

Spett.le

SUAP dell'unione

COMUNITA' DELLE COLLINE TRA LANGA E MONFERRATO

Spett.le

PROVINCIA DI ASTI

Servizio Ambiente

E p.c. ARPA- Dipartimento Territoriale Sud Est

Costigliole d'Asti, 21/10/2020

OGGETTO: rif. Pratica SUAP n. 2020/00556- SIAP: TRA-3052020 - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i – LR 44/2000 RIESAME AIA ditta VALCIOCCARO s.s. – **INTEGRAZIONI** –

Con riferimento alla richiesta integrazioni pervenuta alla ditta scrivente con protocollo n. 19281 dell'20/10/2020 in allegato alla presente si trasmette la documentazione integrativa richiesta.

Restando a disposizione per eventuali chiarimenti, si porgono cordiali saluti.

Firma del Gestore.....



INTEGRAZIONI

1. L'approvvigionamento idrico della ditta avviene mediante allacciamento all'acquedotto comunale. L'acqua in azienda è utilizzata per l'abbeveraggio degli animali, per la disinfezione degli automezzi in ingresso e per la zona filtro dove è presente un lavandino ad uso del personale che accede alla struttura. L'acqua prodotta dal lavaggio degli automezzi, che per altro è irrisoria, viene raccolta in un pozzetto posizionato sulla platea e svuotato una volta l'anno da una ditta specializzata. L'acqua di scarico della zona filtro proveniente dal lavandino viene raccolta in un contenitore a tenuta, anch'esso svuotato annualmente da una ditta specializzata. Per quanto riguarda il lavaggio dei capannoni si corregge quanto erroneamente indicato nell'all1 relazione tecnica presentata con il riesame, in quanto la pulizia dei locali avviene a secco: al termine di ogni ciclo di ingrasso i locali vengono svuotati, spazzati, soffiati e disinfettati, il disinfettante viene nebulizzato con pompa a spalla, ed infine viene buttata la calce. Sostanzialmente nulla è cambiato rispetto a quanto già autorizzato in AIA.

