungo tutta la lunghezza delle stesse, livella la quantità del mangime garantendo una perfetta distribuzione dello stesso.

#### Abbeveraggio

L'impianto di abbeveraggio è costituito da n.1 vaschetta per ogni piano che è alimentata continuamente da un serbatoio da circa 5-10 quintali posto esternamente e superiormente al capannone. L'acqua per caduta arriva alla vaschetta ed, attraverso tubi ad esso collegata, che corrono lungo tutta la batteria, approvvigionano ogni singola cella attraverso delle tettarelle che a contatto con il becco dell'animale lasciano uscire l'acqua in modo soddisfacente, ma senza sprechi.

#### Raccolta uova

La raccolta delle uova avviene grazie a nastri di raccolta che posizionati su tutta la lunghezza delle batterie, ricevono le uova deposte nelle celle. Il sistema di avanzamento dei nastri è garantito da apposite colonne di traino poste in testata al capannone, queste attraverso appositi supporti ricevono le uova dei nastri e le convogliamo nella catena di trasporto uova che senza alcuna interruzione porta le uova fino alla sala di raccolta.

#### Impianto di pulizia

La raccolta delle deiezioni è formata da nastri posti nella parte inferiore di ogni piano, questi vengono trainati da testate fin nella parte finale del capannone.

Le testate oltre a trainare le deiezioni in testata al capannone sono munite di appositi raschietti per garantirne la pulizia dei teli.

Impianto di ventilazione Un buona qualità dell'aria, è garantita dalla presenza di finestre e di ventilatori.



Il sistema di ventilazione è gestito da un apposito quadro di comando che attraverso la gestione delle finestre (apertura e chiusura) e dei ventilatori permette di condizionare la temperatura interna sui valori impostati dall'addetto alla gestione e contemporaneamente ottenere una buona qualità dell'aria.

#### Impianto elettrico

L'impianto elettrico comprende quadri di comando suddivisi per ogni funzione del capannone (alimentazione, pulizia, ventilazione, raccolta uova, raffreddamento, distribuzione potenza, allarme acqua) , i quadri sono conformi a normativa.

#### Impianto di illuminazione

L'impianto di illuminazione è costituito da n.1 fila di lampade ad ogni corridoio con una plafoniera stagna ogni 3 metri.

#### Durata della fase

Accrescimento: 0-17 settimane

Produzione: 18-80 settimane

Le fasi sono individuate sulla base del ciclo di vita dell'animale.

#### Periodicità di funzionamento

Ciclo continuo

#### Condizioni di esercizio

Produzione: T = 23-25°C

Accrescimento: T = 30°C da 0 a 7 gg poi si scende di 1°C ogni settimana fino ad arrivare a temperatura ambiente.

In pulcinaia: la temperatura viene rilevata tramite sonda collegata alla ventilazione e agli allarmi che si attivano se viene rilevata una temperatura al di fuori del range impostato. È inoltre presente a sostegno del sistema una caldaia a gas che si attiva in automatico quando se ne ravvisa la necessità.

In produzione: la temperatura viene rilevata tramite sonda collegata alla ventilazione e agli allarmi che si attivano se viene rilevata una temperatura al di fuori del range impostato.

modalità operativa: continua

#### Potenzialità impianti installati

Impianto di raccolta: 25.000 uova/h

Impianto di pulizia deiezioni: 100 q/h

#### Sistemi di regolazione e controllo

L'ispezione ed il controllo degli animali allevati, delle attrezzature e delle strutture viene effettuato almeno una volta la giorno: questa operazione viene effettuata utilizzando un



carrellino che, spinto da un operatore, consente di agevolare l'ispezione utilizzando i corridoi tra le batterie.

I sistemi di regolazione presenti sono:

- impianto di abbeveraggio: eroga l'acqua da un serbatoio al contatto del becco dell'animale evitando così inutili sprechi della risorsa idrica;
- ventilazione: condiziona la temperatura interna sui valori impostati e contemporaneamente permette di ottenere una buona qualità dell'aria;
- sistema di controllo della temperatura descritto al paragrafo delle condizioni di esercizio.

Potenziali inquinanti generati dalla fase

#### Emissioni in atmosfera:

Ammoniaca, Polveri, H<sub>2</sub>S, Metano, COV (per polveri, ammoniaca e COV i valori determinati sono riportati al paragrafo 2.5).

Emissioni dalla caldaia a GPL ad inquinamento scarsamente rilevante.

#### Dati quantitativi in ingresso e in uscita dalla fase

##### **Input**

Mangime finito prodotto in azienda: 2.514,5 t/a

Acqua: 3.000 m<sup>3</sup>/a

##### **Output**

Uova: 14.600.000 uova/anno circa

Pollina: 1.000 t/a

Carcasse di galline ovaiole: 0,85 t/a

#### Imballaggio

Il ricevimento, la classificazione, il confezionamento, lo stoccaggio e la vendita di uova sono operazioni svolte in una struttura che presente determinati requisiti igienico sanitari e previa riconoscimento ai sensi del reg ce 853/04 rilasciata dall'autorità competente.

Le preelencate operazioni sono svolte secondo dei processi produttivi ben definiti che prevedono diverse fasi:

1. Ricevimento delle uova
2. Primo controllo (visivo non strumentale)
3. Secondo controllo (sperauovo)
4. Classificazione in base alle categorie di peso (meccanico)
5. Confezionamento
6. Imballaggio
7. Stoccaggio





## 8. Commercializzazione

### 1. Ricevimento delle uova

Le uova giungono al centro di imballaggio direttamente dai capannoni dell'allevamento attiguo attraverso nastri e/o catene trasportatori.

Ogni singolo capannone viene raccolto separatamente dagli altri in modo da avere informazioni relative al numero ed alla qualità delle uova. La raccolta separata delle uova permette di raccogliere in maniera differita anche uova provenienti da capannoni con sistemi di allevamento non in batteria ma alternativi.

### 2. Primo controllo (visivo non strumentale)

Le uova che giungono al centro d'imballaggio, vengono ispezionate macroscopicamente da un operatore, le uova che non rispondono ai requisiti dettati dalla normativa vigente in materia di caratteristiche relative alla categoria A e A extra (sporche, rotte, ecc.) vengono eliminate dal ciclo di produzione per essere destinati o all'industria di trasformazione o eliminate come sottoprodotti di origine animale.

### 3. Secondo controllo (sperauovo)

La fase successiva prevede l'ispezione delle uova in controluce, le uova vengono convogliate in un settore denominato sperauovo, dove avvengono le operazioni di speratura per il controllo delle microlesioni del guscio, la valutazione dell'altezza della camera d'aria e l'assenza di corpi estranei.

### 4. Etichettatura delle uova

Le uova prima di essere selezionate per categoria di peso, vengono singolarmente etichettate, per mezzo di una sonda collegata ad una macchina stampigliatrice.

Le stesse vengono etichettate riportando sul guscio il codice di identificazione dell'allevamento di produzione delle uova.

Se vengono selezionate uova di categoria A extra, viene anche riportato sul guscio la data di deposizione.

### 5. Classificazione in base alle categorie di peso (meccanico)

L'operazione di classificazione in base al peso è ottenuta in maniera meccanica ed elettronica senza l'intervento di alcun operatore.

Le uova sono selezionate da una macchina selezionatrice.

La macchina selezionatrice è costituita da un blocco di precisione per la determinazione del peso e da una serie di linee di produzione che raccolgono le uova classificate in base al peso.



Il blocco di precisione si compone di una serie di bilancini che catturano ogni singolo uovo procedendo poi alla sua pesatura, in base al peso rilevato lo rilascia in una specifica linea di produzione e confezionamento.

Le uova vengono classificate nelle seguenti categorie di peso:

- uova XL: +73 gr
- uova L: da 63 a 73 gr
- uova M: da 53 a 63 gr
- uova S: meno 53

#### 6. Confezionamento ed etichettatura

Le uova così classificate vengono confezionate in appositi contenitori di materiali diversi (polpa di legno, cartone, plastica, ect), e regolarmente etichettati in maniera conforme alla normativa vigente in materia di etichettatura.

I cartoni di uova (casce) vengono posizionati su delle pedane e preparati per lo stoccaggio.

#### 7. Stoccaggio

Le casce così preparate sostano nel centro di imballaggio per un tempo sufficiente affinché avvenga l'inizio delle fasi di carico e commercializzazione

#### 8. Commercializzazione

Le operazioni di commercializzazioni che si svolgono sono di tipo al dettaglio ed all'ingrosso (effettuate sia con una vendita diretta con automezzi propri sia con automezzi del cliente (grossista) con automezzi registrati ai sensi del reg ce 852/04)

#### Durata della fase

5 h/g

#### Periodicità di funzionamento

Ciclo discontinuo: 6 gg./7

#### Condizioni di esercizio

p e T ambiente

modalità operativa: discontinua

Presenza di n. 2 estrattori d'aria per la ventilazione dell'ambiente di lavoro.

