

# Comune di COCCONATO

(Provincia di ASTI)

Progetto: RIESAME E RINNOVO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA

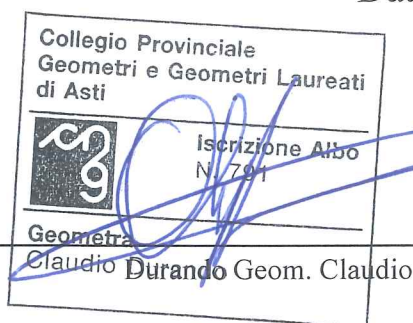
AMBIENTALE - COCCONATO - "ALLEVAMENTO LEMA"

Committente: SOCIETA' AGRICOLA HY-LINE ITALIA S.R.L.

Allegato: RELAZIONE TECNICO ILLUSTRATIVA

Data : 27/07/2020

Il Tecnico



Il Committente:

  
Società Agricola HY-LINE ITALIA S.R.L.

**StudioTecnico**  
**Durando** S.R.L.

Durando Dott. Arch. Ilaria  
Durando Geom. Claudio

C.so Pinin Giachino 11, 14023 COCCONATO (AT)  
Tel/Fax 0141 907116 - Cell. 3358182508/3331843943 www.studiotecnicoDurando.com  
P.IVA 01500490055 E.mail studio@durando.info PEC claudio.durando@geopec.it

In merito al riesame dell'Autorizzazione AIA rilasciata dal Suap del Comune di Cocconato con Determinazione del Servizio Tecnico in data 04/11/2013 prot. n.419, relativamente all'allevamento della Società Agricola Hy-Line Italia S.r.l. ubicato in Cocconato (AT), Regione Lema, di seguito vengono riportati i principali dati relativi alle materie prime, combustibili, rifiuti e varie con riferimento alla situazione attualmente autorizzata e quelle previste nel riesame. I dati sono riferiti alla situazione annuale in quanto vengono svolti sempre più cicli nell'anno. I cicli sono riferiti alla situazione annuale, essendo durante l'anno svolti più cicli di allevamento.

Dato	Situazione autorizzata	Situazione riesame
Tipologia	Pulcini riproduttori (pulcinaia)	invariato
Numero capi massimo	n. 50000	invariato
Numero capi medio	n. 45000	invariato
N. capannoni/pollai	n. 7	invariato
Superficie	mq. 3190	invariato
N. cicli	n. 2.40	n. 2.50 (1)
Peso medio capi	Kg. 0.72	invariato
Peso massimo ciclo	Kg. 36000	invariato
Peso medio ciclo	Kg. 32400	invariato
Mangime anno	t. 672	t. 725.00 (2)
Lettiera	t. 7,68	t. 25,00 (3)
Energia elettrica	Kw. 120000	Kw. 125000 (4)
G.P.L.	Lt. 72000	invariato
Gasolio	Lt. 5616	invariato
Reflui zootecnici palabili (pollina)	t. 316,00	invariato
Reflui zootecnici liquami (acque di lavaggio)	(6)	mc. 75 (5)
Imballaggi CER 15.01.01	Kg. 7.20	invariato
Imballaggi contenenti sostanze pericolose e/o contaminate CER 15.01.10	Kg. 24	Kg. 50 (6)
Tubi fluorescenti CER 20.01.21	Kg. 7.20	invariato
Materiali a rischio infettivo (siringhe monouso, aghi, ecc.) CER 18.02.02	Kg. 108	invariato
Materiali misti CER 15.01.06	Kg. 360	Kg. 3000,00 (6)
Carcasse polli morti	Kg. 1944	n. capi da 5000 a 10625 (7)
Acqua	mc. 1560	mc. 1825 (8)
Emissioni ammoniaca	t. 2.70	t. 5.424 (9)
Rumore	Contenuti entro i limiti previsti della zona indicata nella zonizzazione acustica del Comune di Cocconato in cui è ubicato l'allevamento avicolo	invariato
Piano di gestione delle acque meteoriche	D.D. n.899 del 19/04/2018 della Provincia di Asti	Invariato rispetto a quanto indicato nella D.D. n.899 del 19/04/2018 della Provincia di Asti