1. Di seguito si riporta l'analisi delle BAT conclusion completa.

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
<u>BAT 1: sistema di gestione ambientale</u>	SI	<i>Si prega di fare riferimento all'allegato 1 "Sistema di gestione ambientale" fornito con il riesame AIA</i>
<u>BAT 2: buona gestione</u> - BAT 2a	SI/parte	<i>La pollina prodotta in allevamento viene totalmente ceduta a terzi.</i>
- BAT 2b	SI	<i>Il personale che opera in allevamento è costantemente formato sulla normativa pertinente l'allevamento, la salute e il benessere degli animali e la gestione dei reflui (vedi Sistema Gestione Ambientale).</i>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 2c	NO	<i>Non applicata in quanto non si ritiene necessario elaborare un piano di emergenza specifico, ma si prega di fare riferimento all'ALL4SGA.</i>
- BAT 2d - BAT 2e	SI SI	<i>Regolarmente l'addetto ispeziona, e se necessario provvede alla riparazione, delle strutture dell'allevamento e delle attrezzature (sistema di distribuzione di acqua e mangime, sistemi di ventilazione e sensori per allarmi)</i> <i>Gli animali morti sono stoccati in cella frigo e smaltiti periodicamente mediante una ditta specializzata.</i>
<u>BAT 3: gestione alimentare per ridurre l'azoto totale escreto e le emissioni di ammoniaca.</u> - BAT 3a - BAT 3b - BAT 3c	SI SI SI	<i>La ditta acquista mangime finito contenente alcuni amminoacidi digeribili come LISINA e METIONINA.</i> <i>La ditta acquista mangime finito e applica un sistema di alimentazione multifase specifica del periodo di produzione</i> <i>La ditta somministra agli animali un mangime contenente METIONINA e LISINA che sono degli amminoacidi utilizzati per costituire le proteine, oltre che PROMOTORI DELLA DIGESTIONE quali BETA-XILANASI enzimi per digerire meglio il frumento e ridurre l'azoto nelle feci.</i>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 3d	SI	<i>Vedi BAT precedenti</i>
<u>BAT 4: gestione alimentare per ridurre il fosforo totale escreto</u> - BAT 4a - BAT 4b - BAT 4c	SI SI NO	<p><i>La ditta acquista mangime finito e applica un sistema di alimentazione multifase specifica del periodo di produzione.</i></p> <p><i>La ditta acquista mangime finito contenente promotori della digestione, come la fitasi, che consentono la riduzione del fosforo escreto.</i></p> <p><i>Attualmente non applicata, la ditta ne discuterà con il mangimista</i></p>
<u>BAT 5: uso efficiente dell'acqua</u> - BAT 5a - BAT 5b - BAT 5c - BAT 5d	SI SI SI SI	<p><i>Il consumo idrico viene registrato mensilmente su un apposito registro</i></p> <p><i>Quotidianamente vengono ispezionati tubi e raccordi destinati alla distribuzione dell'acqua, al fine di evidenziare se presenti perdite nel sistema, la pressione erogata dai succhiotti per l'abbeveraggio.</i></p> <p><i>La ditta effettua la pulizia dei ricoveri e delle attrezzature nel periodo di vuoto sanitario, con idropulitrice ad alta pressione.</i></p> <p><i>In azienda sono presenti abbeveratoi a goccia dotati di tazzetta antispreco.</i></p>
- BAT 5e	NO	<p><i>Attualmente la ditta non effettua la calibratura delle attrezzature per l'acqua potabile, ma ha se necessario lo prenderà in considerazione.</i></p>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 5f	NO	<i>Non applicata a causa dei costi elevati</i>
<u>BAT 6: emissioni dalle acque reflue</u>		
- BAT 6a	SI	<i>La ditta non effettua particolari operazioni che possano apportare inquinamento, nel periodo di carico e scarico degli animali viene fatta la massima attenzione a ridurre al minimo l'area potenzialmente inquinabile e comunque nel caso di accidentale inquinamento viene immediatamente ripulita.</i>
- BAT 6b	SI	<i>La pulizia dei locali avviene a secco: al termine di ogni ciclo di ingrasso i locali vengono svuotati, spazzati, soffiati e disinfettati, il disinfettante viene nebulizzato con pompa a spalla, ed infine viene buttata la calce. Non c'è uso di acqua.</i>
- BAT 6c	NO	<i>Non applicata in quanto azienda esistente per cui la progettazione e predisposizione di sistemi di drenaggio portano a ingenti lavori di ristrutturazione.</i>
- BAT 7	NO	<i>Non applicata in quanto non si producono acque reflue</i>
<u>BAT 8: uso efficiente dell'energia</u>		
- BAT 8a	NO	<i>I capannoni sono riscaldati solo all'accasamento dei pulcini con cappe radianti alimentate a metano (vedi documentazione agli atti).</i>
- BAT 8b	NO	Non applicata perché presente un sistema di ventilazione naturale.
- BAT 8c	SI	<i>L'isolamento termico dei ricoveri è garantito dalla presenza di lana di roccia tra i muri di mattoni,</i>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
<p>- BAT 8d</p> <p>- BAT 8e</p> <p>-BAT 8f</p> <p>- BAT 8g</p> <p>- BAT 8h</p>	<p>SI</p> <p>NO</p> <p>NO</p> <p>NO</p> <p>SI</p>	<p><i>mentre l'isolamento dei tetti è realizzato con Styrodur</i></p> <p><i>In azienda tutti i neon sono stati sostituiti con lampade a basso consumo con illuminazione a LED.</i></p> <p><i>Non applicabile per mancanza di spazio.</i></p> <p><i>Non applicabile per mancanza di spazio.</i></p> <p><i>Non applicata.</i></p> <p><i>I ricoveri presentano tutti sistemi di ventilazione naturale. Nel periodo estivo vengono installate in ciascun capannone n.05 ventole (075Hp ciascuna) utilizzate per il raffrescamento dell'aria.</i></p>
<p><u>BAT 9: emissioni sonore</u></p>	<p>NO</p>	<p><i>Non applicata in quanto non sono presenti inquinamenti acustici, presso recettori sensibili, comprovati.</i></p>