#### Potenzialità impianti installati

Centro imballaggio: 25.000 uova/h (la potenzialità del centro imballaggio dipende da quella della macchina selezionatrice a monte dell'impianto, impostata sul valore di 25.000 uova/h)

#### Sistemi di regolazione e controllo

- Duplice controllo della conformità delle uova: all'arrivo viene effettuato un primo controllo visivo accompagnato da una speratura delle uova che consente di vedere l'uovo in controluce.



- Selezionatrice: selezione delle uova per peso in maniera automatica
- Controllo della stampigliatura del codice di identificazione sulle uova con inchiostro per uso alimentare in maniera visiva.
- Controllo della conformità dell'etichettatura in maniera visiva.

Potenziali inquinanti generati dalla fase

Scarti di uova: smaltiti secondo il Regolamento CE 1774/2002 cat. 3

Produzione di rifiuti: imballaggi in cartone

Dati quantitativi in ingresso e in uscita dalla fase

**Input**

Uova prodotte: 14.600.000 uova/anno

Imballi: 997.667 imballi/anno

Inchiostro alimentare: 2 litri/anno

Inchiostro non alimentare (per la stampa su imballaggi ed etichette): 3 litri/anno

**Output**

Uova confezionate in piccoli e grandi imballaggi: 14.500.000 uova/anno

Scarti di uova: 2,86 t/a

Materie prime ed ausiliarie utilizzate

Alimenti

Mangimificio:

Mais: 1.328 t/a

Soia: 715 t/a

Granotto: 204 t/a

Olio: 38 t/a

Carbonato di calcio: 230 t/a

Vitaminici: 30 t/a

Sale: 7,5 t/a

Imballaggio:

Imballi: 997.667 imballi/anno

Inchiostro alimentare: 2 litri/anno

Inchiostro non alimentare (per la stampa su imballaggi ed etichette): 3 litri/anno

B.4.2. Impianti di trattamento

Nell'insediamento è stato installato un disoleatore discontinuo con accumulo per il trattamento delle acque di prima pioggia; pertanto queste ultime vengono dissabbiate e disoleate e quindi veicolate



anch'esse nel pozzetto di campionamento prima dell'immissione in fogna. A servizio del disoleatore è presente una linea fognaria costituita da tubazioni in P.V.C., pozzetti prefabbricati in cls vibrato, caditoie in ghisa e canalette grigliate carrabili.

Per le acque di seconda pioggia è previsto il recupero e quindi la presenza di un serbatoio interrato da 40 mc, dal quale si attinge, a mezzo di sistema di sollevamento, l'acqua per l'irrigazione dei campi in aggiunta a quella proveniente dal pozzo. Il serbatoio è dotato, per eventuali malfunzionamenti del sistema di irrigazione, di tubazione di troppo pieno che si innesta in un pozzetto posto subito a valle del pozzetto di campionamento.

L'attività di allevamento avicolo non comporta scarichi liquidi di processo in quanto la pollina prodotta dalla defecazione dei polli viene essiccata e utilizzata come fertilizzante.

I reflui provenienti dai servizi igienici, assimilati ai domestici, vengono convogliati in fogna pubblica a mezzo di una linea fognaria indipendente, che prevede il passaggio preventivo dei suddetti reflui in un pozzetto di campionamento con dimensioni in pianta 60x60, posto al limite della proprietà in corrispondenza di via Pomigliano.

#### *Sistemi di abbattimento per le emissioni in aria*

Le emissioni in atmosfera prodotte sono riconducibili a quelle provenienti dai capannoni produttivi, dal mangimificio e dalla caldaia alimentata a GPL.

#### *Capannoni produttivi*

Per quanto attiene i capannoni di produzione non risulta possibile, per il benessere degli animali, installare sistemi di abbattimento e pertanto, si provvederà alla installazione di sistemi di dispersione costituiti da alberature a foglia larga e teli antipolvere.

#### *Mangimificio*

Le emissioni del mangimificio sono attribuibili al mulino presente.

Per l'abbattimento delle emissioni è installato un sistema con filtri a maniche con immissione dell'aria all'interno del capannone.

Come previsto dal D.Lgs. 81/08 sarà verificata, con cadenza annuale, la salubrità dell'aria all'interno di detto locale mediante determinazione delle polveri aerodisperse.

#### *Caldaia*

La caldaia installata ha una potenza termica nominale inferiore ad 1 MW e pertanto è ascrivibile tra gli impianti di cui all'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06.



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera prodotte sono riconducibili a quelle provenienti dai capannoni produttivi, dal mangimificio e dalla caldaia alimentata a GPL.

#### Capannoni produttivi

Per quanto attiene i capannoni di produzione non risulta possibile, per il benessere degli animali, installare sistemi di abbattimento e pertanto, si provvederà alla installazione di sistemi di dispersione costituiti da alberature a foglia larga e teli antipolvere.

#### Mangimificio

Le emissioni del mangimificio sono attribuibili al mulino presente.

Per l'abbattimento delle emissioni è installato un sistema con filtri a maniche con immissione dell'aria all'interno del capannone.

Come previsto dal D.Lgs. 81/08 sarà verificata, con cadenza annuale, la salubrità dell'aria all'interno di detto locale mediante determinazione delle polveri aerodisperse.

#### Caldaia

La caldaia installata ha una potenza termica nominale inferiore ad 1 MW e pertanto è ascrivibile tra gli impianti di cui all'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06.

La seguente Tabella C1 riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto.

E' intenzione dell'azienda, integrare i parametri emissivi ricercati con le determinazioni del parametro CH<sub>4</sub> e H<sub>2</sub>S per i capannoni e la pulcinaia e determinare le polveri per il sistema di macinazione.

I valori di emissione ottenuti dai controlli effettuati, saranno confrontati con i valori limite imposti dall'allegato 1 alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e con i valori del BREF comunitario.

Le misure saranno effettuate nei punti appresso indicati posti nelle immediate adiacenze delle ventole di estrazione dell'aria dai capannoni.

In particolare sono previsti i seguenti punti di prelievo delle emissioni:

Postazione	Parametri ricercati
Capannone E	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Capannone D	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Capannone C	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Capannone B	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Capannone A	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Pulcinaia	Ammoniaca, H <sub>2</sub> S, Metano, COV, Polveri
Mangimificio	Polveri

Per quanto riguarda le metodiche di campionamento, si utilizzeranno quelle appresso riportate:

Parametro	Metodo di campionamento
Ammoniaca	UNICHIM 632:1984 Metodo colorimetrico con reattivo di Nessler
H <sub>2</sub> S	UNICHIM 634:84
Metano	UNI EN 25139:2011
COV	UNI EN 12619:2013
Polveri	UNICHIM 13284 - 1:2003

I valori limite di riferimento per i parametri oggetto di monitoraggio sono:



Parametro	Valore limite	
	Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> )	Flusso di massa (g/h)
Ammoniaca	250	2000
H <sub>2</sub> S	5	50
Metano	-	-
COV	150	2000
Polveri	50	500

Per le COV si è considerato, in maniera cautelativa, il valore limite della classe III della tabella D dalla parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/06.

I valori obiettivo proposti sono pari al 80% dei valori limite previsti dalla normativa per tutte le emissioni.



Tabella C1 - Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera, relativo ai camini ad inquinamento atmosferico significativo

	Capannone 1		Capannone 3		Capannone 4		Pulcinaia	
	Conc.ne [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]	Conc.ne [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]	Conc.ne [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]	Conc.ne [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]
Ammoniaca	0,74	21,38	0,77	21,01	0,75	20,89	0,86	23,88
Polveri totali	2,1	60,67	3,2	87,31	3,9	108,64	2,75	76,65
COV	9,91	286,32	6,89	188,00	9,75	271,59	8,70	241,54

Le metodiche di campionamento utilizzate sono state le seguenti:

Parametro	Metodo di campionamento
Ammoniaca	UNICHIM 632:1984 Metodo colorimetrico con reattivo di Nessler
COV	UNI EN 13649:2002
Polveri	Gravimetrico



## **C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

L'attività di allevamento avicolo non comporta scarichi liquidi di processo in quanto la pollina prodotta dalla defecazione dei polli viene essiccata e utilizzata come fertilizzante.

I reflui provenienti dai servizi igienici, assimilati ai domestici, vengono convogliati in fogna pubblica a mezzo di una linea fognaria indipendente, che prevede il passaggio preventivo dei suddetti reflui in un pozzetto di campionamento con dimensioni in pianta 60x60, posto al limite della proprietà in corrispondenza di via Pomigliano.

Nell'insediamento è stato installato un disoleatore discontinuo con accumulo per il trattamento delle acque di prima pioggia; pertanto queste ultime vengono dissabbiate e disoleate e quindi veicolate anch'esse nel pozzetto di campionamento prima dell'immissione in fogna. A servizio del disoleatore è presente una linea fognaria costituita da tubazioni in P.V.C., pozzetti prefabbricati in cls vibrato, caditoie in ghisa e canalette grigliate carrabili.

