

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**



**COMUNE DI FASANO**  
**Provincia di Brindisi**



**Sintesi non tecnica**  
**Rinnovo A.I.A**  
**Pollipoli Srl**

**COMMITTENTE**  
**Azienda: POLLIPOLI Srl**  
**C.DA LAMACUPA FASANO Z.I.**

**POLLIPOLI SRL**

**Il Titolare Antonio ZIZZI**

**POLLIPOLI SRL**

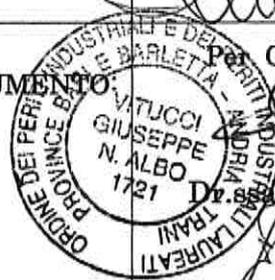
**Amministratore Unico**

**(Antonio Zizzi)**

**I CONSULENTI DI AMBIENTE FULL SERVICE**  
**INCARICATI PER L'AGGIORNAMENTO DEL DOCUMENTO:**

**Per Chim. Giuseppe Vitucci**

**Dr.ssa Ermelinda Fiorentini**



**DATA AGGIORNAMENTO:**

**03 Maggio 2021**

## INDICE

1.	PREMESSA .....	4
2.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	4
3.	PROFILO AZIENDALE .....	9
4.	CICLO PRODUTTIVO.....	10
4.1	ALLEVAMENTO.....	10
4.2	Capannone Imballaggio e Servizi.....	11
4.3	SISTEMAZIONE ESTERNA .....	12
4.4	MATERIE PRIME.....	12
	Pulcini.....	12
	Mangime zootecnico .....	12
	Alimentazione.....	12
	Gestione della Pollina mediante processo di compostaggio.....	12
4.5	COMPOSTAGGIO.....	13
	Fase n. 1: Biostabilizzazione e maturazione della pollina .....	13
	Fase n. 2: Maturazione .....	16
	Fase n. 3: Dosaggio e miscelazione .....	16
	Fase n. 4: Cubettatura e Confezionamento .....	16
5.	ACQUE METEORICHE .....	17
	EVENTUALI SVERSAMENTI ACCIDENTALI .....	18
	SMALTIMENTO DEI RESIDUI DEL CICLO DI TRATTAMENTO .....	18
	ACQUE METEORICHE - COMPATIBILITA' NORMATIVA .....	18
6.	IMPATTI SULLA COMPONENTE ATMOSFERA.....	20
	EMISSIONI CONVOGLIATE E DIFFUSE.....	20
	<input type="checkbox"/> Stabulazione.....	20
	<input type="checkbox"/> Essiccazione della pollina.....	20
	<input type="checkbox"/> Biostabilizzazione della pollina.....	20
	<input type="checkbox"/> Fasi di processo del mangimificio .....	20
7.	PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	23
8.	CONSUMI ENERGETICI .....	24

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

---

<i>Consumi di energia elettrica</i> .....	24
<i>Consumi Gasolio</i> .....	25
<i>Consumi Idrici</i> .....	25
9. <i>RUMOROSITÀ IMMESSA ALL'ESTERNO</i> .....	27
10. <i>CONCLUSIONI</i> .....	27

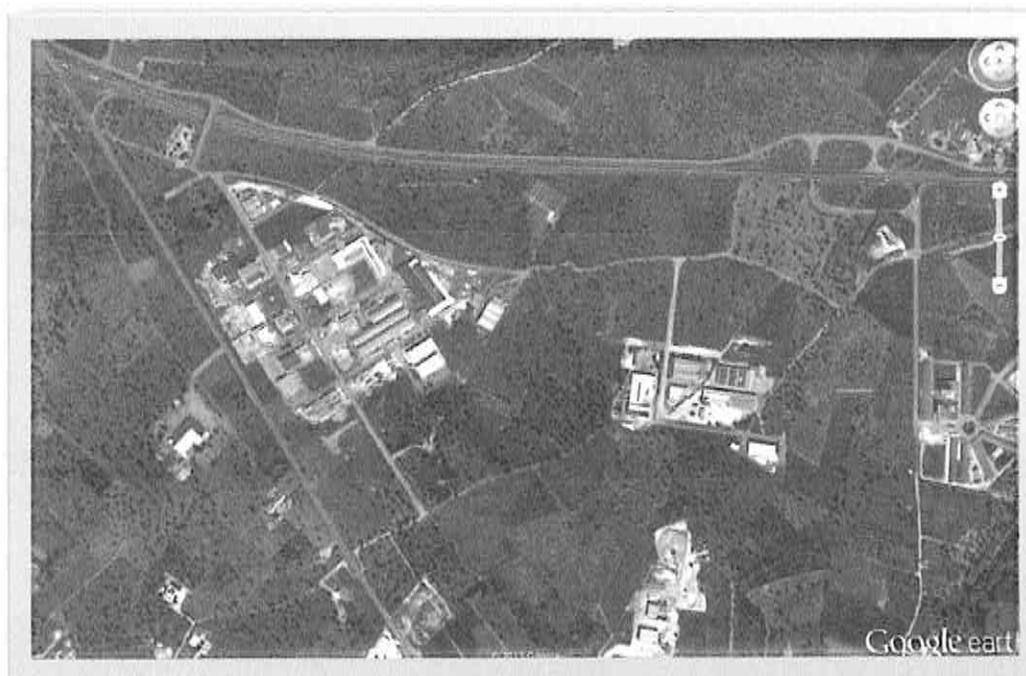
## SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL

### **1. PREMESSA**

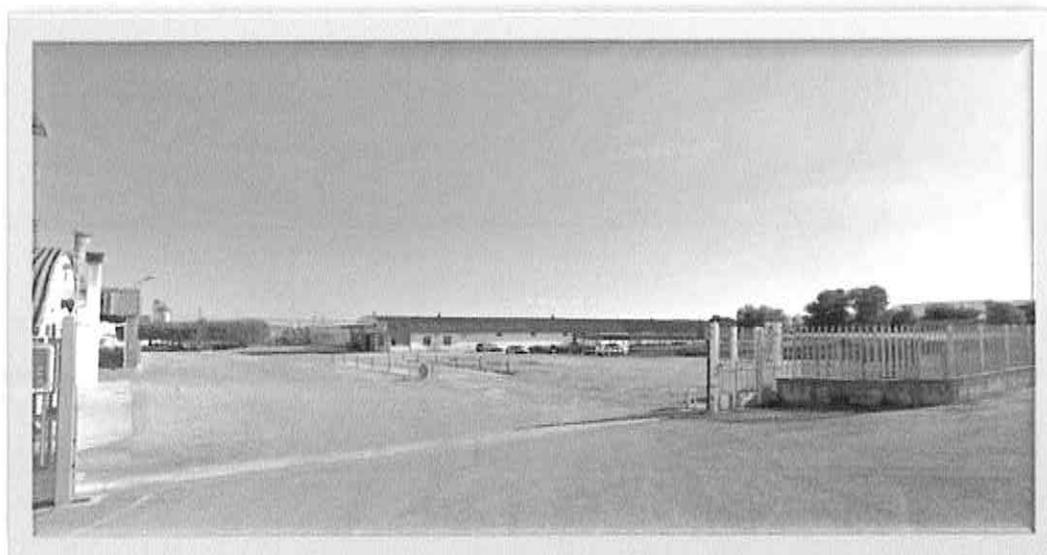
Il presente documento costituisce la Sintesi Non Tecnica relativa alla Domanda di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) redatta ai sensi del D. Lgs 152/06 per la società Pollipoli Srl di Fasano (BR).

### **2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE**

La Pollipoli srl è ubicata in c.da Lamacupa di Fasano con accesso dalla strada statale 379, Bari – Lecce, al km.2. Tale area ricade in area PIP del Comune di Fasano.



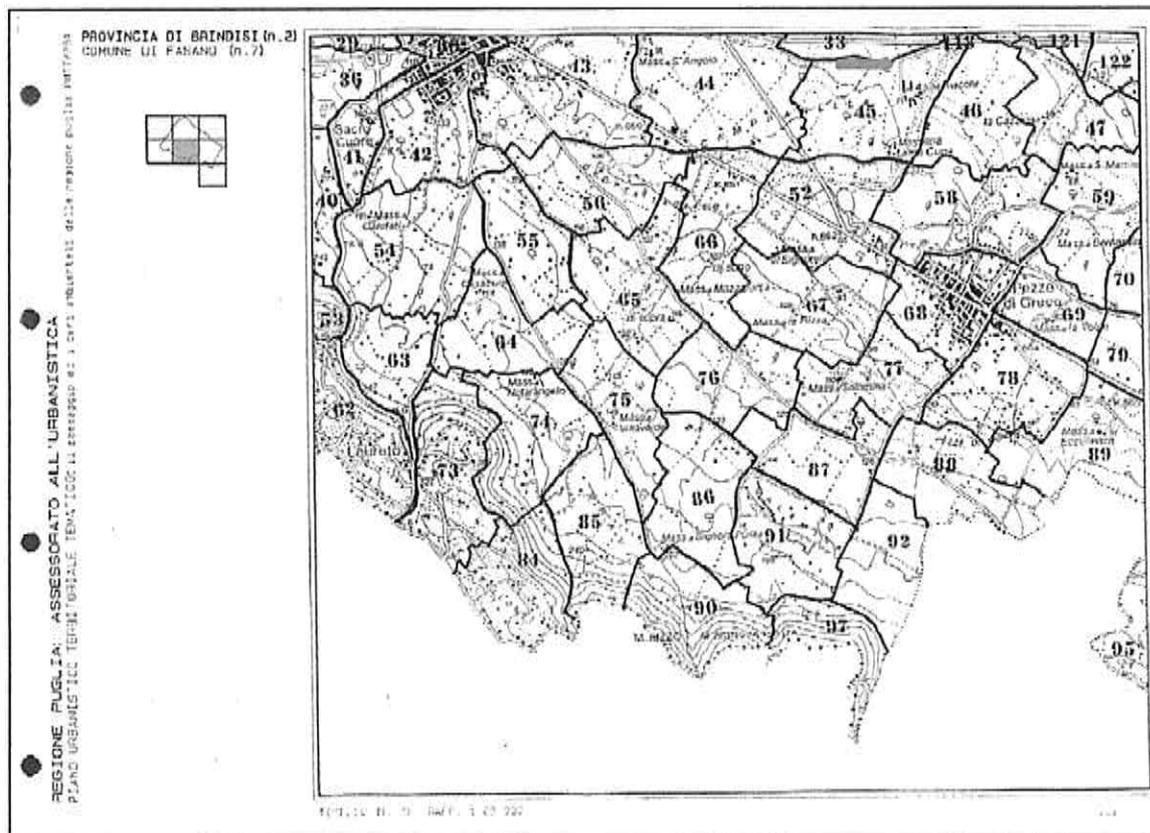
*Fig. 1 - Vista satellitare dell'area di interesse .*



*Fig. 2 - Ingresso principale dell'Azienda Pollipoli srl*

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

In Catasto è riportata nel foglio di **mappa n.45 (Fig.4)**, particella 30. L'estensione dell'azienda è di mq 54614 circa.



*Fig. 4 - Quadri catastali*

Nel PRG del Comune di Fasano la zona è destinata ad attività artigianali e commerciali di completamento ed è attigua alla zona industriale sud, per cui il contesto urbanistico nel quale è situata è caratterizzato da insediamenti produttivi.

Il sito è localizzato nella zona industriale Sud di Fasano, dove negli ultimi anni si è avuto un ampio sviluppo industriale, con la nascita di numerose aziende (infatti la destinazione d'uso da agricola è divenuta zona per attività industriali di completamento); in particolare a NORD dell'opificio, nelle immediate vicinanze, sono collocate:

- EDILCOLOR (colorificio),
- NAT CARNI (macello),
- SIAL INFISSI (costruzione di porte, finestre e infissi in genere),
- OSCAP (sansificio, a circa 5 km di distanza, verso Pezze di Greco),

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

- Marmificio,
- PANITTICA PUGLIESE (industria di prodotti ittici).

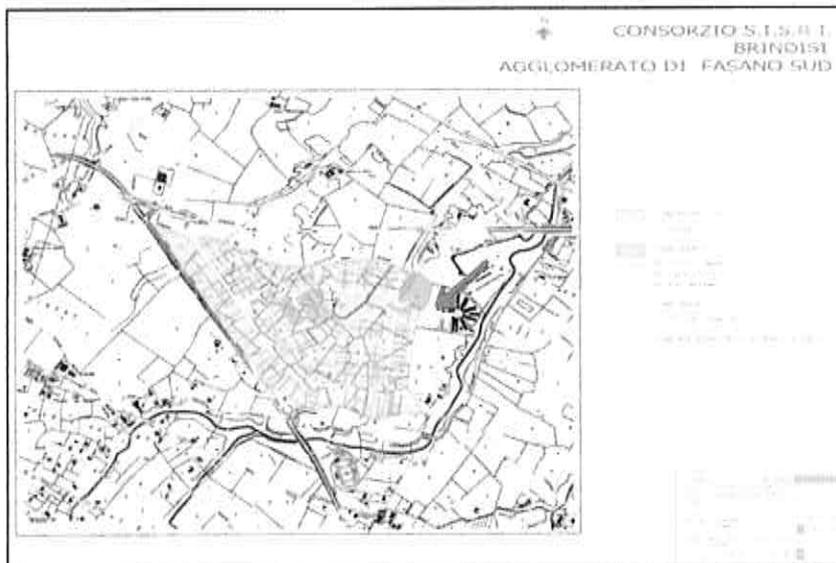
Sulla costa, tra Torre Canne e Savellettri è presente un grande impianto di PESCICOLTURA, distante circa 4 km dalla POLLIPOLI srl. Inoltre, sempre nel territorio a EST verso il mare, tra la zona S. Domenico e la S.S. 379 è situato il depuratore fognario comunale.

Da segnalare Il Consorzio Agroalimentare, fondato nel 1987 dal Comune di Fasano, dalla Camera di Commercio e dalle varie associazioni di categoria, è un po' il motore trainante dell'economia agricola fasanese e pugliese con il suo mercato ortofrutticolo, frutto della sinergia tra pubblico e privato. L'intento del Centro Agro-Alimentare è quello di mettere a disposizione degli operatori del settore - dai piccoli produttori ai grossisti, ai dettaglianti e ambulanti del settore alimentare, ai ristoratori e agli Enti e comunità – un' area organizzata in maniera innovativa capace di canalizzare nella maniera migliore la produzione locale, agevolando gli scambi a livello nazionale ed internazionale.

Inoltre negli ultimi anni nel territorio si è assistito ad un rapido sviluppo del settore turistico, manifestato nella zona dalla nascita di numerosi insediamenti agrituristici di livello medio - alto, sorti in seguito alla ristrutturazione di antiche “masserie” tipiche della zona. Tra questi quelli che sorgono nelle immediate vicinanze della Pollipoli srl:

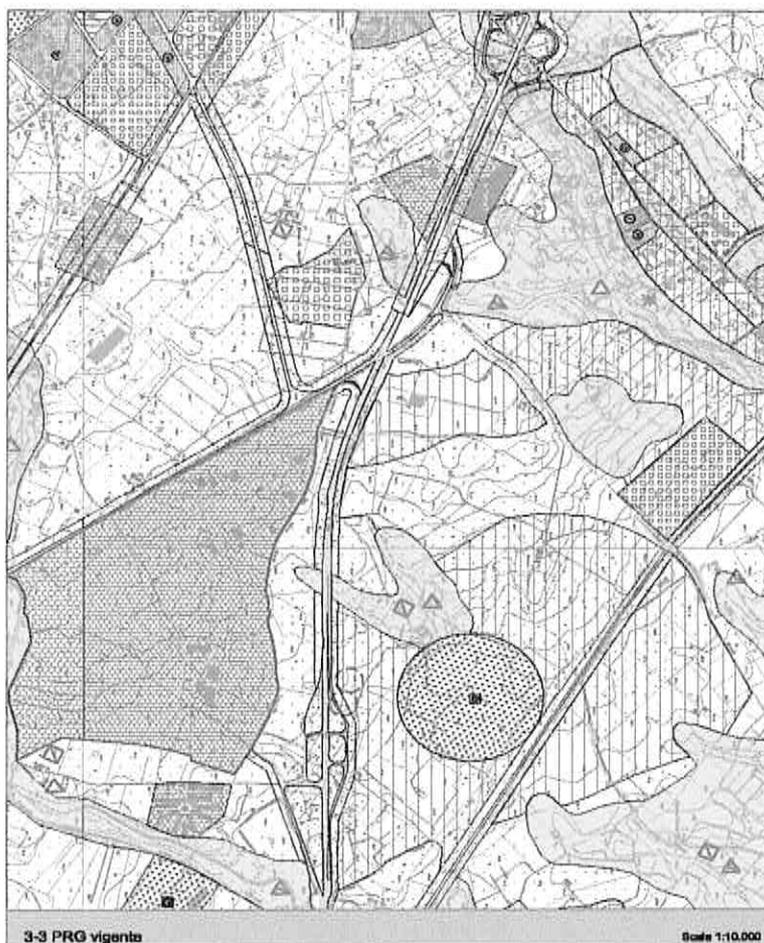
- BORGO San MARCO, distante circa 500 m,
- ABBAZIA di San LORENZO, distante circa 1,5 km,
- MASSERIA San DOMENICO, distante circa 3 km,
- MASSERIA TORRE COCCARO, distate circa 3 km.

Dal momento che le aziende tecnicamente connesse alle attività oggetto della presente relazione, sono situate in un'area prettamente industriale, lontana circa 5 km dal centro abitato di Fasano, non è da rilevare la presenza nella zona di scuole, ospedali e altre realtà sensibili.



*Planimetria dell'agglomerato industriale di Fasano sud ad uso del Consorzio SISRI*

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**



<b>ZONE DESTINATE AD ATTIVITA' PRODUTTIVE</b>	
<b>AREE PER ATTIVITA' PRIMARIE</b>	
ZONE AGRICOLE NORMALI	E1
ZONE A PARCO PRODUTTIVO AGRICOLO	E2
ZONE AGRICOLE DI SALVAGUARDIA E DI INTERESSE AMBIENTALE	E3
ZONE AGRICOLE SPECIALI	E4
ZONE IRRIGUE O AD ALTA E QUALIFICATA PRODUTTIVITA'	E5
<b>AREE PER ATTIVITA' SECONDARIE E TERZIARIE</b>	
ZONE PER ATTIVITA' INDUSTRIALI DI COMPLEMENTO	D1
ZONE PER ATTIVITA' ARTIGIANALI E COMMERCIALI DI COMPLEMENTO	D2
NUOVE ZONE ARTIGIANALI E COMMERCIALI	D3
ZONE PER ATTIVITA' TERZIARIO - COMMERCIALI A SERVIZIO DEL TURISMO	
ZONE PER ATTIVITA' TERZIARIO - DIREZIONALE DI TIPO A	
ZONE PER ATTIVITA' TERZIARIO - DIREZIONALE DI TIPO B	
ZONE INCLUSE NEL PIANO A.S.L.	
ATTREZZATURE RICETTIVE TURISTICHE ESISTENTI	
ZONE PER ATTREZZATURE RICETTIVE TURISTICHE DI NUOVO IMPIANTO	
COMPLESSI INDUSTRIALI E ARTIGIANALI IN CONTRASTO AMBIENTALE UBICATI IN PROSSIMITA' DEL LITORALE E DELLA ZONA COLLINARE	

Stralcio di PRG e legenda

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**



*Stralcio Planimetrico Ufficio Parchi: "SIC, ZPS e aree Protette"*

➔ Pollipoli srl

■ ZPS (agosto 2000)

■ SIC

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL****3. PROFILO AZIENDALE**

La “Pollipoli srl” è una ditta che ha come attività la produzione, mediante allevamento avicolo e commercializzazione di uova fresche a destinazione alimentare oltre alla produzione di mangimi e fertilizzanti da compostaggio.

Il cuore dell’azienda è costituito dall’allevamento avicolo consistente in una capienza massima di capi pari a 180.000 ed una produzione media annuale di 3.900 t/a di uova.

La produzione di mangime, attualmente, viene realizzata quasi esclusivamente per il fabbisogno alimentare dell’allevamento con una lavorazione annua di 6330 tonnellate di cui il 90 % circa è per il fabbisogno medio aziendale; il restante 10 % viene venduto, generalmente, a piccoli allevatori della zona.

L’azienda si configura tra le più all’avanguardia del mezzogiorno d’Italia sia per la capacità organizzativa che per gli adempimenti e le autorizzazioni circa il controllo e l’attuazione di tutti gli accorgimenti atti a rispettare i requisiti di benessere degli animali.

Attualmente le risorse impiegate in azienda sono costituite dalle seguenti qualifiche e figure professionali:

<b>Qualifica</b>	<b>Numero</b>	<b>Settore</b>
Amministratori	2	Amministrativo
Soci	3	--
Addetti al magazzino imballaggio e produzione	23	Produzione

La Azienda opera prevalentemente nelle regioni dell’Italia meridionale attraverso rappresentanti di zona, distribuendo i propri prodotti sul mercato locale e regionale.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL****4. CICLO PRODUTTIVO**

Le attività principali svolte sono le seguenti:

- Allevamento galline
- Produzione uova
- Produzione mangime
- Riutilizzo della pollina mediante processo di compostaggio e produzione fertilizzante

**4.1 ALLEVAMENTO*****Pulcinaia***

Consiste in un capannone di 832 mq, ove arrivano e vengono alloggiati i pulcini appena nati e ove vi soggiornano fino a 19 settimane.

In questo periodo le tecniche di stabulazione sono ottimizzate con l'ausilio di illuminazione variabile, a partire da 16 ore /gg nei primissimi giorni di vita fino ad arrivare (alla 19.a settimana), in maniera costante e decrescente, a 10 ore. Infatti l'illuminazione all'interno dei capannoni viene mantenuta per circa 14-16 ore al giorno, simulando per durata ed intensità le ore di luce naturale allo scopo di agevolare una ottimale produzione, il benessere ed il contenimento di stress ambientali per l'animale.

I capannoni vengono costantemente monitorati circa la temperatura che varia da 32°C nel primo periodo fino a 21°C in uscita.

In questo periodo di vita ai pulcini vengono somministrati i vaccini secondo protocollo sanitario per le malattie tipiche della specie.

Le attività igieniche a cui è sottoposto il capannone consistono in un'attenta e continua eliminazione delle deiezioni, in maniera semiautomatica, con frequenza giornaliera.

Dopo questo periodo viene effettuato il trasferimento nei capannoni di deposizione.

***Capannoni di stabulazione/deposizione***

Il comparto centrale è costituito dai capannoni sedi dei ricoveri degli animali.

I capannoni sono di forma rettangolare e realizzati con struttura in pannelli prefabbricati di cemento con copertura in moduli anch'essi prefabbricati esenti da minerali di amianto.

Le aperture di areazione dei capannoni sono realizzate con serramenti in metallo - alluminio. Sulle fiancate dei capannoni sono sistemati pannelli lamellari in acciaio nei quali si fa attraversare l'acqua che per nebulizzazione raffresca i locali nei mesi estivi. La pavimentazione è realizzata in battuto di cemento.

***Gabbie e altre strutture associate***

La stabulazione nell'impianto della Pollipoli srl rispetta le indicazioni più restrittive della Comunità Europea circa il benessere animale "*la stabulazione in gabbia con gabbie arricchite (dette anche "gabbie modificate")*". Questa tecnologia favorisce l'allevamento in batteria, attraverso l'aumento degli spazi utili e di tutta una serie di "*arredi*"; consente, inoltre, alle galline la libertà di poter manifestare i propri comportamenti naturali (becchettare, deporre nel nido, grattare le unghie, muoversi in uno spazio maggiore) migliorando il loro benessere.

Le gabbie sono disposte a piani sovrapposti e sfasati appositamente per poter effettuare un'adeguata gestione delle deiezioni.

L'impianto prevede un sistema di trasporto a nastro, disposto sotto alla batteria di gabbie, che rimuove frequentemente la pollina dal ricovero. I nastri si muovono con velocità tale da lasciare la

## SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL

pollina nel ricovero per un massimo di 6 giorni durante i quali l'umidità passa dall'80 al 40% circa. La tecnica di stabulazione rientra in una delle BAT di settore, secondo il documento europeo per l'IPPC -BREF 2017.

***“Gabbie disposte in verticale su più livelli con nastri esposti all'aria forzata del ricovero per l'essiccazione della pollina”.***

Questa tecnologia permette di ridurre le emissioni di ammoniaca dal 70 al 88%.

La pollina in uscita dal ricovero è sversata automaticamente in contenitori chiusi e trasferita nell'impianto di compostaggio aziendale, per la produzione di fertilizzante.

L'azienda dispone di 6 strutture di uguale superficie adibite a stabulazione/deposizione per un totale utile di 6552 mq.

L'allevamento in questione è costituito da 6 capannoni più una pulcinaia che formano un'unica unità produttiva. I capi allevati sono galline ovaiole, per un numero complessivo di 118.000, per ciclo (durata del ciclo circa 14 mesi).

I capannoni di allevamento sono dotati di attrezzature specifiche, progettate per soddisfare le esigenze dell'animale e per evitare gli inconvenienti, come le emissioni “odorose” che possono creare disagio sia all'interno dell'ambiente produttivo che all'esterno.

Ogni capannone, pertanto, prevede:

- attrezzature di distribuzione dell'alimentazione e dell'abbeveraggio adeguate alla necessità della specie allevata e del tipo di stabulazione al fine di contenere i consumi della risorsa acqua evitando inutili sprechi;
- sistemi di ventilazione, che garantiscano le condizioni di microclima ottimale per il benessere dell'animale in ogni momento dell'anno (stagionalità) oltre a garantire una corretta disidratazione della pollina diminuendo drasticamente la possibilità di fenomeni di putrescibilità con conseguenti problematiche ambientali anche in fase di compostaggio e quindi di produzione di sostanze indesiderate quali metano, ammoniaca e COV vari;
- sistemi di gestione delle deiezioni, che ne garantiscono la rimozione costante (circa ogni 4 gg) dall'ambiente interno, evitando notevoli depositi di pollina sui nastri di raccolta e quindi l'insorgere di fenomeni putrefattivi che possano generare sostanze indesiderate quali metano, ammoniaca e COV vari.

### ***4.2 Capannone Imballaggio e Servizi***

Il fabbricato è adibito a diverse funzioni:

- centro cernita ed imballaggio uova in batterie
- le uova arrivano in testate dai diversi piani delle batterie per mezzo di nastri.
- i nastri trasportatori interni a capannoni dei ricoveri scaricano le uova su successivi nastri che le trasportano al locale di selezione e confezionamento.
- all'interno del centro di imballaggio il personale autorizzato effettua un'accurata selezione del prodotto ed il suo successivo confezionamento tramite un apposito impianto di imballaggio.

## **SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

All'interno di questo capannone viene collocata un'area adibita allo stoccaggio materiali per imballaggio (pallets, vassoi, confezioni valigetta, etc.) ed un'area per il deposito delle uova imballate in pallet. Il prodotto confezionato, viene distribuito facendolo recapitare direttamente ai magazzini di distribuzione. La distribuzione avviene, avvalendosi di propri vettori, di vettori messi a disposizione dal cliente oppure avvalendosi di ditte specializzate. La distribuzione ricopre le regioni Puglia, Basilicata, Campania, Calabria e Sicilia.

### ***4.3 SISTEMAZIONE ESTERNA***

Il layout dell'area è organizzato a raggiera per ridurre al minimo la richiesta di suolo agrario (come si evince dalla planimetria allegata). I piazzali sono in parte realizzati con pietrisco e materiale inerte di cava carrabile ben compattato ma drenante per favorire lo sgrondo delle acque meteoriche ed in parte asfaltate con bitume per favorire lo spostamento dei mezzi e per eliminare produzione di polvere durante il passaggio degli stessi.

### ***4.4 MATERIE PRIME***

- Pulcini
- Mangime
- Imballaggi;

Imballaggi che si dividono in:

- ✓ imballaggi primari (alloggiamenti in cartone);
- ✓ imballaggi secondari (scatole in cartone e plastica per contenere gli alloggiamenti primari).

#### ***Pulcini***

Vengono acquistati dall'esterno da aziende specializzate, arrivano in azienda in speciali camion termoregolati, con cadenza quadrimestrale in quantitativi di 38.000-40.000 pulcini per ogni arrivo.

#### ***Mangime zootecnico***

La Pollipoli srl produce in proprio il mangime zootecnico. Il mangimificio è ubicato, così come si evince dalla planimetria generale, nella stessa area dell'allevamento e quindi la fornitura del mangime avviene in maniera diretta attraverso coclee chiuse verso gli appositi 2 silos a corredo dei capannoni di stabulazione e da qui trasferiti e immessi nei sistemi meccanizzati di alimentazione degli animali.

La distribuzione del mangime agli animali avviene tramite una serie di coclee e trasporti a catena che automaticamente lo somministrano, in modo omogeneo, lungo tutta la mangiatoia che si affaccia alle gabbie.

#### ***Alimentazione***

L'alimentazione prevede una specifica dieta di adattamento mediante dosaggio di minerali e aminoacidi in relazione ai vari stadi di sviluppo dell'animale.

Il protocollo di nutrizione degli animali è molto attento anche grazie all'esperienza della Pollipoli nella produzione di mangimi.

#### ***Gestione della Pollina mediante processo di compostaggio***

La pollina afferente alle deiezioni delle galline in allevamento viene disidratata attraverso ventilazione forzata nei capannoni al fine di evitare fenomeni di putrefazione ed immissione all'esterno di odori molesti. Tale prodotto successivamente, all'interno della stessa azienda, viene avviato all'impianto di compostaggio, in cui si svolgono le seguenti fasi di trattamento.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

---

**4.5 COMPOSTAGGIO*****Fase n. 1: Biostabilizzazione e maturazione della pollina***

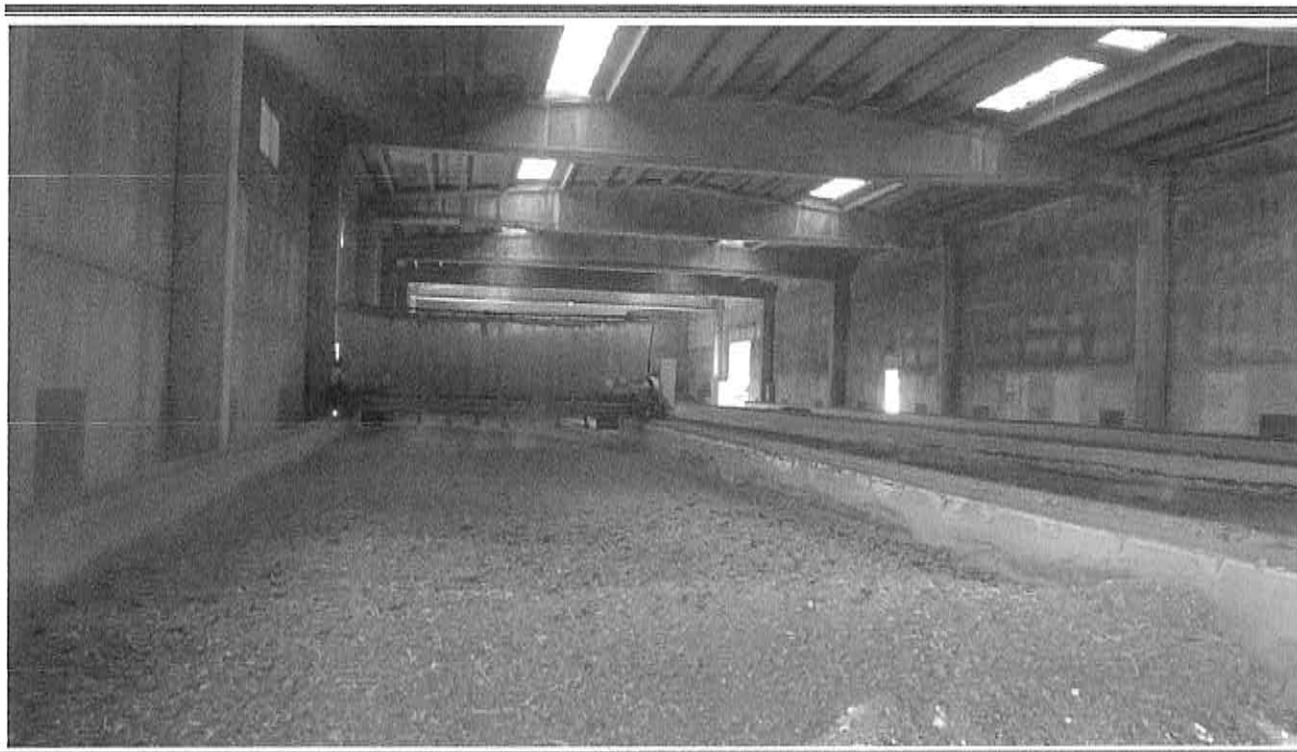
La biostabilizzazione è fondata sul principio della fermentazione aerobica esotermica, con conseguente sviluppo di calore e aumento di temperatura della biomassa trattata. Le reazioni che seguono ad opera delle popolazioni batteriche determinano la demolizione delle macromolecole organiche in molecole più semplici. Le elevate temperature raggiunte dalla biomassa in fermentazione, intorno ai 55-60°C, consentono la scomparsa della salmonella potenzialmente presente ed un significativo abbattimento degli indicatori di contaminazione fecale. Quotidianamente, tramite una macchina rivoltatrice, la pollina è avviata alla fermentazione aerobica in fosse statiche. Durante questa fase, mediante appositi sensori inseriti nella massa in fermentazione, vengono monitorate manualmente temperatura ed umidità della biomassa; allo stesso tempo un impianto automatico provvede ad insufflare aria necessaria per l'accelerazione del processo di degradazione e quindi di biostabilizzazione.

Le caratteristiche strutturali e costruttive dell'impianto tecnologico di compostaggio permettono un impatto ambientale poco significativo e comunque mitigato da accorgimenti tecnici quali l'abbattimento delle emissioni in atmosfera, la buona integrazione paesaggistica e le attente modalità generali di gestione dei processi. Infatti, la gestione dell'intero processo all'interno di edifici chiusi, mantenuti in leggera depressione, evita la dispersione di inquinanti nell'atmosfera esterna; inoltre il capannone è dotato di rete di captazione delle acque di lavaggio dei macchinari e del percolato rilasciato dai materiali stoccati nell'area di stoccaggio iniziale.

All'interno dell'area di compostaggio la biomassa viene rimescolata per mezzo di un rivoltatore meccanico, che funziona in continuo tra le tre fosse di maturazione.

L'aria esausta estratta dalla zona di stoccaggio provvisorio e da quella di biostabilizzazione è inviata ad un impianto di trattamento (biofiltro e scrubber) al fine di evitare emissioni di odori sgradevoli e di polvere. Per cui, all'interno delle zone sopra citate, gli estrattori assicurano un ricambio costante dell'aria, garantendo condizioni di lavoro idonee per gli operatori, anche se non è richiesta la presenza di personale all'interno dei reattori di biostabilizzazione.

## SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL



**Particolare dell'impianto di biostabilizzazione aerobica con rivoltatore automatico in corsia 1**

Il trattamento dell'aria esausta viene fatto tramite filtro biologico. Tale linea di trattamento è costituita da una torre di lavaggio (scrubber) con lavaggio per l'abbattimento dell'ammoniaca, associato a un biofiltro per l'abbattimento dei composti maleodoranti.



**Sistema di convogliamento dell'aria esausta**

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

Il biofiltro è costituito da un letto filtrante costituito da materiale vegetale (cippato di castagno) di altezza pari a 1,5 m; la superficie di biofiltrazione corrisponde a 360 m<sup>2</sup>.

***Gestione del mezzo filtrante***

Il biofiltro viene mantenuto ad umidità costante con l'ausilio anche dell'acqua di lavaggio dell'aria del 1<sup>^</sup> stadio, inoltre si provvede periodicamente a controllare la porosità del mezzo filtrante, provvedendo anche alla sostituzione periodica del mezzo (fibre vegetali). A tale scopo è stato predisposto un sistema di irrorazione di acqua sulla superficie del letto filtrante, con cadenza temporizzata ed in funzione delle condizioni termoigrometriche dell'aria.

Tale trattamento è in grado di abbattere le emissioni odorose del 90- 95%.

La pavimentazione interna del biofiltro è stata opportunamente impermeabilizzata per captare le eventuali acque meteoriche (sistema coperto) e di lavaggio dei filtri e convogliarle nella vasca di raccolta, realizzata con struttura in cemento armato e perfettamente stagna.



***Letto del biofiltro visto dall'alto (si notano i sistemi di umidificazione dello stesso (tubi posti verticalmente sul materiale filtrante)***

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL*****Fase 2: Maturazione***

Dopo circa 30 giorni la frazione compostata è trasferita in tre serre esterne dove rimane per almeno 30 ÷ 40 giorni durante i quali viene periodicamente rivoltata per eliminare gli eventuali eccessi di umidità e quindi completare il processo di biostabilizzazione. Ciascuna delle serre si presenta con i muri perimetrali in cemento armato, con sottofondo impermeabilizzato per preservare il suolo da infiltrazioni di percolato riveniente dalla biomassa e coperta nella parte superiore da lastre traslucido con ampia finestratura per permettere alla biomassa stessa di perdere l'umidità residua e non avere dispersioni in atmosfera dovuti ad agenti meteo.

***Fase n. 3: Dosaggio e miscelazione***

Una serie di settori separati che contengono gli ingredienti per la formazione dei vari concimi in produzione, accoglie la biomassa proveniente dalla serra.

Dopo il dosaggio il prodotto passa in un miscelatore che ne uniforma la massa e in un successivo setaccio che elimina sia i grumi grossolani sia eventuali corpi estranei. Il prodotto così trattato viene depositato in un silos pronto per la cubettatura.

Tutta l'operazione avviene automaticamente. I settori vengono riforniti da un operatore con una pala meccanica.

***Fase n. 4: Cubettatura e Confezionamento***

Il processo di cubettatura consente l'addensamento dei microgranuli costituenti il prodotto finito, in granuli di forma e dimensioni costanti. Dal silos, quindi, il prodotto passa alla macchina cubettrice dove viene compresso, cubettato e inviato in un raffreddatore per poi essere trasportato, tramite una coclea, alla fase di insaccaggio ed alla confezionatrice.

Il sacchetto contenente il prodotto finito viene pressato, trasportato dal palettizzatore su di una pedana e raggruppato con altri sacchi uguali fino a formare un pallet di 15 q. Il pallet viene rivestito con uno strato di plastica e stoccato nel magazzino *prodotto finito*.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL****5. ACQUE METEORICHE**

Le opere realizzate hanno previsto la creazione di un sistema di regolamentazione, drenaggio e smaltimento di acque meteoriche; in particolare il sistema di trattamento delle acque prevede una preventiva grigliatura e prima dissabbiatura e un successivo trattamento mediante vasche di accumulo a perfetta tenuta stagna (così come specificatamente previsto dal Regolamento regionale n. 26 del 09/12/2013 recante: "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia"); lo smaltimento finale avviene sul suolo mediante trincee orizzontali assorbenti costituite da condotte di subirrigazione.

La morfologia dei luoghi, dovuta sia all'assetto naturale del contesto territoriale che a quello indotto dalla organizzazione delle strutture aziendali, ha imposto la realizzazione di due sistemi di trattamento e smaltimento indipendenti tra loro; il primo afferente all'area scolante n. 1 avente superficie di impluvio pari a circa 8.960 mq ed il secondo all'area scolante n. 2, avente superficie di impluvio pari a circa 26.971 mq.

La planimetria allegata all'istanza mostra lo sviluppo superficiale delle aree scolanti n. 1 e 2; sulla stessa planimetria sono anche indicate le superfici a verde al netto delle quali è stato condotto il calcolo delle portate di massima piena, ai sensi di quanto prescritto dall'art. 3 comma 1 del citato R.R.26/2013. Gli effluenti trattati delle due aree scolanti presentano caratteristiche chimico-fisiche conformi a quanto indicato nella tabella 4 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06.

Il processo di separazione dei solidi grossolani avviene all'interno di n. 2 pozzetti scolmatori aventi ciascuno una capacità volumetrica pari a circa 1000 lt; una volta sgrossate le acque vanno a riempire il serbatoio di accumulo/dissabbiatura costituito da un'unica vasca realizzata in opera, a perfetta tenuta stagna, di volume complessivo pari a circa 202 mc.

All'interno della vasca di accumulo avviene il processo di dissabbiatura.

Tutti gli impianti sono stati progettati per un funzionamento continuo ed opportunamente messi in opera al fine di garantire la regolare manutenzione degli stessi.

Anche in questo caso occorre sottolineare l'importanza di una corretta manutenzione della vasca, al fine di garantire il miglior funzionamento delle opere progettate.

Una volta trattate le acque vengono disperse idrogeologicamente sul suolo mediante condotte drenanti di sub-irrigazione ubicate in corrispondenza dell'area d'interesse così come risulta nell'allegata planimetria.

E' stata realizzata un'unica trincea assorbente avente uno sviluppo lineare complessivamente pari a circa 53 mt e larghezza totale pari a 6,0 mt, per una superficie complessiva di assorbimento utile al suolo pari a circa 318,0 mq.

La trincea drenante risulta costituita da condotte di subirrigazione poste in parallelo a distanza di circa 70 cm l'una dall'altra; nel caso specifico sono state messe in opera n. 8 condotte in parallelo.

Le condotte drenanti risultano costituite da tubazioni in PVC forate aventi diametro pari a 12,5 cm; il sistema drenante posto all'intorno delle condotte di subirrigazione (pietrame calcareo di diametro 3-6) garantisce una permeabilità approssimativamente variabile tra 10<sup>-2</sup> e 10<sup>-3</sup> m/s, sufficiente a consentire il completo assorbimento delle acque di scarico come si dimostra nel seguito.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

---

L'impianto risulta completamente interrato, lasciando a vista in superficie esclusivamente le coperture per la pulizia periodica della vasca di accumulo, dello scolmatore e delle griglie estraibili di raccolta.

Lo smaltimento sul suolo risulta, nel caso specifico, distribuito in corrispondenza di una superficie complessiva di circa 318,0 mq (superficie della trincea drenante); sono pertanto garantite le capacità di assorbimento idrico al suolo delle acque di massima piena.

***EVENTUALI SVERSAMENTI ACCIDENTALI***

Per le considerazioni già condotte e riguardanti le caratteristiche proprie delle attività previste, non si ipotizzano eventuali sversamenti accidentali di sostanze di natura pericolosa; tuttavia, qualora ciò dovesse comunque accadere, il soggetto titolare dello scarico dovrà provvedere immediatamente, attraverso l'ausilio di ditte autorizzate, alla rimozione di tali sostanze e al conferimento delle stesse presso idonei impianti di smaltimento.

***SMALTIMENTO DEI RESIDUI DEL CICLO DI TRATTAMENTO***

In riferimento alle sostanze separate durante le fasi di trattamento e rivenienti, in particolare, dalla vasca di accumulo, si precisa che dette sostanze vengono opportunamente smaltite, per mezzo di ditte autorizzate, nel rispetto delle vigenti norme in materia di rifiuti.

In particolare detta operazione viene effettuata in occasione degli interventi di manutenzione e pulizia dell'intero sistema di trattamento, al fine di garantire la migliore funzionalità dello stesso.

***ACQUE METEORICHE - COMPATIBILITA' NORMATIVA***

L'impianto è stato realizzato al fine di rendere il sistema di trattamento e smaltimento delle acque meteoriche pienamente conforme alle indicazioni della normativa tecnica vigente (Reg. Reg. 26/2013).

In particolare, non rientrando le attività di che trattasi in alcuno dei settori produttivi di cui all'art. 8 del R.R.26/2013, valgono nel caso specifico le prescrizioni tecniche di cui all'art. 5 del citato regolamento; a tal proposito i sistemi di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione risultano pienamente conformi alle direttive della predetta norma.

Lo smaltimento finale attraverso immissione sul suolo (trincee drenanti orizzontali mediante condotte di sub-irrigazione) è altresì ammesso dal Reg. 26/2013, nonché dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

***In ordine alle disposizioni generali dettate all'art. 2 del R.R.26/2013 ed in particolare a quelle relative all'obbligo del riutilizzo delle acque meteoriche di dilavamento, si evidenzia l'impossibilità tecnica di tale riutilizzo per i motivi di seguito specificati.***

Nel caso specifico l'unico riutilizzo concretamente ipotizzabile per le acque di dilavamento potrebbe essere esclusivamente quello irriguo, escludendo quelli domestici e/o industriali non pertinenti con le necessità dell'attività di che trattasi.

Le aree a verde presenti in corrispondenza delle superfici aziendali in esame, eventualmente

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

---

utilizzabili per le pratiche irrigue, risultano distribuite come da planimetria allegata all'istanza; si escludono prioritariamente da tale utilizzo le porzioni di aree a verde entro cui risultano attualmente realizzati i sistemi di sub-irrigazione: appare infatti superfluo precisare che l'utilizzo per tali scopi di dette superfici inibirebbe inevitabilmente i normali processi di evapotraspirazione e assorbimento inficiando, di conseguenza, il corretto funzionamento dell'esistente rete di smaltimento.

*Le restanti porzioni a verde eventualmente utili per gli scopi irrigui, trovano collocazione ad una certa distanza dagli esistenti impianti di raccolta e trattamento; ipotizzare l'utilizzo di dette aree comporterebbe la realizzazione di una rete di adduzione idrica dalle vasche di raccolta alle citate aree, determinando inevitabili quanto ovvie interferenze con l'esistente rete di sottoservizi, oltre che notevoli problematiche tecniche derivanti dall'attuale assetto morfologico dei luoghi.*

*Alla luce di quanto detto ed anche in ragione del fatto che trattasi, nel caso specifico, di attività già esistente ed in esercizio, appare chiara l'impossibilità tecnica del riutilizzo.*

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

**6. IMPATTI SULLA COMPONENTE ATMOSFERA**

**EMISSIONI CONVOGLIATE E DIFFUSE**

Le fonti di emissione relativamente alle fasi di processo in essere presso la Pollipoli srl, sono:

- *Stabulazione*
- *Essiccazione della pollina*
- *Biostabilizzazione della pollina*
- *Fasi di processo del mangimificio*

**Caratteristiche delle emissioni convogliate inerenti il mangimificio ed il compostaggio anno 2020**

Parametro	E1- Fossa di scarico granaglie	E2-Macinazione granaglie	E3- Cubettatura mangimi	E4-caldaia Blowterm pulcinaia	E5-compostaggio	E6-cubettatrice fertilizzante
Portata aeriforme (Nm <sup>3</sup> /h)	13932	3301	12414	126	54007	4699
Temperatura aeriforme (°C)	20	30	37	70	33	80
Inquinanti: (mg/Nm <sup>3</sup> )						
<b>Polveri totali</b>	6,5	5,6	14	15	1	3,8
<b>SO<sub>2</sub></b>	--	--	--	12	--	--
<b>NO<sub>x</sub></b>	--	--	--	72	--	--
<b>CO</b>	--	--	--	50	--	--
<b>CO<sub>2</sub></b>	--	--	--	8,9	--	--
<b>NH<sub>3</sub></b>	--	--	--	--	0,7	1,6
<b>Composti solforati come H<sub>2</sub>S</b>	--	--	--	--	0	0,2
<b>Metilammina</b>	--	--	--	--	0	0
<b>Etanolammina</b>	--	--	--	--	0	0
<b>COT</b>	--	--	--	--	0,6	1,9
<b>Ac. Propionico</b>	--	--	--	--	0,1	0,8
<b>Ac. Butirrico</b>	--	--	--	--	0	0,1
Sistema di contenimento delle emissioni (Si/No)	SI	SI	SI	NO	SI	SI
Se <b>SI</b> indicare il rif. alla scheda sistemi di contenimento	Ciclone	Filtro maniche	Ciclone	--	Scrubber+ biofiltro	Ciclone
Monitoraggio in continuo delle emissioni (S.M.E.) (No)	NO	NO	NO	NO	NO	NO
Durata emissione (ore/giorno e giorni/anno)	6   24	6   180	4   180	3   130	24   365	4   120
Velocità dell'effluente (m/s)	8,2	10,6	7,9	1,5	14,9	11,2
Altezza dal suolo della sezione di uscita del condotto di scarico (m)	13,5	10,8	9,7	8,0	2,9	9,4
Altezza dal colmo del tetto della sezione di uscita del condotto di scarico (m)	2	1	1	1	NA	1,50
Area della sezione di uscita del condotto di scarico (m <sup>2</sup> )	0,502	0,071	0,50	0,030	360	0,07

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

**Caratteristiche delle emissioni diffuse e odorogene - ottobre 2020**

	PTS	PM10	N <sub>2</sub> O	CH <sub>4</sub>	CO <sub>2</sub>	NH <sub>3</sub>	H <sub>2</sub> S	Acido Butirrico	Acido Propion	Metilamina	Etanolina	COT
	mg/m <sup>3</sup>											
Ext biofiltro	0,33	--	--	--	--	0,18	0,0021	<0,001	<0,001	<0,01	<0,01	0,005
Capan..1 soprav.	0,12	0,018	--	<10	420	0,016	<0,0005	<0,001	<0,001	--	--	--
Capan..1 sottov.	0,021	0,15	<0,001	<10	440	0,019	<0,0005	<0,001	<0,001	--	--	--
Capan.3 soprav.	0,13	0,017	<0,001	<10	410	0,016	0,0031	<0,001	<0,001	--	--	--
Capan..3 sottov.	0,15	0,021	<0,001	<10	450	0,018	0,0038	<0,001	<0,001	--	--	--
Capan.5	0,21	0,036	<0,001	<10	770	0,22	0,029	<0,001	<0,001	--	--	--
Capan.6 sottov.	0,19	0,033	<0,001	<0,001	420	0,017	0,004	<0,001	<0,001	--	--	--
Compost	0,35	--	--	--	--	0,016	0,0011	<0,001	<0,001	0,05	0,02	0,008
<b>Limiti AIA-ACGIH</b>	10	3	90	1000	9000	17	14	--	30	6,4	7,5	--

*Valori unità odorogene (OUE/ m<sup>3</sup>): Ext biofiltro: 160; Cap.1 sovr.:35; Cap.1 sottov.: 50; Cap.3 soprav.: 47; Cap.3 sottov.: 58; Cap.5.: 170; Cap.6 sottov.: 65; Compost.: 120.*

**LIMITE OUE/m<sup>3</sup>: 300.**

**MITIGAZIONE**

Si elencano di seguito tutte le scelte operate nell'impianto per mitigare o compensare gli impatti prodotti dall'esercizio dell'attività.

**FASE DI ESERCIZIO**

**Per la stabulazione:**

Sistema di rimozione rapida delle deiezioni associata alla ventilazione forzata del ricovero: evita l'instaurarsi, all'interno dei locali di allevamento, di processi di degradazione anaerobica delle deiezioni responsabili della produzione di odori sgradevoli e delle emissioni di inquinanti.

- Mantenimento di un buon livello igienico di pulizia ed efficaci sistemi di ventilazione che consentono livelli accettabili di impatto olfattivo dell'allevamento.
- I silos in cui sono stoccati i mangimi sono dotati di coperchio, rimosso solamente durante le operazioni di carico; il mangime è poi veicolato alle gabbie tramite coclee chiuse scongiurando l'emissione di polveri.
- Utilizzazione di mezzi coperti per il trasporto delle materie prime e delle materie in uscita dall'allevamento per limitare il sollevamento di polveri.
- Presenza sull'intera superficie, a contorno dell'impianto, di alberature che costituiscono una barriera alla dispersione delle emissioni, polverose e odorose, verso l'esterno.
- Utilizzo di abbeveratoi anti-spreco che evitano un aumento di umidità di pollina e conseguente aumento di emissioni di ammoniaca.
- Gli interventi sulla dieta sono importanti ai fini delle caratteristiche delle deiezioni e infatti

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

l'azienda attua un regime dietetico con fitasi, normalmente, il livello di fosforo disponibile negli alimenti di origine vegetale che vengono somministrati ad avicoli e suini non è sufficiente per ottenere adeguate performance. Il fosforo si trova nei vegetali anche in una forma organica, come acido fitico (65-50% circa), che viene scarsamente utilizzata in quanto l'organismo animale non possiede, o possiede in quantità molto limitata a livello intestinale, l'enzima specifico, la fitasi, in grado di demolire la molecola del fosforo fitinico. L'acido fitico, oltre a rendere scarsamente disponibile il fosforo per la nutrizione dei monogastrici, ha effetti negativi sull'assorbimento del calcio, sulla disponibilità di ferro e rame, sul rilascio degli aminoacidi e altri aspetti negativi. La fornitura di fitasi rende possibile la metabolizzazione del fosforo presente nei mangimi vegetali.

Un significativo apporto di fitasi deriva anche dalla somministrazione dei sottoprodotti della molitura dei cereali, in particolare la crusca di frumento e quella di segale.

Pertanto le emissioni significative da attenzionare sono la produzione di ammoniaca e di polveri. Infatti il processo di biostabilizzazione avviene sempre in condizioni aerobiche, tali da escludere o limitare al massimo la produzione di metano, grazie all'azione di sistemi di areazione forzata che convogliano l'aria nei tubi posti sotto la massa di pollina e ottimizza così l'ossigenazione della biomassa, permettendo una buona fermentazione. Il sistema di stoccaggio adottato inoltre, non consente la produzione di protossido di azoto.

La pollina arriva in azienda 2 volte la settimana e viene stoccata nell'area di ingresso del capannone di biostabilizzazione, da dove quotidianamente viene immessa da un addetto, tramite una pala meccanica, nelle trincee del compostatore. La breve permanenza della biomassa (24 ÷ 36 ore) nella zona di stoccaggio, impedisce lo sviluppo del processo di anaerobiosi e quindi la trasformazione dell'acido urico in ammoniaca.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

**7. PRODUZIONE DI RIFIUTI**

Le fasi produttive dell'azienda generano i rifiuti indicati nelle tabelle seguenti:

Descrizione rifiuto	Quantità				Attività di provenienza	Codice C.E.R.	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Destinazione
	Pericolosi		Non Pericolosi						
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno	t/anno	m <sup>3</sup> /anno					
1 Rifiuti sanitari	0,033	--	--	--	Pulcinaiia e stabulazione	15 01 10*	speciale	solido	smaltimento
2 Rottami ferrosi	--	--	3,07	--	Manutenzion e	17 04 05	speciale	solido	recupero
3 Reflui liquidi acquosi	--	--	6,54	--	Scrubber	16 10 02	speciale	liquido	Trattamento fuori sito
4 Fanghi fossa Imhoff	--	--	5,00	--	Reflui civili	20 03 04	urbano	liquido	Trattamento fuori sito
<b>Totale rifiuti</b>	<b>0,033</b>	<b>--</b>	<b>14,61</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>			

**Rifiuti ricevuti dall'esterno e gestiti nella fase di compostaggio**

Tipo di deposito	Descrizione rifiuto	Quantità				Destinazione successiva
		Pericolosi		Non pericolosi		
		t/anno	m <sup>3</sup> /anno	t/anno	m <sup>3</sup> /anno	
Temporaneo Art 183 c.1- 152/06 e ss mm ii	1 Fanghi*	--	--	183,73	149,4	compostaggio
Come sopra	2 Fanghi*	--	--	214,44	174,3	compostaggio
Come sopra	3 Fanghi*	--	--	753,53	612,6	compostaggio
Come sopra	4 Digestato* da tratt. anaerobico rif. origine animale	-	--	705,97	574	compostaggio
Come sopra	5 Feci animali, urine e letame*	--	--	2883	2344	compostaggio
<b>Quantità totale rifiuti</b>				<b>4740,7</b>	<b>3854,3</b>	

(\*) Rifiuto ricevuto da terzi ai fini del recupero.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL****8. CONSUMI ENERGETICI****Consumi di Energia Elettrica**

Negli allevamenti di ovaiole i maggiori consumi energetici dell'impianto di compostaggio sono dovuti alle ventole di estrazione dell'aria e insufflazione di aria all'interno del capannone di biostabilizzazione.

Considerando che l'attività produttiva assorbe almeno il 60 % dell'energia consumata pari a circa 800 MW e il 35% viene assorbito dalla produzione dei fertilizzanti, il restante 5% viene assorbito dalla zona uffici, per un totale di 1339 MW consumati nel 2020.

Al fine di abbattere i costi relativi a tali consumi, l'Azienda si è dotata di impianto di produzione di energia rinnovabile, **fotovoltaico**, disposto sui tetti dei capannoni per una potenza di 912.500 kWp il quale occupa una superficie di 6059 m<sup>2</sup> con licenza rilasciata dall'Agenzia delle Dogane di Monopoli.

Anche l'illuminazione dei capannoni costituisce un consumo energetico rilevante, infatti per mantenere artificialmente un periodo di luminosità costante nei capannoni, idonea all'incremento della produzione di uova, nei mesi con meno luce diurna, si ha un consumo di circa 0,25 Wh/giorno per capo. Per la raccolta e la selezione delle uova vengono impiegate potenze pari a 1 kW per 100 m di nastro trasportatore e di 1,5 kW per l'azionamento dei servizi di banco.

I principali utilizzatori di energia sono il mangimificio, i capannoni di allevamento e deposizione, il centro imballaggio, il compostaggio e la cubettatura dei fertilizzanti.

*Dato di Monitoraggio 2020*

Descrizione Energia	Tipologia	Quantità MWh	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
Consumata	Energia elettrica	1339	mensile	Contatore/fatture
Prodotta	fotovoltaico	1025	mensile	Contatore/fatture
Autoconsumo	fotovoltaico	722	mensile	Contatore/fatture
Importata	Energia elettrica	616	mensile	Contatore/fatture
Ceduta	fotovoltaico	303	mensile	Contatore/fatture

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL*****Consumi Gasolio***

L'Azienda, per le operazioni interne di carico e scarico e per la commercializzazione, si avvale dei seguenti mezzi:

- Pala Meccanica Catterpillar
- Trattore Same
- Muletto Catterpillar
- Macchine aziendali
- Caldaia Blowtwer (riscaldamento pulcinaia)

Tutti i mezzi utilizzano gasolio per autotrazione, il consumo complessivo è di litri 20.565 con autocontrollo annuale tramite registro e bolle di consegna.

Il deposito carburante è ubicato all'interno dell'azienda con cisterna interrata e regolare erogatore.

Un gruppo elettrogeno, a servizio dell'intera azienda, per sopperire alla mancanza di energia della rete, è azionato da un motore diesel di 360 kW. Il consumo si ritiene irrilevante ai fini dell'impatto ambientale infatti si ha un consumo medio giornaliero di 35 litri.

***Consumi Idrici***

La POLLIPOLI SRL utilizza acqua di pozzo in particolare per soddisfare le esigenze fisiologiche degli animali e solo in modesta quantità per i servizi igienici annessi al capannone uffici.

L'utilizzo dell'acqua avviene su tre modalità:

- Acqua di abbeverata
- Acqua per la climatizzazione
- Acqua per le pulizie ed i servizi igienici

***Acqua per abbeverata:***

Acqua utilizzata per l'allevamento del pollame.

***Acqua per la climatizzazione:***

L'operazione di rinfrescamento dei locali di stabulazione avviene quando la semplice aereazione non è sufficiente ad abbassare la temperatura ambiente. Tale evento si verifica per circa 6 mesi l'anno. Ovviamente nel periodo primavera – autunno in modo più leggero, mentre in estate, con le punte massime di calore, l'impegno è più intenso.

***Acqua per le pulizie e i servizi igienici:***

Le strutture sottoposte a pulizia radicale sono la pulcinaia ed i 6 capannoni di deposizione. Tale operazione avviene con i locali vuoti.

La pulcinaia si svuota 3 volte l'anno; i capannoni di deposizione ogni 2 anni.

La pulizia degli ambienti e delle attrezzature viene effettuata con acqua ad alta pressione o con idropultrici quando si è alla fine del ciclo e gli animali sono stati rimossi. Ci si sforza di trovare un giusto equilibrio tra l'esigenza di mantenimento di adeguate condizioni igieniche attraverso la pulizia e la necessità di non aumentare eccessivamente il volume di acqua consumata.

Il consumo di acqua relativo al 2020 è 27428 mc di cui il 19% è utilizzato per l'irrigazione delle aree a verde.

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL**

Per le attività di compostaggio la razionalizzazione dell'uso della risorsa acqua avviene attuando in azienda le migliori pratiche di gestione del biofiltro, che rappresenta l'unico punto di consumo di acqua. L'azienda ha quindi attuato un sistema di copertura del biofiltro così da diminuire l'irraggiamento e quindi la disidratazione in estate del materiale filtrante. In questo modo si limita l'uso di acqua per l'umidificazione dello stesso.

L'azienda si approvvigiona di acqua emunta da un pozzo di sua proprietà, regolarmente autorizzato.

I dati emersi dalle ultime analisi sono espressi nella tabella seguente.

<b>Parametro</b>	<b>Valori</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Limiti leggi vigenti</b>
<b>pH</b>	7,36	--	--
<b>Conta microbica a 22°C</b>	Non rilevabile in 1ml	UFC/ml	<100
<b>Conta microbica a 36°C</b>	Non rilevabile in 1ml	UFC/ml	<20
<b>Coliformi totali</b>	Non rilevabili in 100ml	UFC/100 ml	<5
<b>Escherichia coli totali</b>	Non rilevabili in 100ml	UFC/100 ml	0
<b>Enterococchi intestinali</b>	Non rilevabili in 100ml	UFC/100 ml	0
<b>Durezza totale</b>	11,0	°F	--
<b>Sodio</b>	82	mg/l	--
<b>Magnesio</b>	4,2	mg/l	--
<b>Calcio</b>	4,0	mg/l	--
<b>Cloruri</b>	130	mg/l	<250
<b>Conducibilità elettrica a 25°C</b>	383	µS/cm	<2500
<b>Azoto ammoniacale</b>	0,10	mg/l	--
<b>Azoto nitrico</b>	<5	mg/l	<50
<b>Azoto nitroso</b>	<0,05	mg/l	<0,5
<b>Solfati</b>	<25	mg/l	<200
<b>Salinità</b>	0,245	g/l	--
<b>Torbidità</b>	<0,4	NTU	--
<b>Odore</b>	Inodore	--	--
<b>Sapore</b>	Insapore	--	--

**SINTESI NON TECNICA – POLLIPOLI SRL****9. RUMOROSITÀ IMMESSA ALL'ESTERNO**

L'area non è classificata dalla Zonizzazione Acustica Comunale di Fasano.

L'ultima valutazione del rumore esterno è stata eseguita a Novembre 2019.

La misurazione è stata effettuata in una sola giornata durante le ore diurne, tra le 9.00 e le 12.00, in quattro punti come da planimetria allegata all'istanza.

I risultati ottenuti dalle misurazioni sono quelli riportati nella tabella seguente, dove sono indicati anche *i limiti assoluti di zona* previsti dal DPCM 1 marzo 1991.

<b>Punto di misura</b>	<b>Leq db(A)</b>	<b>Limiti provvisori DPCM 01/03/91</b>
N.1 Accesso Principale	50,9	70
N.2 Retrostante al capannone di stabulazione n.5	50,1	70
N.3 Adiacente al capannone di compostaggio sul confine sud della proprietà	61,0	70
N.4 Retrostante al capannone N.1/Pulcinaia	54,5	70

**10. CONCLUSIONI**

Dai dati analitici e gestionali riportati nella presente relazione, riguardanti:

- Qualità acque meteoriche scaricate in subirrigazione
- Qualità acque di pozzo
- Emissioni convogliate sensibilmente inferiori ai limiti autorizzati
- Emissioni diffuse (odorigene e non) molto al di sotto dei limiti sia chimici che olfattometrici
- Rumorosità immessa all'esterno largamente conforme ai limiti assoluti di zona previsti dal DPCM 1 marzo 1991
- Rifiuti speciali, ad eccezione dei rifiuti sanitari, sono tutti non pericolosi
- Consumi idrici ed energetici restano nell'ordine di grandezza degli anni precedenti

si evince che la Pollipoli srl è un'azienda in linea con gli standard di categoria, che guarda con attenzione l'aspetto legato ai consumi ed alla sostenibilità ambientale.