<p><u>BAT 10: prevenire/ridurre le emissioni di rumore</u></p> <p>- BAT 10a</p> <p>- BAT 10b</p> <p>- BAT 10c</p>	<p>SI</p> <p>SI</p> <p>SI</p>	<p><i>L'azienda è esistente quindi le distanze non possono essere modificate, tuttavia non sono presenti esposti in capo alla ditta da parte di eventuali recettori sensibili.</i></p> <p><i>I silos del mangime sono collocati davanti ai capannoni, lontano dai recettori sensibili.</i></p> <p><i>La ditta applica tutte le misure operative atte a ridurre le emissioni sonore (chiusura porte dei locali di stabulazione durante la distribuzione del mangime; assenza di attività rumorose durante il periodo notturno, vedi allegato 4 SGA)</i></p>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 10d - BAT 10e - BAT 10f	NO NO SI	<p><i>Non sono presenti apparecchiature a bassa rumorosità.</i></p> <p><i>Non applicata in quanto in azienda non sono presenti apparecchiature rumorose (vedi mulini...), i capannoni sono isolati e si applicano tutte le procedure antirumore descritte del ALL4 SGA.</i></p> <p><i>La ditta è circondata da barriere vegetali.</i></p>
<u>BAT 11: emissioni di polveri</u>		
- BAT 11a - BAT 11a.1 - BAT 11a.2 - BAT 11a.3 - BAT 11a.4 - BAT 11a.5 - BAT 11a.6	SI/parte SI SI SI NO NO SI	<p><i>La ditta utilizza lolla di riso</i></p> <p><i>Quando la lettiera viene ripristinata viene fatto manualmente.</i></p> <p><i>L'alimentazione viene fornita ad libitum.</i></p> <p><i>L'alimentazione è fornita asciutta</i></p> <p><i>Il mangime viene stoccato nei silos che vengono aperti solo in fase di carico. Non si ritiene necessario munirli di separatori di polveri</i></p> <p><i>I ricoveri hanno ventilazione naturale, quindi a bassa velocità.</i></p>
- BAT 11b.1 - BAT 11b.2 - BAT 11b.3	NO NO NO	<p><i>La ditta non applica questa tecnica in quanto aumenterebbe in modo elevato le emissioni di ammoniaca dai ricoveri</i></p> <p><i>Non applicata per rischio di contaminazione delle attrezzature</i></p> <p><i>Non applicata per motivi economici</i></p>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 11c	NO	<i>Non applicata a causa degli elevati costi di adeguamento</i>
BAT 12: prevenire/ridurre le emissioni di odori	NO	<i>Non applicata in quanto non sono presenti inquinamenti odorigeni, presso recettori sensibili, comprovati, tuttavia la ditta effettua un piano di controllo del rumore (allegato 4 SGA)</i>
<u>BAT 13: emissioni di odori</u> - BAT 13a - BAT 13b - BAT 13c - BAT 13d - BAT 13e - BAT 13f - BAT 13g	 SI SI NO NO NO SI	 <i>La ditta è esistente, tuttavia non sono presenti segnalazioni di inquinamento odorigeno comprovati presso recettori sensibili.</i> <i>La pollina immediatamente viene rimossa dai ricoveri al termine del ciclo di ingrasso e allontanata dall'azienda.</i> <i>La ventilazione è naturale.</i> <i>Non applicata a causa degli elevati costi di attuazione.</i> <i>La pollina non viene stoccata in azienda.</i> <i>Non applicata in quanto i reflui sono gestiti senza elevati costi (BAT 19f)</i> <i>La pollina non viene utilizzata agronomicamente dall'azienda</i>
<u>BAT 15: emissioni da stoccaggio di effluente solido</u>		
- BAT 15a	NO	<i>La pollina non viene stoccata in azienda perché immediatamente ceduta al termine del ciclo di ingrasso. Premesso che la ditta ha, a suo tempo, stipulato dei contratti con le aziende che ritirano e</i>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
		<i>che in oltre 40 anni di attività non è mai capitato di non poter cedere immediatamente la pollina, la ditta, in caso di impossibilità di cessione immediata, ha comunque la possibilità di lasciare l'effluente palabile secco nel capannone stesso e di prolungare il periodo di vuoto fino a quando non è possibile cederlo.</i>
- <u>BAT 20: spandimento agronomico degli effluenti di allevamento</u>	NO	<i>La ditta non effettua la fase di spandimento e cede tutta la pollina prodotta</i>
- <u>BAT22: ridurre le emissioni in aria di ammoniaca provenienti dallo spandimento agronomico della pollina</u>	NO	<i>La ditta non effettua la fase di spandimento e cede tutta la pollina prodotta</i>
- <u>BAT 23: calcolo della riduzione delle emissioni di ammonica dell'intero processo rispetto al sistema di riferimento</u>	SI	<i>Rispetto al sistema di riferimento la ditta, con l'applicazione delle BAT sopra descritte permette una riduzione pari al 79,5% delle emissioni di NH₃ dell'intero processo (Allegato 5 BAT Tool).</i>
- <u>BAT24: monitoraggio dell'N e del P totali escreti negli effluenti da allevamento</u> - BAT24b: stima mediante analisi degli effluenti di allevamento per il contenuto totale di N e P	SI	<i>La ditta ha effettuato in passato le analisi di un campione rappresentativo di pollina prodotta.</i> <i>L'ultima analisi risale al 2014 ha evidenziato una quantità di N tot pari a 3,63g/100g di s.s. (residuo secco 75,13g/100g), ovvero di 0,027 gN/g di pollina e 1,44g/100g s.s. di P, ovvero 0,01gP/g pollina.</i> <i>La produzione annuale di pollina è mediamente pari a 1182t di pollina, quindi:</i> <u>N totale:</u>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
		$1182 * 10^6 = 1.182.000.000g$ di pollina/anno $1.182.000.000 / 1000 * 0,027 = 31914kgN_{tot}/anno.$ <u>P totale:</u> $1182 * 10^6 = 1.182.000.000g$ di pollina/anno $1.182.000.000 / 1000 * 0,01 = 11820kgP_{tot}/anno$
- <u>BAT25: monitoraggio delle emissioni nell'aria di ammoniaca</u>	SI	Calcolo con software BAT Tool
BAT 26: <u>monitoraggio periodico emissioni degli odori nell'aria</u>	NO	Non si ritiene necessario un monitoraggio delle emissioni odorigene.
- BAT27: monitoraggio emissioni polveri - BAT 27a-b	SI	<p>La ditta ha in previsione un monitoraggio annuale delle emissioni di polveri provenienti dai ricoveri. Si sta valutando se stimare i valori di emissione facendo riferimento alla tabella 4.222 "Emission factors for dust (PM10) reported for various pig categories and types of manure management" a pagina 692 del BREF ufficiale anno 2017, oppure se effettuare una misurazione delle polveri utilizzando un metodo analitico valido.</p>
- <u>BAT 29: monitoraggio dei seguenti parametri almeno una volta all'anno</u> - BAT 29a - BAT 29b	SI SI	<p>Mensilmente la ditta registra il consumo idrico</p> <p>A emissione fattura la ditta registra il consumo di energia elettrica.</p>