Per le acque di seconda pioggia è previsto il recupero e quindi la presenza di un serbatoio interrato da 40 mc, dal quale si attinge, a mezzo di sistema di sollevamento, l'acqua per l'irrigazione dei campi in aggiunta a quella proveniente dal pozzo. Il serbatoio è dotato, per eventuali malfunzionamenti del sistema di irrigazione, di tubazione di troppo pieno che si innesta in un pozzetto posto subito a valle del pozzetto di campionamento.

L'azienda si è impegnata ad installare un pozzetto fiscale per ciascuna linea di scarico, al fine di verificare per le acque scaricate da ciascuna linea il rispetto dei limiti per tutti i parametri previsti in tabella 3 allegato 5 della parte terza del D.Lgs. 152/2006.

### **C.2.1. Acque tecnologiche**

L'attività di allevamento avicolo non comporta scarichi liquidi di processo in quanto la pollina prodotta dalla defecazione dei polli viene essiccata e utilizzata come fertilizzante.

### **C.2.2. Acque nere**

I reflui provenienti dai servizi igienici, assimilati ai domestici, vengono convogliati in fogna pubblica a mezzo di una linea fognaria indipendente, che prevede il passaggio preventivo dei suddetti reflui in un pozzetto di campionamento con dimensioni in pianta 60x60, posto al limite della proprietà in corrispondenza di via Pomigliano.

### **C.2.3. Acque meteoriche**

Nell'insediamento è stato installato un disoleatore discontinuo con accumulo per il trattamento delle acque di prima pioggia; pertanto queste ultime vengono dissabbiate e disoleate e quindi veicolate anch'esse nel pozzetto di campionamento prima dell'immissione in fogna. A servizio del disoleatore è presente una linea fognaria costituita da tubazioni in P.V.C., pozzetti prefabbricati in cls vibrato, caditoie in ghisa e canalette grigliate carrabili.

Nella tabella C2 è riportato il quadro riassuntivo degli scarichi idrici, con l'indicazione dei parametri da monitorare e con i limiti di legge per lo scarico in acque superficiali.





Tabella C2 Quadro riassuntivo degli scarichi idrici

Analisi richieste	Protocolli campioni	Valore limite 152/06		Metodo d'analisi	Unità di misura
		Acque superficiali	Pubblica fognatura		
<b>Parametri generali</b>					
BOD <sub>5</sub> (come O <sub>2</sub> )	30	< 40	< 250	5210 B	mg/l
pH (tal quale)	7,95	5.5 – 9.5	5.5 – 9.5	4500-II-33	---
Cloro attivo libero	< 0,2	< 0.2	< 0.3	4500-C1 G	mg/l
Cloro attivo totale	< 0,2	< 0.2	< 0.3	4500-C1 G	mg/l
COD (come O <sub>2</sub> )	150	---	---	5220 C	mg/l, O <sub>2</sub>
COD dopo 60 min. di sedimentazione, a pH 7.00	130	---	---	5220 C	mg/l, O <sub>2</sub>
Conducibilità elettrica	1281	---	---	2540-B	µS/cm, 20°C
Colore	Non percepib Dil. 1:20	Non percepib Dil. 1:20	Non percepib Dil. 1:40	2121 B	Tasso di diluizione
Materiali grossolani	Assenti	Ass.	Ass.	---	---
Odore	Non molesto	Non molesto	Non molesto	2150 B	Tasso di diluizione
Residuo a 105°C	0,10	---	---	2540-B	%

Solidi sospesi totali*	30	<80	<200	2540-D	mg/l
Tensioattivi MBAS	1,2	---	---	5540 C	mg/l
Tensioattivi PPAS	2,4	---	---	5540 D	mg/l
Tensioattivi totali	3,6	< 2	<4	---	mg/l
Torbidità	12	---	---	2130-B	mg/l
<b>Metalli e Non metalli (ICP)</b>					
Alluminio	0,06	<1	<2.0	3125 B	mg/l
Arsenico	0,004	<0.5	<0.5	3125 B	mg/l
Bario	0,01	<20	---	3125 B	mg/l
Boro	0,16	<2	<4	3125 B	mg/l
Cadmio	<0,001	<0.02	<0.02	3125 B	mg/l
Cromo totale (Cr)	<0,01	<2	<4	3125 B	mg/l
Cromo VI	<0,001	<0.2	<0.2	3500-Cr-B	mg/l
Ferro	0,03	<2	<4	3125 B	mg/l
Manganese	0,01	<2	<4	3125 B	mg/l



## Continua Tabella C2

Mercurio	<0,0005	<0,005	<0,005	3125 B	mg/l
Nichel	<0,001	<2	<4	3125 B	mg/l
Piombo	<0,01	<0,2	<0,3	3125 B	mg/l
Rame	<0,001	<0,1	<0,4	3125 B	mg/l
Selenio	<0,002	<0,03	<0,03	3125 B	mg/l
Stagno	<0,001	<10	---	3125 B	mg/l
Zinco	<0,02	<0,5	<1,0	3125 B	mg/l
<b>Anioni (IC)</b>					
Cloruri*	49	< 1200	< 1200	4500-Cl B, 4110 B	mg/l
Fluoruri	2,0	<6	<12	4500-F-C 4110 B	mg/l
Nitrati (come NO <sub>3</sub> )*	3,3	< 20	< 30	4500-NO <sub>3</sub> - B;4110 B	mg/l
Solfati (come SO <sub>4</sub> )*	59	< 1000	<1000	4500-SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> E,4110 B	mg/l
<b>Altri anioni specifici</b>					
Cianuri totali	<0,5	<0,5	<1,0	4500-CN-E	mg/l

Fosforo totale (come P)*	0,6	< 10	< 10	3125 B, 4500-P C	mg/l
Solfiti (come SO <sub>2</sub> )	<1	< 1	< 2	4500-SO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> B	mg/l
Solfuri (come S)	<1	< 1	< 2	4500-S <sup>2-</sup> A	mg/l
<b>ANIONI INORGANICI AZOTATI</b>					
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )*	1,0	< 15	< 30	4500-NO <sub>3</sub> B 4110 B	mg/l
Azoto Nitrico (come N)*	3,3	< 20	< 30	4500-NO <sub>2</sub> B 4110 B	mg/l
Azoto nitroso (come N)*	0,4	< 0,6	< 0,6	4500-NH <sub>2</sub> F e/o E, X	mg/l
<b>Solventi</b>					
Solventi clorurati *	< 0,1	< 1	< 2	6200	mg/l
Solventi organici aromatici (tot)	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l
Benzene	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l
Toluene	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l
Etilbenzene	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l
Xilene	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l
Stirene	<0,2	<0,2	<0,4	6200	mg/l



## Continua2 Tabella C2

Altri gruppi funzionali organici					
Aldeide	<0,2	<1	<2	E 8315 A	mg/l
Fenoli	<0,2	<0,5	<1	SM5530A E8270C	mg/l
Grassi e olii animali/vegetali	< 10	<20	<40	5530 A	mg/l
Idrocarburi totali	< 5	< 5	< 10	5520 C	mg/l
Pesticidi					
Pesticidi fosforati	<0,1	<0,01	<0,10	5081 <sup>m</sup>	m
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	<0,1	<0,05	<0,05	5081 <sup>m</sup>	m
Aldrin	<0,01	<0,10	<0,10	5081 <sup>m</sup>	m
dieldrin	<0,01	<0,10	<0,10	5081 <sup>m</sup>	m
endrin	0,001	<0,002	<0,002	5081 <sup>m</sup>	m
isodrin	0,001	<0,002	<0,002	5081 <sup>m</sup>	m
Microbiologia					
Escherichia coli*	<1000	5000	5000	9222 D: 9225 C	CFU/100ml



Saggio di tossicità acuta	< 50	Dopo 24h <50% tot.	Dopo 24h <80% tot	IRSA	% organismi immobili
---------------------------	------	-----------------------	----------------------	------	-------------------------

**C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento**

I rilevamenti fonometrici integrativi, prescritti in Conferenza dei Servizi, sono stati effettuati dall'ing. Gaetano D'Ambrosio, iscritto all'Albo della Provincia di Napoli al n° 8582 e nell'elenco dei tecnici competenti in acustica della Regione Campania con decreto n° 15736 del 3.11.1999 e nell'elenco Nazionale ENTECA al n° 8590, per incarico ricevuto dal sig. Mele Marco nella qualità di legale rappresentante della Società Agricola Mele S.r.l., in aggiunta a quelli già eseguiti in data 1, 3 e 6 settembre 2019, al fine di valutare l'impatto acustico dell'attività all'interno delle abitazioni circostanti l'azienda, nelle condizioni prescritte dal D.M. 16.03.98 e verificare il rispetto dei limiti prescritti dall'art. 4 del DPCM 14.11.97 ( criterio differenziale).