- (1) L'azienda riduce i tempi di lavaggio e disinfezione tra un ciclo e l'altro e pertanto aumentano da n.2.4 cicli annui a n.2.50 cicli/anno.
- (2) Il consumo e la tipologia di mangime è influenzato dalla tipologia di razza allevata e dalle relative linee guida specifiche. L'azienda alleva principalmente razze quali Hy-Line e Lohmann. La politica aziendale tende a mantenere l'animale in condizioni ottimali di salute anche mediante una leggera abbondanza di somministrazione di mangime. Con tale accorgimento si è notato un miglior benessere animale che corrisponde ad una migliore resa qualitativa della 2° fase in cui avviene la produzione di uova (sempre gestita dall'azienda in altre strutture). Inoltre vi è un minor scarto, in generale, di uova che compensa i maggiori costi di mangime nella 1° fase. In base alle esperienze maturate risulta un consumo medio a capo per ciclo pari a 0.0058 t/capo che moltiplicato per il massimo dei capi presenti n.50000 comporta un consumo pari a t. 290.00 a ciclo. Essendo previsti n.2.5 cicli/anno avremo un consumo di mangime stimato pari a t/anno 725.00. Inoltre tale dato potrebbe subire variazioni in più pari al 10%-15% in quanto non sempre a fine ciclo i silos sono vuoti e quindi tale parte residua va nel conteggio del ciclo stesso pur non essendo stata mangiata dall'animale. Nel conteggio questo quantitativo può in un ciclo all'anno.
- (3) I trucioli arrivano in azienda trasportati da autotreni prima dell'inizio di ogni ciclo successivo, quando è terminata la pulizia e la disinfezione dei locali. Il truciolo viene trasportato su autocarro in balle di circa 25 kg. poste in n.21 per bancale. Tali bancali vengono scaricati su battuto di cemento e immediatamente distribuito all'interno dei capannoni di allevamento mediante utilizzo dei mezzi aziendali per evitare che si contaminino con altre sostanze e/o materiali. Lo spessore previsto è di circa 10/15 che potrà variare in più nei cicli in stagione invernale ed in meno in quelle estive. Si prevede un consumo massimo di 10.00 t/ciclo pari a un consumo annuale (2.5 cicli) di 25.00 t/anno circa. Il quantitativo impiegato non cambia normalmente al variare del numero di capi allevati. La pratica aziendale prevede una riduzione dei materiali rispetto al periodo precedente autorizzato.
- (4) L'energia elettrica è utilizzato principalmente per:
1. illuminazione;
  2. funzionamento impianti nei capannoni;
  3. ventilazione;
  4. distribuzione mangime;
  5. celle frigo scarrabili per congelamento carcasse polli morti.
- In base ai report annuali ed alle superfici dei locali si può considerare un consumo medio di energia elettrica a capo per ciclo pari a circa 1.00 capo. Per quanto sopra avremo un consumo annuo massimo considerato di n.50000 capi/ciclo e n.2.50 cicli/anno x 125.000 kw/anno.
- Tale consumo non varia, in genere, col variare del numero dei capi allevati ma risulta fortemente influenzato dall'andamento climatico. In particolare picchi di maggior consumo sono imputabili alla ventilazione durante il periodo estivo nei periodi più caldi. Tale dato pertanto non risulta di facile quantificazione ed assai variabile da anno in anno e da ciclo a ciclo in quanto parametro fortemente influenzato da fattori esterni non controllabili (es. condizioni climatiche, periodo svolgimento ciclo, ecc.).