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
- BAT 29c - BAT 29d - BAT 29e - BAT 29f	SI SI SI SI	<i>Ad ogni acquisto la ditta registra su un apposito registro il carburante</i> <i>Registrazione su registro di stalla</i> <i>Registrazione mensile consumo mangimi</i> <i>Presentazione annuale Comunicazione ai sensi del 10/R</i>
<u>BAT 32: ridurre le emissioni in ammoniaca provenienti dai ricoveri zootecnici per polli da carne</u>		
- BAT 32a	NO	<i>La ventilazione è naturale</i>
- BAT 32b	NO	<i>Impianto esistente, non applicabile</i>
- BAT 32c	SI	<i>I ricoveri hanno tutti una ventilazione naturale e un sistema di abbeveraggio antispreco</i>
- BAT 32d	NO	<i>Impianto esistente, non applicabile</i>
- BAT 32 e	NO	<i>Impianto esistente, non applicabile</i>
- BAT 32f	NO	<i>Non applicato a causa dei costi elevati</i>
BAT-AEL delle emissioni nell'aria di ammoniaca provenienti da ciascun ricovero zootecnico per broiler - $0,08\text{kgNH}_3 \cdot 19816 =$ 1585,3kgNH₃/anno massimo <i>(capannone 1,3,5,7)</i>	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5A) dal capannone 1,3,5,7 sono emessi 1079kgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.

BAT N.: Riferimento alla numerazione delle BAT e all'argomento trattato	Applicata (SI/NO)	Descrizione situazione aziendale e informazioni sulle modalità di applicazione delle BAT
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 17662 =$ 1413kgNH₃/anno massimo (capannone 2)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5B) dal capannone 2 sono emessi 962gNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 18419 =$ 1473,5KgNH₃/anno massimo (capannone 4,6)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5C) dal capannone 4,6 sono emessi 1003kgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 17668 =$ 1413,4KgNH₃/anno massimo (capannone 8)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5D) dal capannone 8 sono emessi 962kgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 19607 =$ 1568,6KgNH₃/anno massimo (capannone 9)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5E) dal capannone 9 sono emessi 1068kgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 17871 =$ 1429,7KgNH₃/anno massimo (capannone 10,12)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5F) dal capannone 10,12 sono emessi 973KgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.
$-0,08\text{kgNH}_3 \cdot 19620 =$ 1569,6kgNH₃/anno massimo (capannone 11)	SI	Da calcolo BAT Tool (fornito in allegato 5G) dal capannone 11 sono emessi 1068kgNH₃/anno per cui la situazione aziendale, che rispetta questi limiti, è BAT.

2. Rifiuti:

anno di riferimento	CER	Commento	Quantità (kg)	Modalità di smaltimento
2017	15.01.10	Smaltimento delle taniche di disinfettante utilizzate per la pulizia al termine del ciclo di allevamento	50,5	Ritiro ditta autorizzata
	15.01.06	Imballaggi di mangimi e/o altre materie introdotte in allevamento (non pericoloso)	3200	Ritiro ditta autorizzata
	18.02.02	Rifiuti derivati dagli interventi veterinari	5,3	Ritiro ditta autorizzata
2018	17.04.05	Ferro e acciaio derivato da operazioni di manutenzione aziendale. Non pericoloso	2800	Ritiro ditta autorizzata
	15.01.10	Smaltimento delle taniche di disinfettante utilizzate per la pulizia al termine del ciclo di allevamento	65	Ritiro ditta autorizzata
	15.01.06	Imballaggi di mangimi e/o altre materie introdotte in allevamento (non pericoloso)	7800	Ritiro ditta autorizzata
	16.02.11	Derivate da manutenzione	1000	Ritiro ditta autorizzata
	18.02.02	Rifiuti derivati dagli interventi veterinari	14	Ritiro ditta autorizzata
2019	15.01.10	Smaltimento delle taniche di disinfettante utilizzate per la pulizia al termine del ciclo di allevamento	23	Ritiro ditta autorizzata

	15.01.06	Imballaggi di mangimi e/o altre materie introdotte in allevamento (non pericoloso)	3980	Ritiro ditta autorizzata
	16.01.03	Pneumatici fuori uso (non pericoloso)	200	Ritiro ditta autorizzata
	17.04.05	Ferro e acciaio derivato da operazioni di manutenzione aziendale. Non pericoloso	500	Ritiro ditta autorizzata
	13.02.05	La ditta fa da sé la manutenzione dei motori e produce scarti di olio minerale	400	Ritiro ditta autorizzata