I valori rilevati in tutti i differenti rilievi effettuati sia dall'ing. D'Ambrosio che dal primo tecnico, hanno dato valori rientranti anche nei limiti della zona II, aree prevalentemente residenziali, ad eccezione della postazione 1 dei rilievi del 23.10.19 nell'abitazione del sig. Sodano Carmine. Tale condizione si è verificata per una particolare coincidenza nella esecuzione delle misure e cioè lo smontaggio dei ponteggi del fabbricato fronti stante l'abitazione del sig. Sodano, che tra l'altro è la più vicina alla SS 268 e alla Linea Ferroviaria, fattori questi ultimi che hanno determinato addirittura la condizione di un rumore di fondo maggiore del rumore ambientale in occasione dei rilievi del 01.06.19.

La Tabella C2 riporta il quadro riassuntivo delle emissioni acustiche per il periodo diurno e notturno.



Tabella C2 Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche

		differenziale dbA
Postazione 1 abitazione	LeqA 57.60 - impianto a regime finestre aperte	- 2,60
	LeqA 55.00 - impianto fermo finestre aperte	
Sodano Carmine	LeqA 43.20 - impianto a regime finestre chiuse	- 0,70
	LeqA 42.50 - impianto fermo finestre chiuse	

		differenziale dbA
Postazione 2 abitazione	LeqA 43.00 - impianto a regime finestre aperte	- 0,80
	LeqA 42.20 - impianto fermo finestre aperte	
Mele Luigi	LeqA 32.10 - impianto a regime finestre chiuse	- 0,30
	LeqA 31.80 - impianto fermo finestre chiuse	

Postazione	attrezzatura	Leq(A)
A	Nastro trasportatore	69.10
B	confezionatrice	67.40
C	Impianto miscelazione concimi	67.10

		differenziale dbA
Postazione 1	LeqA 55.90 - impianto a regime	- 3,40
	LeqA 59.30 - impianto fermo	

Postazione 2	LeqA 53,80 impianto a regime	+ 1,10
	LeqA 52,70 impianto fermo	

Postazione 3	LeqA 51,80 impianto a regime	+ 1,40
	LeqA 50,40 impianto fermo	

Postazione 4	LeqA 46,30 impianto a regime	+2,50
	LeqA 48,90 impianto fermo	

Postazione 5	LeqA 46,70 impianto a regime	- 2,20
	LeqA 48,90 impianto fermo	

Postazione 6	LeqA 49,10 impianto a regime	+ 1,60
	LeqA 48,70 impianto fermo	

Postazione 7	LeqA 63,50 impianto fermo	
--------------	---------------------------	--

Postazione	Notturmo	Leq(A)
2	Cortile	48,10
4	Prossimità stalla	49,40



#### **C.4. Produzione di Rifiuti**

Per lo stoccaggio dei rifiuti prodotti è presente una sezione di deposito temporaneo allestita con contenitori forniti dalle stesse ditte che si occupano del ritiro periodico degli stessi.

Il deposito temporaneo sarà gestito, così come previsto dall'art. 183 alla lettera bb del D.Lgs. 152/06, ed in particolare:

- i rifiuti saranno distinti per categorie omogenee e depositati nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- i rifiuti pericolosi saranno opportunamente imballati ed etichettati come previsto per le sostanze pericolose;
- saranno avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiungerà complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi o, nel caso detto limite fosse superato, con cadenza almeno trimestrale.

Il quadro delle tipologie, dei quantitativi e delle caratteristiche dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento è riportato nella Tabella C3.

La Tabella C4 riporta il quadro riassuntivo dei depositi rifiuti relativi all'attività IPPC. Il posizionamento dei depositi, è riportato nella planimetria presentata dalla Società.



Tabella C3 - Quadro riassuntivo produzione rifiuti

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
imballaggi	0,025	0,031	Fase 3	150102	Non pericolosi	Solido	R13	/
Imballaggi pericolosi	0,008	0,009	Fase 2	150110*	Pericolosi	Solido	D15	H5-H6

Tabella C4 - Quadro riassuntivo depositi rifiuti attività IPPC

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m <sup>3</sup> )	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER <sup>5</sup>
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
imballaggi			0,025	0,031	Contenitore mobile	Esterno sotto tettoia	1 m <sup>3</sup>	Deposito preliminare nel luogo di produzione (art. 183 DLgs 152/2006 e s.m.i.)	R13	150102
Imballaggi pericolosi	0,008	0,009			Contenitore mobile	Esterno sotto tettoia	0,5 – 1 m <sup>3</sup>		D15	150110*



### **C.5. Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore dello Stabilimento Agricola Mele s.r.l. ha dichiarato che l'impianto NON svolge attività soggette a notifica ai sensi del DECRETO LEGISLATIVO 26 giugno 2015, n. 105.

**D. QUADRO INTEGRATO****D.1. Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili)**

Nella Tabella D1 è evidenziato lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili relativamente alle linee guida di settore.

*Tabella D1 Stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili*

1.1 Sistemi di gestione ambientale			
<b>BAT 1</b>			
<b>Al fine di migliorare la prestazione ambientale generale di un'azienda agricola, le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale (EMS) che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
1	impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	L'azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) "non standardizzato" che prevede una politica aziendale volta al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali attraverso l'attuazione di specifiche procedure operative atte a prevenire e/o ridurre gli eventuali impatti ambientali derivanti dall'attività.
2	definizione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui della prestazione ambientale dell'installazione;		
3	pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;		
4	attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) struttura e responsabilità;</li> <li>b) formazione, sensibilizzazione e competenza;</li> <li>c) comunicazione;</li> <li>d) coinvolgimento del personale;</li> <li>e) documentazione;</li> <li>f) controllo efficace dei processi;</li> <li>g) programmi di manutenzione;</li> <li>h) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza;</li> <li>i) verifica della conformità alla normativa in materia ambientale;</li> </ul>		
5	controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) al monitoraggio e alla misurazione (cfr. anche il documento di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni dalle installazioni IED — ROM);</li> <li>b) alle misure preventive e correttive;</li> <li>c) alle tenuta dei registri;</li> <li>d) a un audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</li> </ul>		
6	riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		
7	attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;		
8	considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;		
9	applicazione con cadenza periodica di un'analisi comparativa settoriale (per esempio il documento di riferimento settoriale EMAS). Specificamente per l'allevamento intensivo di pollame o di suini, le BAT includono nel sistema di gestione ambientale anche i seguenti elementi:		
10	attuazione di un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 9);		
11	attuazione di un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).		
<b>1.2. Buona gestione</b>			





BAT 2			
Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale e migliorare la prestazione generale, la BAT prevede l'utilizzo di tutte le tecniche qui di seguito indicate.		Stato di applicazione	Note
a	Ubicare correttamente l'impianto/azienda agricola e seguire disposizioni spaziali delle attività per: — ridurre il trasporto di animali e materiali (effluenti di allevamento compresi), — garantire distanze adeguate dai recettori sensibili che necessitano di protezione, — tenere in considerazione le condizioni climatiche prevalenti (per esempio venti e precipitazioni), — tenere in considerazione il potenziale sviluppo futuro della capacità dell'azienda agricola, — prevenire l'inquinamento idrico.	Non applicabile	L'impianto è esistente.
b	Istruire e formare il personale, in particolare per quanto con cerne: — la normativa pertinente, l'allevamento, la salute e il benessere degli animali, la gestione degli effluenti di allevamento, la sicurezza dei lavoratori, — il trasporto e lo spandimento agronomico degli effluenti di allevamento, — la pianificazione delle attività, — la pianificazione e la gestione delle emergenze, — la riparazione e la manutenzione delle attrezzature.	Applicata	<b>Tutti i lavoratori addetti sono stati formati ed informati come da Attestati presenti in azienda per gli addetti all'allevamento, alla salute ed al benessere animale.</b> <b>La formazione ha riguardato anche la gestione delle non conformità e le procedure di manutenzione.</b> <b>In particolare su.</b> <b>La formazione viene ripetuta in caso di modifiche normative o gestionali.</b> <b>Vengono effettuate verifiche dell'apprendimento mediante interviste agli operatori.</b>
c	Elaborare un piano d'emergenza relativo alle emissioni impreviste e agli incidenti, quali l'inquinamento dei corpi idrici, che può comprendere: — un piano dell'azienda agricola che illustra i sistemi di drenaggio e le fonti di acqua ed effluente, — i piani d'azione per rispondere ad alcuni eventi potenziali (per esempio incendi, perdite o crollo dei depositi di stoccaggio del liquame, deflusso non controllato dai cumuli di effluenti di allevamento, versamento di oli minerali), — le attrezzature disponibili per affrontare un incidente ecologico (per esempio attrezzature per il blocco dei tubi di drenaggio, argine dei canali, setti di divisione per versamento di oli minerali).	Applicata	<b>È stato messo a punto un piano di gestione delle emergenze sia ambientali che di sicurezza.</b> <b>Nel piano sono anche riportate le attrezzature presenti e da utilizzare per il contrasto dell'emergenza.</b>
d	Ispezionare, riparare e mantenere regolarmente strutture e attrezzature, quali: — i depositi di stoccaggio del liquame, per eventuali segni di danni, degrado, perdite, — le pompe, i miscelatori, i separatori, gli irrigatori per liquame, — i sistemi di distribuzione di acqua e mangimi, — i sistemi di ventilazione e i sensori di temperatura, — i silos e le attrezzature per il trasporto (per esempio valvole, tubi), — i sistemi di trattamento aria (per esempio con ispezioni regolari). Vi si può includere la pulizia dell'azienda agricola e la gestione dei parassiti.	Applicata	<b>È stato redatto un piano di manutenzione delle strutture e delle attrezzature.</b> <b>Nel piano è previsto il controllo giornaliero dei luoghi e delle attrezzature effettuato dai manutentori interni e quello periodico da parte di ditte esterne specializzate.</b>
e	Stoccare gli animali morti in modo da prevenire o ridurre le emissioni.	Applicata	<b>Gli animali morti vengono immediatamente allontanati dall'allevamento e stoccati e smaltiti ai sensi del Regolamento CE 1069/09</b>
<b>1.3 Gestione alimentare</b>			
BAT 3			
Per ridurre l'azoto totale escreto e quindi le emissioni di ammoniaca, rispettando nel contempo le esigenze nutrizionali degli animali, la BAT consiste nell'usare una formulazione della dieta e una strategia nutrizionale che includano una o una combinazione delle tecniche in appresso.		Stato di applicazione	Note



