



LABORATORIO DI ANALISI
CHIMICHEMICROBIOLOGICHE
IAN CHEM s.r.l.

COMUNE DI BOJANO

PROVINCIA DI CAMPOBASSO

MALATESTA ANTONIO

LOCALITA' CROCE

86021 BOJANO (CB)



ATTIVITA' 6.6a)

ALLEVAMENTO INTENSIVO DI POLLAME CON PIU' DI 40.000 CAPI

SINTESI NON TECNICA

MODIFICA SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

D.D. 7587 DEL 21/12/2020

PARTE II TITOLO III-bis D.LGS. N°152/06 E SS.MM.II.

NOVEMBRE 2024

RT 247417_00

SOMMARIO

PREMESSA	3
1. IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC	4
1.1 DATI GENERALI	4
1.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE	5
2. CICLI PRODUTTIVI	6
2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI	6
2.1.1 DESCRIZIONE DEI LOCALI	6
2.1.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	7
2.1.3 SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO	8
2.3 CONSUMI DI PRODOTTI	9
2.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	9
2.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	10
2.6 SCARICHI NEI CORPI IDRICI	12
2.6.1 GESTIONE DELLE ACQUE DI LAVAGGIO DEI CAPANNONI	12
2.6.2 GESTIONE DELLE ACQUE SERVIZI IGIENICI	12
2.7 RIFIUTI	12
2.8 EMISSIONI SONORE	14
2.9 ENERGIA	15
2.9.1 PRODUZIONE DI ENERGIA	15
2.9.2 CONSUMO DI ENERGIA	15
2.10 INCIDENTI RILEVANTI	16
3. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	17
3.1 PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO MEDIANTE LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI	17
3.2 ASSENZA DI FENOMENI DI INQUINAMENTO SIGNIFICATIVO	18
4.2.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA	18
4.2.2 EMISSIONI IN ACQUA	19
4.2.3 EMISSIONI SONORE	19
4.3 RIDUZIONE PRODUZIONE, RECUPERO O ELIMINAZIONE AD IMPATTO RIDOTTO DI RIFIUTI	19
4.4 USO EFFICIENTE DELL'ENERGIA	20
4.5 ADOZIONE DI MISURE PER PREVENIRE GLI INCIDENTI RILEVANTI E LIMITARNE LE CONSEGUENZE	22
4.6 CONDIZIONI DI RIPRISTINO DEL SITO AL MOMENTO DI CESSAZIONE ATTIVITA'	22

PREMESSA

Il sottoscritto dott. Carlo Alberto Iannace, nato a San Leucio del Sannio (BN) il 20/10/1966 e ivi residente alla via Vittorio Emanuele N° 40, chimico, iscritto all'Albo della Campania al n° 1354, riceve l'incarico dal Sig. Malatesta Antonio, titolare dell'omonima ditta ubicata in Località Croce, nel Comune di Bojano (CB) ed esercente l'attività prevista dal D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. all'allegato VIII punto 6.6a) "Impianti per l'allevamento intensivo di pollame con più di 40.000 posti pollame", di redigere la presente sintesi non tecnica per la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 7587 del 21/12/2020 rilasciata ai sensi della parte II Titolo III-bis D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

La modifica sostanziale si rende necessaria poiché, oltre ai 2 capannoni attualmente autorizzati e di titolarità della ditta Malatesta Antonio, è presente un ulteriore capannone di titolarità di Malatesta Mario, il quale è stato dato in gestione alla ditta Malatesta Antonio fino al 05/11/2036 (allegato A.11).

La presente relazione è redatta tenuto conto delle informazioni e delle documentazioni fornite dalla ditta.

1. IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC

1.1 DATI GENERALI

L'azienda Malatesta Antonio svolge l'attività individuata al punto 6.6a) dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., in quanto allevamento intensivo di pollame con più di 40.000 capi.

Ditta	MALATESTA ANTONIO
Sede legale	C.da Cocciolone, 86021 Bojano (CB)
Sede Stabilimento	C.da Croce, 86021 Bojano (CB)
Titolare	Malatesta Antonio
Gestore e referente IPPC	Malatesta Antonio
Numero totale attività IPPC	1
Attività svolta	Allevamento intensivo di pollame con più di 40.000 capi: - Codice IPPC: 6.6a) - Codice NOSE-P: 110.05 - Codice NACE: 01.47
Codice ISTAT	01.47.00
Classificazione industria insalubre	1° Classe 1C

TAB. 01 Scheda riepilogativa dell'impianto IPPC

L'azienda svolge la propria attività durante tutto l'anno solare e attualmente svolge circa 4,5 cicli di allevamento all'anno in 2 capannoni, con una capacità produttiva di 50.976 capi/ciclo pari a 229.395 capi/anno.

A seguito della gestione anche del terzo capannone, in precedenza di titolarità di Malatesta Mario, la capacità produttiva sarà di 81.110 capi/ciclo, pari a 364.998 capi/anno.

Il capannone, di cui si chiede l'inserimento nell'AIA mediante modifica sostanziale, è stato realizzato in forza del permesso di costruire n. 06/2021 del 24/06/2021 rilasciato al sig. Malatesta Mario.

Preventivamente all'ottenimento del Permesso di Costruire, l'attività della ditta Malatesta Mario è stata sottoposta alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA per la "realizzazione di due capannoni avicoli in località Croce – Bojano", dalla quale è stata esclusa con D.D. 2791 del 17/05/2021. Si precisa che dei 2 capannoni previsti ne è stato realizzato solo 1.

Inoltre, considerato che l'attività della ditta Malatesta Antonio era già esistente, si ritiene che nella verifica di assoggettabilità alla VIA sia già stato verificato l'impatto ambientale cumulativo proveniente da entrambi gli allevamenti avicoli.

Pertanto, considerato che entrambe le attività sono state escluse dalla VIA, si ritiene che non sono nuovamente soggette alle procedure di assoggettabilità alla VIA. L'attività non è infine soggetta a VIA e Valutazione di incidenza.

1.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE

L'azienda è ubicata in C.da Croce nel Comune di Bojano ed occupa una superficie totale di 10.950 mq, così suddivisa:

- Superficie coperta: 2.520 mq;
- Superficie scoperta: 28.685 mq.

A seguito della gestione del terzo capannone l'attività occuperà una superficie totale di 42.155 mq, così suddivisa:

- Superficie coperta: 6.481 mq;
- Superficie scoperta pavimentata in modo impermeabile: 1.000 mq;
- Superficie scoperta non pavimentata: 34.674.



2. CICLI PRODUTTIVI

2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI

Il ciclo produttivo consiste nell'allevamento di pollame di cui se ne riporta la descrizione generale e successivamente, per ogni fase di lavorazione una descrizione più dettagliata.

2.1.1 DESCRIZIONE DEI LOCALI

L'attività esercitata dall'azienda consiste nell'allevamento di polli da carne (broilers). Il rapporto commerciale è regolato dal contratto di soccida, in cui il soccidante fornisce i pulcini ed i fattori produttivi e si impegna a ritirare i polli a fine ciclo, mentre il soccidario gestisce l'allevamento in strutture di proprietà. La ditta, attualmente alleva circa 50.976 polli per singolo ciclo produttivo ed effettua 4/5 cicli all'anno, utilizzando 2 capannoni. A seguito dell'ottenimento della modifica sostanziale dell'A.I.A. con la gestione di un terzo capannone ogni ciclo produttivo permetterà di allevare 81.110 capi per ciclo.

Capannone	Specie	N. Capi per singolo ciclo (potenzialità AIA – D.D. 7587/2020)	N. Capi per singolo ciclo (Previsionale)	N° cicli all'anno
A	Polli da carne	50.976	50.976	4/5
B	Polli da carne			4/5
C	Polli da carne	0	30.134	4/5
Totale		50.976	81.110	

I capannoni sono realizzati attraverso il getto di una platea impermeabile in cls e la messa in opera di una struttura di sostegno in carpenteria metallica, tamponata in copertura attraverso pannelli in materiale isolante, ognuno dei quali dotato dei seguenti impianti:

- Impianto di alimentazione: L'alimentazione è fornita con razione secca. Il mangime pellettato sarà stoccato in 7 silos, 2 per i capannoni A e B e 3 per il capannone C, all'interno dei quali sono presenti le linee sospese di alimentazione, che trasportano il mangime all'interno delle mangiatoie.
- Impianto idrico: Il sistema di distribuzione dell'acqua all'interno di ogni capannone è costituito da linee sospese di abbeveratoi a goccia in acciaio inox a funzionamento continuo, provvisti di tazzetta antispreco.
- Impianto di ventilazione: La ventilazione dei capannoni avviene in maniera forzata ed è garantita da estrattori posizionati sulla parete.
- Impianto di riscaldamento: Nel capannone A sono presenti 4 riscaldatori Cikki 80 alimentati a gasolio, mentre nei capannoni B e C sono presenti 4 riscaldatori Cikki 80 alimentati a per capannone.
- Impianto di raffrescamento: Ogni ricovero avicolo è dotato di impianti di raffrescamento regolati automaticamente attraverso appositi sensori che rilevano i parametri ambientali (temperatura, umidità, depressione rispetto all'esterno).
- Mantenimento dei parametri microclimatici all'interno dei locali di stabulazione: La rilevazione dei parametri ambientali (temperatura e umidità) in tutti i capannoni viene effettuata in modalità automatica attraverso appositi sensori.

2.1.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

I pulcini di un giorno di vita arrivano con automezzi climatizzati direttamente dall'incubatore all'interno di appositi contenitori in plastica rigida in grado di contenerne circa 100 capi ciascuno. Una volta eseguito lo scarico dall'automezzo questi vengono lasciati liberi all'interno del capannone opportunamente riscaldato con temperature non inferiori ai 26° C.

La prima fase di crescita dura da 7 a 10 giorni e prevede la rimozione delle mangiatoie e degli abbeveratoi supplementari in modo tale da abituare gli animali all'utilizzo degli impianti automatici. Oltre a ciò è prevista la graduale diminuzione della temperatura dai 27-30 °C fino ai 18-19° C che verranno mantenuti per il resto del ciclo.

I capi sono soggetti nell'arco del singolo ciclo di allevamento a una o più vaccinazioni in funzione delle esigenze rilevate sotto il profilo sanitario.

Al termine della quarta settimana di vita solitamente i pulcini sono perfettamente acclimatati e non necessitano di ulteriori attenzioni se non l'ordinaria gestione dell'ambiente di allevamento.

L'alimentazione avviene tramite mangimi di tipo "pellettato" forniti dal soccidante e viene condotta per fasi. Ad ogni fase di accrescimento corrisponde una specifica tipologia di mangime avente composizione maggiormente rispondente alle esigenze della fase considerata.

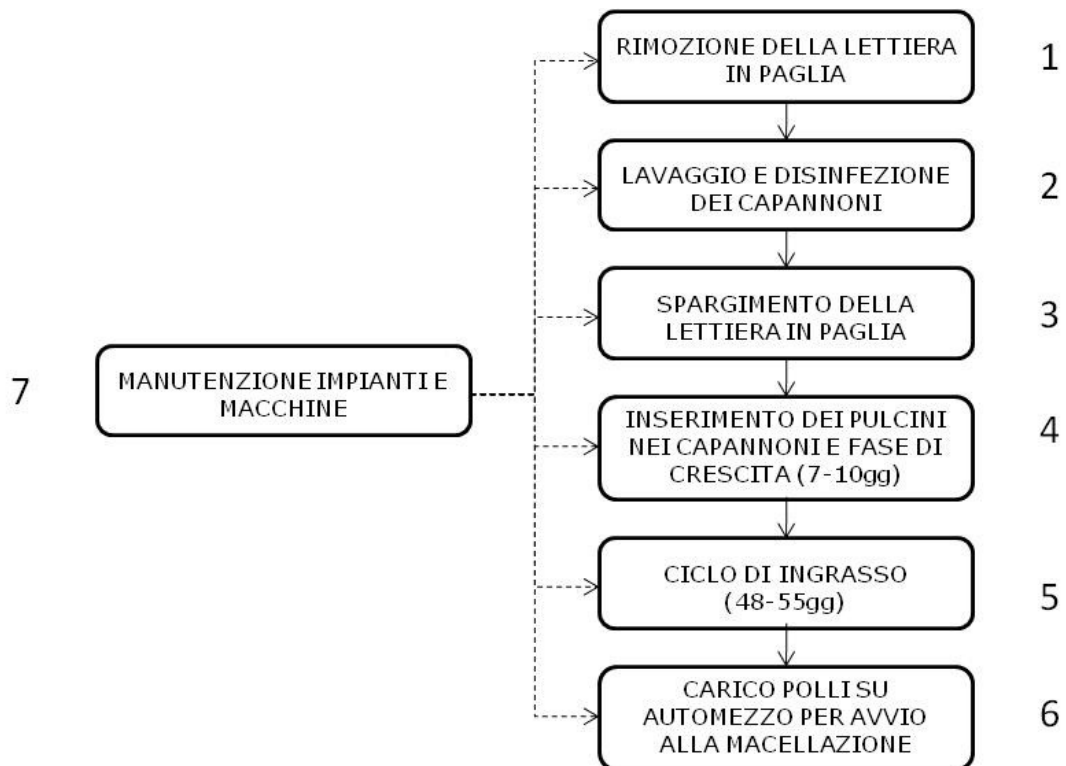
La durata delle fasi di ingrasso dura circa 48-53 giorni ed il ritiro dei polli è programmato con le seguenti modalità:

- Nel caso di accasamento a sesso separato (maschi e femmine nello stesso reparto): ritiro della metà circa degli animali come femmine da rosticceria ad un peso medio che va dai 1,6 a 1,8 Kg. I restanti maschi andranno ad essere ritirati quando raggiungono un peso medio di 3,8 Kg.
- Accasamento con sole femmine: ritiro della metà circa degli animali ad un peso medio che va dai 1,6 a 1,8 Kg. Le restanti femmine andranno ad essere ritirati quando raggiungono un peso medio di 2,6 Kg.
- Accasamento con soli maschi: in questo caso la densità iniziale sarà minore e il ritiro sarà effettuato a partire dal 48° giorno quando presentano un peso medio di 2,8-3,2 Kg e successivamente quando raggiungono il peso di 3,8 Kg.

Il singolo ciclo di allevamento presenta una durata media di circa 55-60 giorni, a cui segue un periodo di 15-20 giorni di vuoto sanitario. Alla fine di ogni ciclo si provvede all'asportazione meccanica della lettiera e disinfezione dei locali.

2.1.3 SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO

Di seguito riportiamo lo schema a blocchi semplificato del ciclo produttivo, svolto presso l'azienda.



2.3 CONSUMI DI PRODOTTI

Il ciclo produttivo di allevamento dei polli da carne utilizza le seguenti materie.

Fase di utilizzo	Descrizione	Tip.	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Frase R	U.M.	Quantità (Anno 2023 e/o potenzialità AIA D.D. 7587/2020)	Quantità (Previsionale)
1	gasolio	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	200	300
2	acqua	ma	liquido	Prelievo da pozzo	/	litri/anno	90	140
3	Paglia	ms	Solido	A terra	/	Kg/anno	49.600	85.000
3	gasolio	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	200	300
4	GPL	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	6.129	9.717
4	gasolio	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	2.266	2.266
4	Energia elettrica	ms	/	/	/	KWh/anno	9.832	15.583
4-5	Polli	mp	Solido	A terra	/	unità/anno	229.395	364.998
4-5	Mangimi	mp	Solido	Silos	/	Kg/anno	1.399.000	2.230.000
4-5	Acqua	ms	liquido	Prelievo da pozzo	/	m ³ /anno	2.388	5.000
4-5	Medicinali	ma	Solido/liquido	Contenitori	/	Kg/anno	336	535
5	GPL	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	30.643	48.583
5	gasolio	ma	liquido	serbatoi	/	litri/anno	11.734	11.734
5	Energia elettrica	ms	/	/	/	KWh/anno	49.158	77.917

2.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Le acque necessarie allo svolgimento dell'attività saranno derivate da pozzo, il quale è in corso di autorizzazione, come da istanza presentata in data 14/11/2024 alla Regione Molise. L'acqua sarà utilizzata per il consumo alimentare degli animali, per il lavaggio dei capannoni e per i servizi igienici. Si stima un consumo complessivo di acqua pari a circa 5.470 mc/anno suddivisi in 5.000 mc/anno per il consumo dei polli, 440 mc per il lavaggio dei capannoni e il raffrescamento e 30 mc/anno per i servizi igienici.

2.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il quadro emissivo proveniente dall'attività sarà come di seguito riportato.

Punto di emissione	Reparto / impianto	Fase	Commento
C1	Capannone A	Silos 1	Attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante ai sensi dell'allegato IV parte I alla parte V del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
C2	Capannone A	Silos 2	
C3	Capannone B	Silos 1	
C4	Capannone B	Silos 2	
C5	Capannone C	Silos 1	
C6	Capannone C	Silos 2	
C7	Capannone C	Silos 3	
C8	Capannone A	Riscaldatore aria 1	
C9	Capannone A	Riscaldatore aria 2	
C10	Capannone A	Riscaldatore aria 3	
C11	Capannone A	Riscaldatore aria 4	
C12	Capannone B	Riscaldatore aria 1	
C13	Capannone B	Riscaldatore aria 2	
C14	Capannone B	Riscaldatore aria 3	
C15	Capannone B	Riscaldatore aria 4	
C16	Capannone C	Riscaldatore aria 1	
C17	Capannone C	Riscaldatore aria 2	
C18	Capannone C	Riscaldatore aria 3	
C19	Capannone C	Riscaldatore aria 4	
C20	Capannone A	Estrattori aria	Attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
C21	Capannone B	Estrattori aria	
C22	Capannone C	Estrattori aria	
C23	Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno	Attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante ai sensi dell'allegato IV parte I alla parte V del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
C24	Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno	

In aggiunta si rileva che, tra le principali sostanze gassose prodotte dalla stabulazione si annovera principalmente l'ammoniaca. La stima degli inquinanti emessi, per singolo capannone è stata calcolata in base a quanto indicato alle Linee Guida per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili.

Dell'azoto escreto dagli animali una quota va incontro a perdite per volatilizzazione sotto forma di emissioni ammoniacali all'interno dei locali di allevamento e un'ultima parte a seguito della distribuzione in campo. I calcoli delle emissioni di NH_3 provenienti dai ricoveri zootecnici sono stati effettuati mediante software BAT-TOOL. Il software è liberamente disponibile online, previa iscrizione, e consente la quantificazione delle emissioni di ammoniaca dell'allevamento e della riduzione delle emissioni conseguibile con l'introduzione di tecniche di mitigazione nelle diverse fasi emissive. Il calcolo è basato sul flusso dell'azoto a partire dall'azoto escreto (su cui si può intervenire con tecniche alimentari), cui vengono sottratte le perdite di ammoniaca (espressa come azoto ammoniacale, N-NH_3) dal ricovero (E_{house}). L'azoto restante va allo stoccaggio ove va soggetto alle perdite di azoto ammoniacale della fase di stoccaggio (E_{store})

e l'azoto restante arriva alla distribuzione agronomica ove è soggetto alle perdite di azoto ammoniacale da questa fase (E_spread). La somma delle perdite di azoto ammoniacale dalle varie fasi (E_house+E_store+E_spread) costituisce la perdita complessiva dell'allevamento. Si riporta il riepilogo delle emissioni del portale BAT-TOOL calcolato con le caratteristiche dell'azienda.

Emissioni NH3 Ricovero	
Rif. Peso Attuale	Rif. Peso Std.
0,05 kg/capo/a	0,02 kg/capo/a

Il fattore di emissione totale di ammoniaca (BAT-AEL) è stimato in 0,01-0,08 Kg NH₃/posto animale/anno. In considerazione alle tecniche utilizzate e dal calcolo mediante software si stima un fattore emissivo di NH₃ pari a 0,05 Kg NH₃/posto animale/anno.

Capannone	Specie	N. Capi per ciclo	Inquinanti emessi	Quantità (stimata) (Kg _{NH3} /capo/anno)
A	Polli da carne	50.976	Azoto totale	2.548,8
B	Polli da carne		Azoto totale	
C	Polli da carne	30.134	Azoto totale	1.506,7
TOTALE				4.055,5

Da quanto sopra indicato, i livelli di emissione di ammoniaca sono conformi agli standard di qualità ambientale prefissati dalle norme di settore, tuttavia si propone di effettuare una misura odorigena, nei pressi degli estrattori d'aria dei capannoni, una tantum al massimo del numero di capi allevati per verificare la rispondenza di cui all'art. 272bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

2.6 SCARICHI NEI CORPI IDRICI

Non saranno presenti scarichi in fognatura, corpi idrici o al suolo, in quanto i servizi igienici scaricano in una vasca a svuotamento periodico effettuato da una ditta autorizzata, mentre le acque di lavaggio dei capannoni avicoli saranno utilizzate preferenzialmente per lo spandimento agronomico.

2.6.1 GESTIONE DELLE ACQUE DI LAVAGGIO DEI CAPANNONI

Ad ogni fine ciclo, i capannoni saranno igienizzati mediante la rimozione delle lettiere esauste e lavaggio dei capannoni con acqua. Dette acque di lavaggio saranno inviate alla vasca a tenuta, e in maniera preferenziale, dopo caratterizzazione chimica, saranno utilizzate per lo spandimento agronomico. Se non è possibile utilizzare tali acque o se si decide di non utilizzarle per motivi aziendali saranno conferite come rifiuto a ditte autorizzate con CER 16 10 02. La quantità stimata di acque di lavaggio dei capannoni è di circa a 140 mc/anno.

2.6.2 GESTIONE DELLE ACQUE SERVIZI IGIENICI

Le acque reflue provenienti dai servizi igienici saranno inviate nella vasca a tenuta e conferite a ditte autorizzate come rifiuto. La quantità stimata di acque reflue dei servizi igienici sarà <30 mc/anno.

2.7 RIFIUTI

I rifiuti probabilmente prodotti dall'attività a seguito dell'ottenimento della modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale sono di seguito riportati.

Codice CER	Descrizione	U.M.	Quantità (prev. AIA)	Stato fisico	Attività di provenienza	Destinazione
13 02 08*	altri oli per motori ingranaggi e lubrificazioni	Kg /anno	90	liquido	Attività di manutenzione impianti e macchinari	Recupero /smaltimento
15 01 02	Imballaggi in plastica	Kg /anno	100	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Kg /anno	10	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
15 01 07	Imballaggi in vetro	Kg /anno	10	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	Kg /anno	50	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti inclusi filtri olio non specificati, stracci e indumenti protettivi contaminati	Kg /anno	10	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
16 01 07*	Filtri dell'olio	Kg /anno	5	solido	Attività di manutenzione impianti e macchinari	Recupero /smaltimento
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Kg /anno	10	solido	Attività di manutenzione impianti e macchinari	Recupero /smaltimento
16 06 01*	Batterie al piombo	Kg /anno	50	solido	Attività di manutenzione impianti e macchinari	Recupero /smaltimento
18 02 02*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Kg /anno	1	solido	Allevamento	Recupero /smaltimento
16 10 02	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando	m ³ /anno	100	liquido	allevamento	Recupero /smaltimento

	precauzioni particolari per evitare infezioni					
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Kg /anno	1	solido	Attività di manutenzione impianti e macchinari	Recupero /smaltimento
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	m ³ /anno	<30	Liquido	Vasca servizi igienici	Recupero /smaltimento

La gestione dei rifiuti prodotti sarà effettuata nel rispetto di quanto indicato alla lettera m) dell'art. 183 del D. Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. in materia di deposito temporaneo e pertanto non saranno depositati rifiuti che contengono policlorodibenzodiossine, policlorodibenzofurani, policlorodibenzofenoli in quantità superiore a 2,5 parti per milione (ppm), ne' policlorobifenile epoliclorotrifenili in quantità superiore a 25 parti per milione (ppm). I rifiuti prodotti saranno raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento, mediante ditte autorizzate, secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore:

- con cadenza trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;
- quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 10 metri cubi nel caso di rifiuti pericolosi o i 30 metri cubi nel caso di rifiuti non pericolosi;
- In ogni caso, quando il quantitativo di rifiuti pericolosi non superi i 10 metri cubi l'anno e il quantitativo di rifiuti non pericolosi non superi i 30 metri cubi l'anno, il deposito temporaneo non avrà durata superiore ad un anno.

Il deposito temporaneo sarà effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonchè, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Al contrario, le spoglie degli animali vengono gestite nel rispetto del Reg. CE 1774/2002. I capi deceduti sono conservati in un box refrigerato ubicato nei pressi del piazzale pavimentato in cls e meglio individuabile mediante allegate planimetrie. Lo smaltimento delle carcasse viene effettuato alla fine di ogni ciclo. La mortalità media nell'ambito di ciascun ciclo di allevamento è compresa tra l'1,5 ed il 5% in numero di capi. Il maggior numero di decessi avviene comunque durante le prime fasi di sviluppo, quando i capi hanno un peso unitario molto basso.

Rifiuti Prodotti	Descrizione	U.M.	Quantità (Previsionale)	Stato fisico	Attività di provenienza	Destinazione
CAT I Reg. CE 1774/2002	Carcasse animali	Kg / anno	1.850	solido	Allevamento Polli da carne	Ditte Autorizzate ritiro carcasse

La pollina nel rispetto dell'art. 184-bis parte IV del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. è classificata come sottoprodotto. L'azienda detiene un contratto di conferimento della pollina ad idonea azienda. Di tutta la pollina prodotta mediamente 4/5 del totale è conferita a terzi. La restante parte di pollina, pari a circa 1/5 del totale, sarà utilizzata per lo spandimento agronomico direttamente su terreni gestiti dalla ditta.

Non si prevede lo stoccaggio della pollina in quanto entro 1 giorno dall'allontanamento dei polli questa viene rimossa dai capannoni. Nel caso in cui è conferita a terzi, la pollina viene caricata direttamente sui camion e avviata al trasporto verso l'utilizzatore finale, mentre se utilizzata dalla ditta, viene caricata sui mezzi meccanici e immediatamente utilizzata per lo spandimento agronomico sui terreni.

2.8 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Bojano non sembrerebbe essere dotato del Piano di Zonizzazione acustica (PZA), ai sensi della L. 447 del 26 ottobre 1995, prot. n. 2196 del 26 marzo 1999 e pertanto si applica quanto indicato all'art. 6 del DPCM 1 marzo 1991.

L'azienda è compresa in un territorio a prevalente vocazione agricola e pertanto si applicano i seguenti limiti:

CLASSI DI DESTINAZIONE D'USO	TEMPI DI RIFERIMENTO	
	Diurno dB(A)	Notturmo dB(A)
Tutto il territorio comunale	70	60

L'ultima valutazione di impatto acustico è stata effettuata mediante misure in campo il giorno 02/07/2024 dalle ore 10:00 alle 16:00, con l'impianto in funzione e dalle ore 00:01 alle 00:30 del giorno 03/07/2024.

Le misure, effettuate per un tempo di misura sufficientemente lungo da caratterizzare il clima acustico presente, sono state rilevate in tutta l'area interessata con l'allevamento in funzione, comprensivo del capannone C, nei punti indicati nella sottostante immagine.



Rilevamento: data: 02/07/2024 – 03/07/2024

p.to	Descrizione	LAeq dB (A) Diurno	LAeq dB (A) notturno
P1	Lato Nord	40,9	38,3
P2	Lato sud (ingresso)	42,4	37,8
P3	Lato OVEST	41,1	38,3
P4	Lato EST	43,1	40,1

Tab. A - Misure acustiche

In base ai risultati raggiunti e prima descritti, si può concludere che:

1. i massimi livelli di rumore immesso nel periodo di riferimento diurno e notturno dell'ambiente durante il funzionamento degli impianti, non superano i limiti massimi consentiti nella zona.

2. In applicazione del DPCM 14/11/1997 art. 4 comma 1, risulta applicabile il limite differenziale, in quanto la ditta ricade in area classificata classe III della tabella A allegata allo stesso decreto. L'incremento rispetto alla rumorosità attualmente presente (Ambientale attuale/residuo) è sempre contenuto nei 5 dBA previsti nel periodo di riferimento diurno, e 3 dBA nel periodo di riferimento notturno.

Si può concludere, quindi, che l'immissione di rumore nell'ambiente esterno provocato dallo svolgimento delle attività, non produce inquinamento acustico tale da superare i limiti massimi consentiti per la zona.

2.9 ENERGIA

Nel seguente paragrafo si analizza l'eventuale energia prodotta nell'intero impianto e i consumi di energia termica ed energia elettrica.

2.9.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

L'azienda dispone di 2 generatore di emergenza alimentati a gasolio che si avviano automaticamente qualora dovesse venire a mancare temporaneamente la corrente elettrica. I generatori sono considerati emissioni scarsamente rilevante e incluso tra gli Impianti e attività in deroga di cui all'articolo 272, comma 1, lettera bb) "Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel", Parte I, Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs n. 152/06 e ss.mm.ii.

La produzione di energia termica, per il riscaldamento dei capannoni, sarà effettuata mediante n. 12 generatori di aria calda, alimentati a gasolio per il capannone A e a GPL per i capannoni B e C, dalla potenzialità di 0,08 MW ognuno. L'energia termica prodotta nell'anno di riferimento 2023 è stimata in 404,3 MW, mentre quella a seguito dell'ottenimento della variante sostanziale AIA in 641 MW.

2.9.2 CONSUMO DI ENERGIA

Negli allevamenti avicoli da carne i principali consumi energetici si riferiscono principalmente al riscaldamento ambientale e/o alla ventilazione dei ricoveri e alla preparazione e distribuzione degli alimenti.

L'impiego di energia nell'allevamento si divide fondamentalmente nelle due voci:

- energia termica;
- energia elettrica.

Nella tabella sottostante sono riportati i consumi di energia in relazione alle unità di prodotto, le quali in sono stimate in 689,96 tonnellate per l'anno di riferimento 2023 e 999,9 tonnellate per il previsionale AIA.

Anno di riferimento 2023:

Attività	Consumi Energia Termica		Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento capannoni	404.300	585,98	58.990	85,5

Previsionale AIA:

Attività	Consumi Energia Termica		Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento capannoni	641.000	641	93.500	93,5

2.10 INCIDENTI RILEVANTI

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 17 agosto 1999, n. 334 "Attuazione direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti".

3. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

In questa parte il gestore presenta la sua valutazione integrata ambientale della soluzione impiantistica. L'identificazione e la qualificazione degli effetti ambientali associati ai consumi di materie prime ed alle emissioni dell'impianto deve costituire la base per stabilire l'accettabilità della proposta rispetto ai requisiti del Decreto.

3.1 PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO MEDIANTE LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Quanto riportato in questo capitolo è redatto secondo le decisioni di esecuzione 2017/302 della Commissione Europea del 15/02/2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti l'allevamento di pollame o di suini, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.

BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion	Misure Migliorative
1	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
2	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
3	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
4	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
5	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
6	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
7	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
8	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
9	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
10	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
11	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
12	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
13	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
14	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
15	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
16	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
17	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
18	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
19	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
20	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
21	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
22	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
23	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
24	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
25	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
26	Decisione UE 2017/302	BAT	Non applicabile per l'impianto	
27	Decisione UE 2017/302	BAT	Non Applicata	
28	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
29	Decisione UE 2017/302	BAT	Applicata	
32	Decisione UE 2017/302	BAT	applicata	

3.2 ASSENZA DI FENOMENI DI INQUINAMENTO SIGNIFICATIVO

Inquinante per inquinante sono calcolate le immissioni nell'ambiente e confrontate con gli standard di qualità ambientale al fine di pervenire ad un giudizio della loro rilevanza.

4.2.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività di allevamento polli produce emissioni in atmosfera non soggette ad autorizzazione per quanto previsto dall'art. 272 c.1 e c.5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Tra le principali sostanze gassose prodotte dalla stabulazione si annovera principalmente l'ammoniaca.

Azoto

La stima degli inquinanti emessi, per singolo capannone è stata calcolata in base a quanto indicato alle Linee Guida per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili.

Dell'azoto escreto dagli animali una quota va incontro a perdite per volatilizzazione sotto forma di emissioni ammoniacali all'interno dei locali di allevamento e un'ultima parte a seguito della distribuzione in campo. I calcoli delle emissioni di NH_3 provenienti dai ricoveri zootecnici sono stati effettuati mediante software BAT-TOOL. Il software è liberamente disponibile online, previa iscrizione, e consente la quantificazione delle emissioni di ammoniaca dell'allevamento e della riduzione delle emissioni conseguibile con l'introduzione di tecniche di mitigazione nelle diverse fasi emissive. Il calcolo è basato sul flusso dell'azoto a partire dall'azoto escreto (su cui si può intervenire con tecniche alimentari), cui vengono sottratte le perdite di ammoniaca (espressa come azoto ammoniacale, N-NH_3) dal ricovero (E_{house}). L'azoto restante va allo stoccaggio ove va soggetto alle perdite di azoto ammoniacale della fase di stoccaggio (E_{store}) e l'azoto restante arriva alla distribuzione agronomica ove è soggetto alle perdite di azoto ammoniacale da questa fase (E_{spread}). La somma delle perdite di azoto ammoniacale dalle varie fasi ($E_{\text{house}}+E_{\text{store}}+E_{\text{spread}}$) costituisce la perdita complessiva dell'allevamento. Si riporta il riepilogo delle emissioni del portale BAT-TOOL calcolato con le caratteristiche dell'azienda.

Emissioni NH_3 Ricovero	
Rif. Peso Attuale	Rif. Peso Std.
0,05 kg/capo/a	0,02 kg/capo/a

Il fattore di emissione totale di ammoniaca (BAT-AEL) è stimato in 0,01-0,08 Kg NH_3 /posto animale/anno. In considerazione alle tecniche utilizzate e dal calcolo mediante software si stima un fattore emissivo di NH_3 pari a 0,05 Kg NH_3 /posto animale/anno.

Capannone	Specie	N. Capi per ciclo	Inquinanti emessi	Quantità (stimata) (Kg $_{\text{NH}_3}$ /capo/anno)
A	Polli da carne	50.976	Azoto totale	2.548,8
B	Polli da carne		Azoto totale	
C	Polli da carne	30.134	Azoto totale	1.506,7
TOTALE				4.055,5

Da quanto sopra indicato, i livelli di emissione di ammoniaca sono conformi agli standard di qualità ambientale prefissati dalle norme di settore, tuttavia si propone di effettuare una misura odorigena, nei pressi degli estrattori d'aria dei capannoni, una tantum al massimo del numero di capi allevati per verificare la rispondenza di cui all'art. 272bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

4.2.2 EMISSIONI IN ACQUA

La contaminazione delle acque da parte degli allevamenti zootecnici può derivare dalla perdita di depositi di letame, dalla cattiva gestione delle acque di scolo e da una gestione inadeguata dello spargimento al suolo delle acque di allevamento.

Le acque di lavaggio dei capannoni saranno utilizzate per lo spandimento agronomico o conferite a ditte autorizzate come rifiuti, mentre le acque reflue provenienti dai servizi igienici sono inviate a vasche a tenuta e conferite a ditte autorizzate come rifiuto. Periodicamente le vasche saranno sottoposte a verifiche di conformità e a manutenzione.

Ai sensi dell'art 29sexies c.6bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. saranno svolti i seguenti specifici controlli:

Controlli analitici	Cadenza
Acque sotterranee	Ogni 5 anni
Suolo	Ogni 10 anni
Acque di prima pioggia	Ogni 1 anno

4.2.3 EMISSIONI SONORE

L'azienda non adotta sistemi di contenimento delle emissioni sonore poiché sono del tutto insignificanti sotto il profilo dell'inquinamento acustico, così come verificato dalle misure fonometriche effettuate in data 02/07/2024 e 03/07/2024.

4.3 RIDUZIONE PRODUZIONE, RECUPERO O ELIMINAZIONE AD IMPATTO RIDOTTO DI RIFIUTI

La produzione di rifiuti è legata agli interventi di manutenzione, pulizia e disinfezione dei locali. La gestione delle fasi di deposito temporaneo dei rifiuti, dell'avvio al recupero e/o smaltimento, delle registrazioni di carico e scarico e degli oneri burocratici sono effettuati nel rispetto della normativa vigente. La gestione delle spoglie animali viene effettuata nel rispetto del Reg. CE 1774/2002.

Anno di riferimento 2023:

Attività	Consumi Energia Termica		Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento capannoni	404.300	585,98	58.990	85,5

Previsionale AIA:

Attività	Consumi Energia Termica		Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)	Consumi Annuì stimati (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento capannoni	641.000	641	93.500	93,5

4.4 USO EFFICIENTE DELL'ENERGIA

Le linee Guida MTD per gli allevamenti indicano la forte variabilità di consumi di energia nelle varie stagioni. Negli allevamenti da carne si riscontrano consumi elettrici che presentano un massimo nel periodo estivo (ventilazione) e consumi termici che presentano un massimo nel periodo invernale (riscaldamento). L'andamento del consumo energetico globale risulta quindi un po' livellato, come distribuzione annuale. Anche l'andamento giornaliero dell'energia elettrica è molto vario e presenta due picchi legati alla distribuzione degli alimenti.

ENERGIA TERMICA

- Anno di riferimento 2023

L'impiego dell'energia termica è legato al riscaldamento delle strutture di allevamento. L'azienda dispone complessivamente di 8 impianti di riscaldamento, 4 afferenti al capannone A alimentati a gasolio e 4 afferenti al capannone B alimentati a GPL. I consumi nell'anno 2023 sono stati di circa 14.000 litri di gasolio e di 36.772 litri di GPL.

I consumi di energia termica sono stimati in circa 404.300 kWh/anno che corrispondono a 585,98 kWh/tonnellate di consumo per unità di prodotto.

Attività	Combustibile		Consumi Energia Termica	
	Tipo	Consumo annuo (Litri)	Consumi Annui (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento e Riscaldamento capannoni	Gasolio	14.000	404.300	585,98
	GPL	36.772		

Le linee guida MTD per gli allevamenti riportano un consumo per il riscaldamento dei capannoni di 13-20 Wh/capo per giorno. Considerando un consumo stimato di 404.300 kWh ripartiti per i 60 giorni di durata del ciclo di accrescimento dei polli, dei 4/5 cicli annui e dei 50.976 capi per ciclo, i consumi di energia termica sono stati di 0,03 kWh/capo/giorno che corrispondono a 30 Wh/capo per giorno. Quest'ultimo valore è lievemente maggiore a quello previsto dalle MTD, poiché è necessaria una maggiore energia per il riscaldamento a causa del clima.

- Previsionale AIA

A seguito della gestione anche del capannone C saranno presenti ulteriori 4 riscaldatori alimentati a GPL. Complessivamente, quindi, l'azienda disporrà di 12 impianti di riscaldamento, di cui 4 alimentati a gasolio con un consumo di circa 14.000 litri/anno e 8 alimentati a G.P.L. con un consumo stimato in 58.300 litri. Il consumo di energia termica pari a 641.000 kWh/anno che corrispondono a 641 kWh/tonnellate di consumo per unità di prodotto.

Attività	Combustibile		Consumi Energia Termica	
	Tipo	Consumo annuo (Litri)	Consumi Annui (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Acclimatamento e Riscaldamento capannoni	Gasolio	14.000	641.000	641
	GPL	58.300		

Le linee guida MTD per gli allevamenti riportano un consumo per il riscaldamento dei capannoni di 13-20 Wh/capo per giorno. Considerando un consumo stimato di 641.000 kWh ripartiti per i 60 giorni di durata del ciclo di accrescimento dei polli, dei 4/5 cicli annui e dei 50.976 capi per ciclo, i consumi di energia termica sono stati di 0,0065 kWh/capo/giorno che corrispondono a 6,5 Wh/capo per giorno. Quest'ultimo valore è lievemente maggiore a quello previsto dalle MTD, conforme a quanto indicato nelle linee guide MTD.

ENERGIA ELETTRICA

- Anno di riferimento 2023

La fornitura di energia elettrica, stimata in 58.990 Kwh, avviene tramite allacciamento alla rete nazionale (in caso di emergenza è presente 1 gruppo elettrogeno).

L'energia elettrica è utilizzata per la ventilazione e l'illuminazione dei ricoveri, la preparazione, la distribuzione degli alimenti, ecc.

Attività	Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annui (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Ventilazione, illuminazione, ecc. capannoni	58.990	85,5

Le linee guida MTD per gli allevamenti riportano un consumo di energia elettrica di 5-9 Wh/capo per giorno. Considerando un consumo stimato di 58.990 kWh ripartiti per i 60 giorni di durata del ciclo di accrescimento dei polli, dei 4/5 cicli annui e dei 81.110 capi per ciclo, i consumi di energia elettrica sono stati di 0,0027 kWh/capo/giorno che corrispondono a 2,7 Wh/capo per giorno, conforme a quanto indicato nelle linee guide MTD.

- Previsionale AIA

La fornitura di energia elettrica, stimata in 93.500 Kwh, avviene tramite allacciamento alla rete nazionale (in caso di emergenza sono presenti 2 gruppi elettrogeni). L'energia elettrica è utilizzata per la ventilazione e l'illuminazione dei ricoveri, la preparazione, la distribuzione degli alimenti, ecc.

I consumi elettrici stimati a seguito del rilascio dell'AIA sono di seguito riportati.

Attività	Consumi Energia Elettrica	
	Consumi Annui (kWh)	Consumi per unità di prodotto (kWh/t)
Ventilazione, illuminazione, ecc. capannoni	93.500	93,5

Le linee guida MTD per gli allevamenti riportano un consumo di energia elettrica di 5-9 Wh/capo per giorno. Considerando un consumo stimato di 93.500 kWh ripartiti per i 60 giorni di durata del ciclo di accrescimento dei polli, dei 4/5 cicli annui e dei 81.110 capi per ciclo, i consumi di energia elettrica sono stimati in 0,0043 kWh/capo/giorno che corrispondono a 4,3 Wh/capo per giorno, conforme a quanto indicato nelle linee guide MTD.

4.5 ADOZIONE DI MISURE PER PREVENIRE GLI INCIDENTI RILEVANTI E LIMITARNE LE CONSEGUENZE

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 17 agosto 1999, n. 334 "Attuazione direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti".

4.6 CONDIZIONI DI RIPRISTINO DEL SITO AL MOMENTO DI CESSAZIONE ATTIVITA'

Un eventuale ripristino dell'area, ovvero di bonifica, smantellamento impianti e smaltimento rifiuti potrebbe enuclearsi, indicativamente, nei seguenti punti:

- smantellamento degli impianti e dei manufatti, presenti sull'area, comprendente la rimozione e lo smaltimento dei materiali in essi contenuti;
- classificazione, rimozione e smaltimento presso siti autorizzati dei materiali residui e dei rifiuti speciali, pericolosi e non, presenti in contenitori e non, all'interno dell'insediamento.

Per il definitivo smaltimento di questi materiali si prevede, nei casi in cui non siano rigorosamente note le caratteristiche merceologiche e chimiche, l'esecuzione di una serie di operazioni di classificazione, mediante accertamento analitico, tali da permettere un corretto smaltimento presso soggetti e/o siti autorizzati.

Nella fase di smantellamento e rimozione degli impianti e delle attrezzature, in ottemperanza anche a quanto disposto dal D. Lgs. 152/2006 - parte IV - titolo V, l'operazione comprenderà la bonifica dei bacini/vasche interrati e non, delle tubazioni di collegamento, delle eventuali apparecchiature ed impianti, nonché lo smaltimento dei materiali residui in essa contenuti che si ritenga possano costituire pregiudizio per le persone e per l'ambiente.

Tutte le operazioni saranno eseguite da ditta autorizzata e dotata di idonei mezzi operativi e di personale preventivamente addestrato per eseguire i lavori in condizione di sicurezza sia per le componenti ambientali e le aree circostanti che per quella propria.

In ogni fase delle operazioni le procedure operative saranno affrontate sulla base delle specifiche situazioni di rischio caratterizzanti gli impianti e/o la zona da bonificare, nel pieno rispetto delle misure e cautele imposte dalla normativa protezionistica.

Su tutti gli impianti e/o zone, prima di qualunque intervento, sarà eseguita una caratterizzazione ed analisi delle componenti ambientali del sito da bonificare così come previsto dal D. Lgs. 152/06 citato in precedenza. Per quanto riguarda le modalità operative, si farà riferimento ai criteri definiti nel manuale antinfortunistico, dalla ditta/e che interverranno, e nel piano inerente le misure per la salute e sicurezza dei lavoratori.

Al termine delle fasi di cui sopra, i materiali provenienti dalle operazioni di bonifica, subiranno i seguenti trattamenti:

- i materiali riciclabili (es. rottami ferrosi e metallici, componenti in materia plastica, gomma, ecc.) verranno recuperati da ditta/e autorizzate ed avviati successivamente al loro riutilizzo;

- i materiali residui verranno classificati e smaltiti, ai sensi della normativa vigente, come rifiuti per singola tipologia con la codifica CER.

Successivamente alle fasi di smantellamento ed allontanamento delle apparecchiature, degli impianti, ecc. seguirà la piantumazione di alberi e piante autoctone al fine di ripristinare l'area in esame.

Quanto non contenuto nella presente bozza di bonifica e ripristino del sito, sarà adottata al momento dell'intervento per il ripristino ambientale dell'area stessa.

Riassumendo, nel caso in cui la ditta sarà dismessa verrà redatto un piano di ripristino ambientale sottoposto all'approvazione dell'autorità competente i cui punti salienti riguarderanno:

- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di materiale a soggetti autorizzati;
- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di rifiuto liquido speciale pericolo e non pericoloso eventualmente presente;
- Pulizia di tutti i luoghi di stoccaggio e lavorazione dei vari materiali;
- Pulizia e bonifica di tutte le strutture mobili ed immobili dell'impianto;
- Smaltimento finale dei materiali derivanti dalle operazioni di pulizia e/o di bonifica, in relazione alle loro caratteristiche eventuali di pericolosi e/o non pericolosi, in conformità alle disposizioni vigenti;
- Demolizione dell'intera pavimentazione in calcestruzzo ed avvio a smaltimento;
- Piantumazione di alberi e piante autoctone.

Benevento, 18/11/2024

Dr. C.A. Iannace