- (5) I capannoni avicoli a fine ciclo vengono puliti mediante lavaggio dei locali e delle attrezzature utilizzando acqua nebulizzata con utilizzo di idropulitrice. Tale acqua in parte evapora e/o viene assorbita dalle strutture/attrezzature e in parte si deposita sul pavimento del pollaio. A fine lavaggio viene inviata durante le fasi di lavaggio, agli appositi manufatti raccolta e da questi nelle predisposte vasche di stoccaggio che vengono svuotate immediatamente durante tale fase di lavaggio. Tali acque vengono caricate e trasportate con automezzi dell'Azienda Agricola Veggia Ezio regolarmente autorizzati per il trasporto di sottoprodotti di cat.2 dall'ASL AT Servizio Veterinario Area C. A fine lavaggio, per le norme di biosicurezza, le vasche vengono completamente svuotate e ripulite. Le acque di lavaggio nella precedente autorizzazione, erano considerate in generale con la pollina. Solo dal 2019 si è iniziata la suddivisione. Il consumo stimato delle acque di lavaggio in base alle esperienze storiche dell'attuale allevamento risulterà stimato in mc/ciclo 30 che considerato n.2.50 cicli/anno = mc/annui 75.00.
- Si precisa che le acque di lavaggio risultano equiparate ai liquami ma per la loro composizione e deposito in loco si ritiene non possano essere considerate emissioni di azoto. Pertanto le emissioni sono definite solo sui reflui zootecnici palabili (pollina).
- (6) Relativamente ai rifiuti sono stati variati in base allo storico di cui ai rapporti annuali relativamente ai codici CER 15.01.10 e 15.01.06. Relativamente al codice CER 15.01.01 viene mantenuto il dato precedente ma tale rifiuto viene utilizzato solo in casi particolari.
- (7) Per quanto concerne le carcasse dei polli morti in base agli storici ed alle esperienze maturate si riscontra che la moria è normalmente ricompresa tra il 4% all'8,50%. Le variazioni di moria degli animali nei pollai risulta influenzata dai seguenti fattori: soffocamento, coli, interite, ecc. Per quanto sopra considerato una quantità massima di capi all'anno pari a 125000 avremo una moria variabile da 5000 a 10625 capi/anno.
- (8) In base anche ai report annuali ed allo storico dei consumi di acqua per ciclo si riscontra che il consumo medio per capo a ciclo è di circa 0.011 mc. pertanto considerando n.50000 capi massimo avremo un consumo stimato di circa mc. 550 a cui vanno aggiunti mc.120 per i lavaggio capannoni e strutture. Avremo pertanto all'anno un consumo stimato di circa mc. 670 da moltiplicare per i n.2.5 cicli per complessivi mc. 1675 a cui dovranno essere aggiunti una media di 150 mc/anno per il consumo dei servizi (wc, spogliatoi, docce, ecc.). Pertanto il consumo annuo stimato totale sarà di mc. 1825 prelevato dall'acquedotto.
- (9) Le emissioni dai ricoveri sono di tipo diffuso in quanto nonostante l'estrazione dell'aria nei capannoni sia di tipo artificiale con l'ausilio dei ventilatori, ci sono anche altre aperture come le finestre laterali per la ventilazione invernale ed estiva e altre aperture naturali che possono permettere la fuoriuscita dell'aria interna; per questo motivo non si possono definire emissioni convogliate, come possono essere ad esempio quelle in uscita da un camino o in uscita da un estrattore collocato in un locale chiuso ermeticamente. Le emissioni durante la fase di stabulazione vengono contenute attraverso il controllo dello stato della lettiera che viene mantenuta il più possibile asciutta grazie alla presenza di abbeveratoi anti-spreco, alla corretta ventilazione dei locali, alla coibentazione degli edifici, al corretto numero degli animali presenti, alla rottura dello strato superficiale della lettiera al fine di evitare la formazione di una crosta impermeabile (qualora riscontrato). Le

emissioni di ammoniaca sono strettamente collegate all'azoto escreto dagli animali. La permanenza delle deiezioni nei ricoveri determina delle perdite di azoto per volatilizzazione sotto forma di ammoniaca. La produzione di questo inquinante dipende, oltre che dal contenuto di azoto nel refluo, anche da fattori ambientali esterni, quali la velocità dell'aria, la tipologia stabulativa, le caratteristiche fisiche delle deiezioni, il tipo di stoccaggio e le caratteristiche del terreno su cui si va a spandere. Le emissioni di ammoniaca degli allevamenti verranno calcolate con il software Bat-Tool realizzato da C.R.P.A. di Reggio Emilia su incarico della Regione Emilia Romagna nell'ambito del progetto "Life Prepair". Con tale programma le emissioni di ammoniaca in base al numero dei capi massimi allevati, tenuto conto della capacità media, riferito al ricovero in quanto non presente trattamento, stoccaggio e distribuzione effluenti risulta come lo sviluppo di calcolo allegato. Tale emissione risulta pari a 0.08 kg/capo/anno inferiore a 0.13 kg/capo/anno di cui alle Bat-Ael di riferimento.