a	Ridurre il contenuto di proteina grezza per mezzo di una dieta-N equilibrata basata sulle esigenze energetiche e sugli amminoacidi digeribili.	Applicata	<b>Per l'alimentazione degli animali l'azienda si avvale della consulenza di formulisti specializzati nel razionamento della gallina ovaioia che calcolano le diverse razioni per fasi. L'alimentazione per fasi prevede l'adattamento della dieta e dei suoi contenuti in minerali e aminoacidi alle specifiche esigenze dei capi allevati nei vari stadi di sviluppo. Per le galline ovaioie l'alimentazione per fasi comporta anche un aggiustamento dei livelli di calcio e fosforo nei diversi stadi produttivi. Inoltre l'alimentazione prevede anche l'utilizzo di fitasi.</b>
b	Alimentazione multifase con formulazione dietetica adattata alle esigenze specifiche del periodo di produzione.		
c	Aggiunta di quantitativi controllati di amminoacidi essenziali a una dieta a basso contenuto di proteina grezza.		
d	Uso di additivi alimentari nei mangimi che riducono l'azoto totale escreto.		
<b>BAT 4</b>			
<b>Per ridurre il fosforo totale escreto rispettando nel contempo le esigenze nutrizionali degli animali, la BAT consiste nell'usare una formulazione della dieta e una strategia nutrizionale che includano una o una combinazione delle tecniche in appresso.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Alimentazione multifase con formulazione dietetica adattata alle esigenze specifiche del periodo di produzione.	Applicata	Per le galline ovaioie l'alimentazione per fasi comporta anche un aggiustamento dei livelli di calcio e fosforo nei diversi stadi produttivi.
b	Uso di additivi alimentari autorizzati nei mangimi che riducono il fosforo totale escreto (per esempio fitasi).		
c	Uso di fosfati inorganici altamente digeribili per la sostituzione parziale delle fonti convenzionali di fosforo nei mangimi.		
<b>1.4. Uso efficiente dell'acqua</b>			
<b>BAT 5</b>			
<b>Per un uso efficiente dell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Registrazione del consumo idrico.	Applicata	<b>Viene effettuata la registrazione dei consumi sia di acque potabili che delle acque di pozzo</b>
b	Individuazione e riparazione delle perdite.	Applicata	<b>Il controllo della presenza di eventuali perdite è effettuato quotidianamente secondo quanto prescritto nel piano di manutenzione.</b>
c	Pulizia dei ricoveri zootecnici e delle attrezzature con pulitori ad alta pressione.	Applicata	<b>Si utilizzano procedure di pulizia a secco approvate dal Servizio Veterinario della ASL</b>
d	Scegliere e usare attrezzature adeguate (per esempio abbeveratoi a tettarella, abbeveratoi circolari, abbeveratoi continui) per la categoria di animale specifica garantendo nel contempo la disponibilità di acqua ( <i>ad libitum</i> ).	Applicata	<b>Vengono utilizzati abbeveratoi a tettarella</b>
e	Verificare e se del caso adeguare con cadenza periodica la calibratura delle attrezzature per l'acqua potabile.	Applicata	<b>Le attrezzature sono periodicamente verificate ed ogni intervento è riportato su di apposita scheda di registrazione.</b>
f	Riutilizzo dell'acqua piovana non contaminata per la pulizia.	Non applicata	<b>L'acqua piovana non contaminata viene utilizzata per l'irrigazione.</b>
<b>1.5. Emissioni dalle acque reflue</b>			
<b>BAT 6</b>			
<b>Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Mantenere l'area inquinata la più ridotta possibile.	Non applicabile	<b>Le acque reflue prodotte sono solo quelle provenienti dai servizi igienici e quelle di dilavamento piazzali. Dalle attività produttive non si producono acque reflue.</b>
b	Minimizzare l'uso di acqua.		
c	Separare l'acqua piovana non contaminata dai flussi di acque reflue da trattare.		
<b>BAT 7</b>			
<b>Per ridurre le emissioni in acqua derivate dalle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>



a	Drenaggio delle acque reflue verso un contenitore apposito o un deposito di stoccaggio di liquame.	Non applicabile	<b>Le acque reflue prodotte sono solo quelle provenienti dai servizi igienici e quelle di dilavamento piazzali. Dalle attività produttive non si producono acque reflue.</b>
b	Trattare le acque reflue.		
c	Spandimento agronomico per esempio con l'uso di un sistema di irrigazione, come sprinkler, irrigatore semovente, carrobotte, iniettore ombelicale.		
<b>1.6. Uso efficiente dell'energia</b>			
<b>BAT 8</b>			
<b>Per un uso efficiente dell'energia in un'azienda agricola, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Sistemi di riscaldamento/raffreddamento e ventilazione ad alta efficienza.	Applicata	<b>Sono installate ventole di estrazione aria alimentate elettricamente.</b>
b	Ottimizzazione dei sistemi e della gestione del riscaldamento/raffreddamento e della ventilazione, in particolare dove sono utilizzati sistemi di trattamento aria.	Non applicata	<b>Non sono utilizzati sistemi di trattamento aria</b>
c	Isolamento delle pareti, dei pavimenti e/o dei soffitti del ricovero zootecnico.	Applicata	<b>Tutte le strutture di ricovero zootecnico sono realizzate con pareti termoisolanti.</b>
d	Impiego di un'illuminazione efficiente sotto il profilo energetico.	Applicata	<b>L'illuminazione è stata realizzata con lampade ad alta efficienza del tipo a led.</b>
e	Impiego di scambiatori di calore. Si può usare uno dei seguenti sistemi: 1. aria/aria; 2. aria/acqua; 3. aria/suolo.	Applicata	<b>Sono presenti scambiatori di calore aria - acqua.</b>
f	Uso di pompe di calore per recuperare il calore.	Non applicata	
g	Recupero del calore con pavimento riscaldato e raffreddato cosparso di lettiera (sistema combi deck).	Non applicata	
h	Applicare la ventilazione naturale.	Non applicata	
<b>1.7. Emissioni sonore</b>			
<b>BAT 9</b>			
<b>Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda gli elementi riportati di seguito</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
i	un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma;	<b>Applicata</b>	Dalle indagini fonometriche effettuate presso i recettori presenti, sono stati rilevati valori di rumore inferiori ai limiti stabiliti dalla vigente normativa e comunque tali da non creare fastidio. È previsto il monitoraggio dei livelli di rumore con cadenza biennale.
ii	un protocollo per il monitoraggio del rumore;		
iii	un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati;		
iv	un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, monitorare le emissioni sonore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione;		
v	un riesame degli incidenti sonori e dei rimedi e la diffusione di conoscenze in merito a tali incidenti		
<b>BAT 10</b>			
<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Garantire distanze adeguate fra l'impianto/azienda agricola e i recettori sensibili.	<b>Non applicabile</b>	L'impianto è esistente
b	Ubicazione delle attrezzature.	<b>Applicata</b>	
c	Misure operative.		
d	Apparecchiature a bassa rumorosità.		
e	Apparecchiature per il controllo del rumore.		
f	Procedure antirumore.		
<b>1.8. Emissioni di polveri</b>			
<b>BAT 11</b>			
<b>Al fine di ridurre le emissioni di polveri derivanti da ciascun</b>		<b>Stato di</b>	<b>Note</b>



<b>ricovero zootecnico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione.</b>		<b>applicazione</b>	
a	Ridurre la produzione di polvere dai locali di stabulazione. A tal fine è possibile usare una combinazione delle seguenti tecniche: 1. Usare una lettiera più grossolana (per esempio paglia intera o trucioli di legno anziché paglia tagliata); 2. Applicare lettiera fresca mediante una tecnica a bassa produzione di polveri (per esempio manualmente); 3. Applicare l'alimentazione <i>ad libitum</i> ; 4. Usare mangime umido, in forma di pellet o aggiungere ai sistemi di alimentazione a secco materie prime oleose o leganti; 5. Munire di separatori di polveri i depositi di mangime secco a riempimento pneumatico; 6. Progettare e applicare il sistema di ventilazione con una bassa velocità dell'aria nel ricovero.	Applicata	Si utilizza una combinazione delle tecniche di cui ai punti 1, 3 e 6. In particolare la lettera è realizzata con trucioli di legno depolverizzati con un "riccio" molto grande in grado di non essere ingerito dagli animali pur mentendo un alto indice di assorbenza, l'alimentazione è ad libitum ed i sistemi di ventilazione mantengono una bassa velocità dell'aria nei ricoveri.
b	Ridurre la concentrazione di polveri nei ricoveri zootecnici applicando una delle seguenti tecniche: 1. Nebulizzazione d'acqua; 2. Nebulizzazione di olio; 3. Ionizzazione.	Applicata	<b>Si utilizza la tecnica della nebulizzazione d'acqua.</b>
c	Trattamento dell'aria esausta mediante un sistema di trattamento aria, quale: 1. Separatore d'acqua; 2. Filtro a secco; 3. Scrubber ad acqua; 4. Scrubber con soluzione acida; 5. Bioscrubber (o filtro irrorante biologico); 6. Sistema di trattamento aria a due o tre fasi; 7. Biofiltro.	Non applicata	<b>Sono già presenti delle barriere ombreggianti che andranno implementate e realizzate per tutta le strutture.</b>
<b>1.9. Emissioni di odori</b>			
<b>BAT 12</b>			
<b>Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori da un'azienda agricola, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa gli elementi riportati di seguito:</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
i	un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma;	Applicata	<b>Nel piano di gestione ambientale è previsto un piano di gestione degli odori che prevede il monitoraggio degli stessi e la registrazione degli eventi. Comprende anche:</b> - <b>La corretta alimentazione;</b> - <b>La gestione della somministrazione di acqua di abbeverata;</b> - <b>L'eliminazione delle perdite;</b> - <b>La corretta gestione della pollina.</b>
ii	un protocollo per il monitoraggio degli odori;		
iii	un protocollo delle misure da adottare in caso di odori molesti identificati;		
iv	un programma di prevenzione ed eliminazione degli odori inteso per esempio a identificarne la o le sorgenti, monitorare le emissioni di odori (cfr. BAT 26), caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di eliminazione e/o riduzione;		
v	un riesame degli eventi odorigeni e dei rimedi nonché la diffusione di conoscenze in merito a tali incidenti.		
<b>BAT 13</b>			
<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni/gli impatti degli odori provenienti da un'azienda agricola, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Garantire distanze adeguate fra l'azienda agricola/impianto e i recettori sensibili.	Non applicabile	<b>L'impianto è esistente</b>
b	Usare un sistema di stabulazione che applica uno dei seguenti principi o una loro combinazione:	Applicata	



	<ul style="list-style-type: none"> <li>— mantenere gli animali e le superfici asciutti e puliti (per esempio evitare gli spandimenti di mangime, le deiezioni nelle zone di deposizione di pavimenti parzialmente fessurati),</li> <li>— ridurre le superfici di emissione di degli effluenti di allevamento (per esempio usare travetti di metallo o plastica, canali con una ridotta superficie esposta agli effluenti di allevamento),</li> <li>— rimuovere frequentemente gli effluenti di allevamento e trasferirli verso un deposito di stoccaggio esterno,</li> <li>— ridurre la temperatura dell'effluente (per esempio mediante il raffreddamento del liquame) e dell'ambiente interno,</li> <li>— diminuire il flusso e la velocità dell'aria sulla superficie degli effluenti di allevamento,</li> <li>— mantenere la lettiera asciutta e in condizioni aerobiche nei sistemi basati sull'uso di lettiera.</li> </ul>		
c	<p>Ottimizzare le condizioni di scarico dell'aria esausta dal ricovero zootecnico mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— aumentare l'altezza dell'apertura di uscita (per esempio oltre l'altezza del tetto, camini, deviando l'aria esausta attraverso il colmo anziché la parte bassa delle pareti),</li> <li>— aumentare la velocità di ventilazione dell'apertura di uscita verticale,</li> <li>— collocamento efficace di barriere esterne per creare turbolenze nel flusso d'aria in uscita (per esempio vegetazione),</li> <li>— aggiungere coperture di deflessione sulle aperture per l'aria esausta ubicate nella parti basse delle pareti per deviare l'aria esausta verso il suolo,</li> <li>— disperdere l'aria esausta sul lato del ricovero zootecnico opposto al recettore sensibile,</li> <li>— allineare l'asse del colmo di un edificio a venti lazione naturale in posizione trasversale rispetto alla direzione prevalente del vento.</li> </ul>	Applicata	Sono presenti barriere esterne rappresentate da vegetazione, che creano turbolenze nel flusso d'aria in uscita. Saranno aggiunte coperture di deflessione sulle aperture per l'aria esausta ubicate nella parti basse delle pareti per deviare l'aria esausta verso il suolo.
d	<p>Uso di un sistema di trattamento aria, quale:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bioscrubber (o filtro irrorante biologico);</li> <li>2. Biofiltro;</li> <li>3. Sistema di trattamento aria a due o tre fasi.</li> </ol>	Non applicata	
e	<p>Utilizzare una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio degli effluenti di allevamento o una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coprire il liquame o l'effluente solido durante lo stoccaggio;</li> <li>2. Localizzare il deposito tenendo in considerazione la direzione generale del vento e/o adottare le misure atte a ridurre la velocità del vento nei pressi e al di sopra del deposito (per esempio alberi, barriere naturali);</li> <li>3. Minimizzare il rimescolamento del liquame.</li> </ol>	Applicata	<b>Gli effluenti di allevamento vengono stoccati in cassoni a perfetta tenuta</b>
f	<p>Trasformare gli effluenti di allevamento mediante una delle seguenti tecniche per minimizzare le emissioni di odori durante o prima dello spandimento agronomico:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Digestione aerobica (aerazione) del liquame;</li> <li>2. Compostaggio dell'effluente solido;</li> <li>3. Digestione anaerobica</li> </ol>	Applicata	<b>La ventilazione presente in allevamento determina la produzione di un film d'aria sulla pollina prodotta determinando la disidratazione superficiale della stessa</b>
g	<p>Utilizzare una delle seguenti tecniche per lo spandimento agronomico degli effluenti di allevamento o una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spandimento a bande, iniezione superficiale o profonda per lo spandimento agronomico del liquame;</li> <li>2. Incorporare effluenti di allevamento il più presto possibile.</li> </ol>	Non applicabile	
<b>1.10. Emissioni provenienti dallo stoccaggio di effluente solido</b>			
BAT 14			
<b>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti dallo stoccaggio di effluente solido, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>



<b>combinazione.</b>			
a	Ridurre il rapporto fra l'area della superficie emittente e il volume del cumulo di effluente solido.	Applicata	<b>L'effluente solido viene stoccato in cassoni a perfetta tenuta</b>
b	Coprire i cumuli di effluente solido.		
c	Stoccare l'effluente solido secco in un capannone.		
<b>BAT 15</b>			
<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni provenienti dallo stoccaggio di effluente solido nel suolo e nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito, nel seguente ordine di priorità.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Stoccare l'effluente solido secco in un capannone.	Applicata	<b>La pollina viene stoccata in cassoni a perfetta tenuta ed inviata ad impianti terzi</b>
b	Utilizzare un silos in cemento per lo stoccaggio dell'effluente solido.		
c	Stoccare l'effluente solido su una pavimentazione solida impermeabile con un sistema di drenaggio e un serbatoio per i liquidi di scolo.		
d	Selezionare una struttura avente capacità sufficiente per conservare l'effluente solido durante i periodi in cui lo spandimento agronomico non è possibile.		
e	Stoccare l'effluente solido in cumuli a piè di campo lontani da corsi d'acqua superficiali e/o sotterranei in cui potrebbe penetrare il deflusso.		
<b>1.11. Emissioni da stoccaggio di liquame</b>			
<b>BAT 16</b>			
<b>Per ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti dal deposito di stoccaggio del liquame, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Progettazione e gestione appropriate del deposito di stoccaggio del liquame mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche: 1. Ridurre il rapporto fra l'area della superficie emittente e il volume del deposito di stoccaggio del liquame; 2. Ridurre la velocità del vento e lo scambio d'aria sulla superficie del liquame impiegando il deposito a un livello inferiore di riempimento; 3. Minimizzare il rimescolamento del liquame.	Non applicabile	<b>Si produce solo materiale palabile</b>
b	1. Coprire il deposito di stoccaggio del liquame. 2. A tal fine è possibile usare una delle seguenti tecniche: 3. Copertura rigida; 4. Coperture flessibili; 5. Coperture galleggianti, quali: — pellet di plastica, — materiali leggeri alla rinfusa, — coperture flessibili galleggianti, — piastrelle geometriche di plastica, — copertura gonfiata ad aria, — crostone naturale, — paglia.		
c	Acidificazione del liquame,		
<b>BAT 17</b>			
<b>Per ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti da una vasca in terra di liquame (lagone), la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Minimizzare il rimescolamento del liquame.	Non applicabile	
b	Coprire la vasca in terra di liquame (lagone), con una copertura flessibile e/o galleggiante quale: — fogli di plastica flessibile, — materiali leggeri alla rinfusa, — crostone naturale, — paglia.		
<b>BAT 18</b>			
<b>Per prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua derivate dalla raccolta, dai tubi e da un deposito di stoccaggio e/o da una vasca in terra di liquame (lagone), la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>



a	Utilizzare depositi in grado di resistere alle pressioni meccaniche, termiche e chimiche.	Non applicabile	
b	Selezionare una struttura avente capacità sufficiente per conservare i liquami; durante i periodi in cui lo spandimento agronomico non è possibile.		
c	Costruire strutture e attrezzature a tenuta stagna per la raccolta e il trasferimento di liquame (per esempio fosse, canali, drenaggi, stazioni di pompaggio).		
d	Stoccare il liquame in vasche in terra (lagone) con base e pareti impermeabili per esempio rivestite di argilla o plastica (o a doppio rivestimento).		
e	Installare un sistema di rilevamento delle perdite, per esempio munito di geomembrana, di strato drenante e di sistema di tubi di drenaggio.		
f	Controllare almeno ogni anno l'integrità strutturale dei depositi.		
<b>1.12. Trattamento in loco degli effluenti di allevamento</b>			
BAT 19			
<b>Se si applica il trattamento in loco degli effluenti di allevamento, per ridurre le emissioni di azoto, fosforo, odori e agenti patogeni nell'aria e nell'acqua nonché agevolare lo stoccaggio e/o lo spandimento agronomico degli effluenti di allevamento, la BAT consiste nel trattamento degli effluenti di allevamento applicando una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Separazione meccanica del liquame. Ciò comprende per esempio: — separatore con pressa a vite, — separatore di decantazione a centrifuga, — coagulazione-flocculazione, — separazione mediante setacci, — filtro-pressa.	Non applicabile	<b>Il trattamento degli effluenti di allevamento viene effettuato presso aziende terze.</b>
b	Digestione anaerobica degli effluenti di allevamento in un impianto di biogas.		
c	Utilizzo di un tunnel esterno per essiccare gli effluenti di allevamento.		
d	Digestione aerobica (aerazione) del liquame.		
e	Nitrificazione-denitrificazione del liquame.		
f	Compostaggio dell'effluente solido.		
<b>1.13. Spandimento agronomico degli effluenti di allevamento</b>			
BAT 20			
<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di azoto, fosforo e agenti patogeni nel suolo e nelle acque provenienti dallo spandimento agronomico, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Valutare il suolo che riceve gli effluenti di allevamento; per identificare i rischi di deflusso, tenendo in considerazione: — il tipo di suolo, le condizioni e la pendenza del campo, — le condizioni climatiche, — il drenaggio e l'irrigazione del campo, — la rotazione colturale, — le risorse idriche e zone idriche protette.	Applicata	<b>Vengono valutate le condizioni pedologiche del terreno in rapporto alla sua vulnerabilità (vedi PUA)</b>
b	Tenere una distanza sufficiente fra i campi su cui si applicano effluenti di allevamento (per esempio la sciando una striscia di terra non trattata) e: 1. le zone in cui vi è il rischio di deflusso nelle acque quali corsi d'acqua, sorgenti, pozzi ecc.; 2. le proprietà limitrofe (siepi incluse).	Non applicabile	
c	Evitare lo spandimento di effluenti di allevamento se vi è un rischio significativo di deflusso. In particolare, gli effluenti di allevamento non sono applicati se: 1. il campo è inondato, gelato o innevato; 2. le condizioni del suolo (per esempio impregnazione d'acqua o compattazione) in combinazione con la	Non applicabile	



	pendenza del campo e/o del drenaggio del campo sono tali da generare un elevato rischio di deflusso; 3. il deflusso può essere anticipato secondo le precipitazioni previste.		
d	Adattare il tasso di spandimento degli effluenti di allevamento tenendo in considerazione il contenuto di azoto e fosforo dell'effluente e le caratteristiche del suolo (per esempio il contenuto di nutrienti), i requisiti delle colture stagionali e le condizioni del tempo o del campo suscettibili di causare un deflusso.	Applicata	<b>Viene verificata l'adeguatezza dello scarico in base alle caratteristiche del terreno di utilizzo (vedi PUA)</b>
e	Sincronizzare lo spandimento degli effluenti di allevamento con la domanda di nutrienti delle colture.	Applicata	<b>Vedi PUA</b>
f	Controllare i campi da trattare a intervalli regolari per identificare qualsiasi segno di deflusso e rispondere adeguatamente se necessario.	Non applicabile	<b>I campi sono di soggetti terzi</b>
g	Garantire un accesso adeguato al deposito di effluenti di allevamento e che tale carico possa essere effettuato senza perdite.	Applicata	<b>Il deposito non è presenti. Si utilizzano cassoni a tenuta e spandiletame che caricati con nastri trasportatori impediscono le perdite di pollina al carico.</b>
h	Controllare che i macchinari per lo spandimento agronomico degli effluenti di allevamento siano in buone condizioni di funzionamento e impostate al tasso di applicazione adeguato.	Applicata	<b>I controlli sono ricompresi nel piano di manutenzione</b>
<b>BAT 21</b>			
<b>Per ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti dallo spandimento agronomico di liquame, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Diluizione del liquame, seguita da tecniche quali un sistema di irrigazione a bassa pressione.	Non applicabile	<b>Non si produce liquame</b>
b	Spandimento a bande applicando una delle seguenti tecniche: 1. Spandimento a raso in strisce; 2. Spandimento con scarificazione;		
c	Iniezione superficiale (solchi aperti).		
d	Iniezione profonda (solchi chiusi).		
e	Acidificazione del liquame,		
<b>BAT 22</b>			
<b>Per ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti dallo spandimento agronomico di effluenti di allevamento, la BAT consiste nell'incorporare l'effluente nel suolo il più presto possibile.</b>		Applicata	
<b>1.14. Emissioni provenienti dall'intero processo</b>			
<b>BAT 23</b>			
<b>Per ridurre le emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti dall'intero processo di allevamento di suini (scrofe incluse) o pollame, la BAT consiste nella stima o nel calcolo della riduzione delle emissioni di ammoniaca provenienti dall'intero processo utilizzando la BAT applicata nell'azienda agricola.</b>		Applicata	
<b>1.15. Monitoraggio delle emissioni e dei parametri di processo</b>			
<b>BAT 24</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio dell'azoto e del fosforo totali escreti negli effluenti di allevamento utilizzando una delle seguenti tecniche almeno con la cadenza riportata in appresso.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Calcolo mediante il bilancio di massa dell'azoto e del fosforo sulla base dell'apporto di mangime, del contenuto di proteina grezza della dieta, del fosforo totale e della prestazione degli animali.	Applicata	<b>La determinazione dell'azoto viene effettuata come da DGRC 771/2012</b>
b	Stima mediante analisi degli effluenti di allevamento per il contenuto totale di azoto e fosforo.		
<b>BAT 25</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio delle emissioni nell'aria di ammoniaca utilizzando una delle seguenti tecniche almeno con la cadenza riportata in appresso.</b>		<b>Stato di applicazione</b>	<b>Note</b>
a	Stima mediante il bilancio di massa sulla base dell'escrezione e dell'azoto totale (o dell'azoto	Applicata	<b>Vengono effettuati monitoraggi ambientali</b>





	ammoniacale) presente in ciascuna fase della gestione degli effluenti di allevamento.		
b	Calcolo mediante la misurazione della concentrazione di ammoniaca e del tasso di ventilazione utilizzando i metodi normalizzati ISO, nazionali o internazionali o altri metodi atti a garantire dati di qualità scientifica equivalente.		
c	Stima mediante i fattori di emissione.		
<b>BAT 26</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio periodico delle emissioni di odori nell'aria.</b>		Applicata	
<b>BAT 27</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio delle emissioni di polveri provenienti da ciascun ricovero zootecnico utilizzando una delle seguenti tecniche almeno con la cadenza riportata in appresso.</b>			
a	Calcolo mediante la misurazione delle polveri e del tasso di ventilazione utilizzando i metodi EN o altri metodi (ISO, nazionali o internazionali) atti a garantire dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	
b	Stima mediante i fattori di emissione.		
<b>BAT 28</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio delle emissioni di ammoniaca, polveri e/o odori provenienti da ciascun ricovero zootecnico munito di un sistema di trattamento aria, utilizzando tutte le seguenti tecniche almeno con la cadenza riportata in appresso.</b>			
a	Verifica delle prestazioni del sistema di trattamento aria mediante la misurazione dell'ammoniaca, degli odori e/o delle polveri in condizioni operative pratiche, secondo un protocollo di misurazione prescritto e utilizzando i metodi EN o altri metodi (ISO, nazionali o internazionali) atti a garantire dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile	<b>Non sono presenti impianti di trattamento aria. Sono comunque effettuati i monitoraggi della qualità dell'aria.</b>
b	Controllo del funzionamento effettivo del sistema di trattamento aria (per esempio mediante registrazione continua dei parametri operativi o sistemi di allarme).		
<b>BAT 29</b>			
<b>La BAT consiste nel monitoraggio dei seguenti parametri di processi almeno una volta ogni anno</b>			
a	Consumo idrico.	Applicata	<b>Tutti i parametri vengono monitorati e riportati sui registri aziendali</b>
b	Consumo di energia elettrica.		
c	Consumo di carburante.		
d	Numero di capi in entrata e in uscita, nascite e morti comprese se pertinenti.		
e	Consumo di mangime.		
f	Generazione di effluenti di allevamento.		
<b>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER L'ALLEVAMENTO INTENSIVO DI POLLAME</b>			
<b>3.1. Emissioni di ammoniaca provenienti dai ricoveri zootecnici per pollame</b>			
<b>3.1.1. Emissioni di ammoniaca provenienti dai ricoveri zootecnici per galline ovaiole, polli da carne riproduttori o pollastre</b>			
<b>BAT 31</b>			
<b>Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria provenienti da ciascun ricovero zootecnico per galline ovaiole, polli da carne riproduttori o pollastre, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione.</b>			
a	Rimozione degli effluenti di allevamento e mediante nastri trasportatori (anche in caso di sistema di gabbie modificate) con almeno: — una rimozione per settimana con essiccazione ad aria, oppure — due rimozioni per settimana senza essiccazione ad aria.	Applicata	<b>La rimozione viene effettuata una volta a settimana in quanto viene effettuata l'essiccazione ad aria</b>



b	<p>In caso di gabbie non modificate:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>0. Sistema di ventilazione forzata e rimozione infrequente degli effluenti di allevamento (in caso di lettiera profonda con fossa per gli effluenti di allevamento) solo se in combinazione con un'ulteriore misura di riduzione, per esempio:<ul style="list-style-type: none"><li>- realizzando un elevato contenuto di materia secca negli effluenti di allevamento,</li><li>- un sistema di trattamento aria.</li></ul></li><li>1. Nastro trasportatore o raschiatore (in caso di lettiera profonda con fossa per gli effluenti di allevamento).</li><li>2. Essiccazione ad aria forzata dell'effluente mediante tubi (in caso di lettiera profonda con fossa per gli effluenti di allevamento).</li><li>3. Essiccazione ad aria forzata degli effluenti di allevamento mediante pavimento perforato (in caso di lettiera profonda con fossa per gli effluenti di allevamento).</li><li>4. Nastri trasportatori per gli effluenti di allevamento (voliere).</li><li>5. Essiccazione forzata della lettiera usando aria interna (in caso di pavimento pieno con lettiera profonda).</li></ol>	Non applicabile	<p><b>I sistemi di allevamento presenti in azienda sono:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <b>In gabbie modificate;</b></li><li>- <b>Con sistemi alternativi in voliera.</b></li></ul>
c	<p>Uso di un sistema di trattamento aria, quale:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Scrubber con soluzione acida;</li><li>2. Sistema di trattamento aria a due o tre fasi;</li><li>3. Bioscrubber (o filtro irrorante biologico).</li></ol>	Non applicata	

## **D.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate**

Per quanto detto e dalla documentazione presentata dalla società Agricola Mele S.r.l. ed esaminata in CdS risulta che essa attua tecnologie di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento come da MTD applicate.



## E. QUADRO PRESCRITTIVO

La Società è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

### E.1. Aria

#### E.1.1. Valori limite di emissione per i camini esistenti

Le emissioni prodotte dalla società Agricola Mele s.r.l. a inquinamento atmosferico significativo sono presentate in Tabella C1. La Società deve rispettare i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. I valori obiettivo proposti sono pari al 80% dei valori limite previsti dalla normativa per tutte le emissioni. **Come stabilito in CdS, per quanto attiene i capannoni di produzione, si prescrive all'azienda l'installazione di sistemi di mitigazione costituiti da alberature a foglia larga e teli antipolvere.**

Si prescrivono autocontrolli con frequenza semestrale per i parametri non oggetto di controllo in continuo.

### E.2. Acqua

#### E.2.1. Valori limite di emissione

La Società Agricola Mele s.r.l. attualmente scarica le acque provenienti dai servizi igienici e le acque di prima pioggia nella fogna pubblica.

La Società deve scaricare secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 Tabella 3 allegato 5 alla parte III colonna scarico in rete fognaria. Tali limiti devono essere rispettati nei pozzetti fiscali di tutte le linee di scarico. **Come stabilito in CdS, si prescrive all'azienda l'installazione di un pozzetto fiscale per ciascuna linea di scarico.**

Si prescrivono autocontrolli con frequenza quadrimestrale.

#### E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

#### E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

1. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
2. **Si prescrive all'azienda l'installazione di un pozzetto fiscale per ciascuna linea di scarico.**

#### E.2.4. Prescrizioni generali

1. Si prescrivono autocontrolli quadrimestrali per lo scarico nella fognatura consortile.
2. Le acque devono essere scaricate secondo la Tabella 3 dell'all. 5 alla Parte III del D.lgs 152/2006 colonna scarico in rete fognaria.
3. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;



4. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
5. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
6. ARPAC verifichi che il processo produttivo non genera reflui essendo, per quanto dichiarato dal gestore, a ciclo chiuso.

### **E.3. Rumore**

#### **E.3.1. Valori limite**

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

#### **E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo**

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio. La frequenza delle misurazioni dovrà essere annuale od in concomitanza di modifiche impiantistiche significative.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.
3. L'azienda provveda a dare debita comunicazione all'Arpac della piena conformità della realizzazione/esercizio al progetto e della data di messa a regime dell'impianto;
4. Con l'impianto/esercizio a regime, si verifichi il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente presso i punti individuati e si trasmetta la relazione redatta da Tecnico Competente in Acustica Ambientale sulle misure effettuate completa dei report delle misure (geolocalizzazione dei punti, indicazione degli stessi, time history, ecc.) nonché dei certificati di taratura della strumentazione impiegata per l'effettuazione delle stesse.

#### **E.3.3. Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Caivano in Campania e all'ARPAC dipartimentale.

### **E.4. Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.



5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **E.5. Rifiuti**

### **E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo**

I rifiuti prodotti dalla Agricola Mele S.r.l. sono quelli riportati nella Tabella C3 del presente documento. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere sottoposti a controllo. Le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

### **E.5.2. Prescrizioni generali**

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del presente provvedimento.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente.

### **E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate**

1. L'azienda Agricola Mele S.r.l. fa attività di gestione rifiuti. Per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti si avvale del criterio quantitativo.
2. Relativamente alla periodicità di smaltimento dei rifiuti, dovranno essere rispettati i limiti temporali stabiliti dalle vigenti disposizioni. Prima del conferimento dei rifiuti ad aziende addette al trasporto/smaltimento degli stessi, l'azienda dovrà assicurarsi che esse siano in possesso delle necessarie autorizzazioni. La società Agricola Mele S.r.l. dovrà provvedere all'invio del MUD alla CCIAA di Napoli.
3. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria.
4. Le modalità di stoccaggio devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
5. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
6. I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
7. Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
8. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
9. L'area della messa in riserva deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
10. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.



11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
12. Devono essere mantenute in efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
13. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/2006; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
14. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/2006, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

#### **E.6. Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione Campania variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione Campania, al Comune di Caivano in Campania, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29 decies del D.Lgs. 152/2006, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria.

#### **E.7. Monitoraggio e controllo**

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo paragrafo F.
2. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse (anche in via informatica) alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Pozzuoli e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
3. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.
4. L'ARPAC effettuerà controlli annuali ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla data di notifica del presente provvedimento. I campionamenti ed analisi a cura dell'ARPAC avverranno con cadenza biennale.

#### **E.8. Prevenzione incidenti**

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di



abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

#### **E.9. Gestione delle emergenze**

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

#### **E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D.Lgs. 152/2006.



## **F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

La Società Agricola Mele s.r.l. ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rumore, rifiuti, materie prime. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'Impianto, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 6 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Società in data in data 05/02/2020, approvato e modificato in base alle prescrizioni date in Conferenze di Servizi, viene allegato integralmente al presente Rapporto.