#### MIGLIORIE

Non si ritiene necessario eseguire migliorie ai locali e/o agli impianti ma semplicemente si provvederà a migliorare ed implementare i programmi di controllo e il monitoraggio generali previsti.

## Allevamenti e Scenari

## Dati Anagrafici

Nome Allevamento	Lema PULCINAIA
CUAA	01516740055
Ragione Sociale	Hy-Line Italia S.r.l.
Codice ASL	042AT700
Attività IPPC	6.6 (a)
Indirizzo	Regione Lema
Comune	Cocconato CAP 14026
Provincia	Asti
Regione	Piemonte

## Altre Informazioni

Note	-
Errori	-
Avvisi	-

## Emissioni (Capi Potenzialita' Massima)

Emissioni NH3 REF		Emissioni NH3 Situazione attuale		Riduzione NH3 rispetto a REF		Altre Emissioni	
<b>Totali</b>	<b>23.412</b> kg/a	<b>Totali</b>	<b>9.861</b> kg/a	<b>Totali</b>	<b>13.551</b> kg/a	<b>57,9</b> %	<b>CH4 3.750</b> kg/a
<b>Ricovero</b>	<b>9.861</b> kg/a	<b>Ricovero</b>	<b>9.861</b> kg/a	<b>Ricovero</b>	<b>0</b> kg/a	<b>0</b> %	<b>N2O 174</b> kg/a
<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>-</b> %	
<b>Stoccaggio</b>	<b>3.378</b> kg/a	<b>Stoccaggio</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Stoccaggio</b>	<b>3.378</b> kg/a	<b>100</b> %	
<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>10.173</b> kg/a	<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>10.173</b> kg/a	<b>100</b> %	

## Emissioni (Capi Presenza Media)

Emissioni NH3 REF		Emissioni NH3 Situazione attuale		Riduzione NH3 rispetto a REF		Altre Emissioni	
<b>Totali</b>	<b>21.071</b> kg/a	<b>Totali</b>	<b>8.875</b> kg/a	<b>Totali</b>	<b>12.196</b> kg/a	<b>57,9</b> %	<b>CH4 3.375</b> kg/a
<b>Ricovero</b>	<b>8.875</b> kg/a	<b>Ricovero</b>	<b>8.875</b> kg/a	<b>Ricovero</b>	<b>0</b> kg/a	<b>0</b> %	<b>N2O 156</b> kg/a
<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Trattamento</b>	<b>0</b> kg/a	<b>-</b> %	
<b>Stoccaggio</b>	<b>3.040</b> kg/a	<b>Stoccaggio</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Stoccaggio</b>	<b>3.040</b> kg/a	<b>100</b> %	
<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>9.156</b> kg/a	<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>0</b> kg/a	<b>Distribuzione effluenti</b>	<b>9.156</b> kg/a	<b>100</b> %	

## Riepilogo Emissioni

Macrocategoria	Capi	Peso Medio	Peso Vivo Totale	N Escreto	Emissioni NH3 Ricovero	BAT-AEL	BAT-AEL Esist.
Ovaiole e riproduttori a terra	125.000	0,72 kg	90,00 t	0,236 kg/capo/a	0,08 kg/capo/a	0,13 kg/capo/a	0,25 kg/capo/a

## Situazione attuale Ricovero e Alimentazione

Specie	Categoria	Capi		Peso Medio	N Escreto	Riduzione N Alim.	Tecnica Ricovero BAT n.	Emissioni NH3 Ricovero		Note
		Pot.	Med.					Rif. Peso Attuale	Rif. Peso Std.	
Avicoli	Ovaiole e riproduttori capo leggero a terra ceppo D	125.000	112.500	0,72 kg/capo	328 kg/t p.v./a	0 %	31.b. 0 - REF: lettiera profonda, rimozione fine ciclo	0,08 kg/capo/a	0,22 kg/capo/a	-

## Situazione attuale Effluenti e biomasse importate

Nessun dato presente.

## Situazione attuale Trattamenti

Nessun dato presente.

## Situazione attuale Stoccaggio

Tipologia Volume Tecnica BAT n.

Palabili 100 % Palabili - ceduto a terzi senza stoccaggio

**Situazione attuale Distribuzione effluenti**

Nessun dato presente.

Sviluppato da: