

B18 relazione tecnica dei processi produttivi

RIALE AZIENDA AGRICOLA DI SCALCHI RICCARDO – VIA BOSCHI, 35 – MONTEGALDA (VI)

L'impresa consiste in un allevamento di polli da carne.

L'allevamento viene gestito da Scalchi Riccardo da maggio 2014.

Nella presente relazione tutti i dati storici sono riferiti alla gestione precedente.

I capannoni sono stati realizzati tra il 1969 ed il 1971.

Il terreno, gli allevamenti e l'attrezzatura sono di proprietà per 8/10 di Scalchi Riccardo e per 2/10 di Scalchi Giuseppe che affittano locali ed impianti al gestore.

L'allevamento è costituito da due identici capannoni in muratura, ogni capannone presenta due settori di allevamento divisi tra loro dal locale di servizio.

La copertura esterna dei capannoni è in pannello metallico con intercapedine poliuretanic e sopra dei pannelli fotovoltaici.

I capannoni hanno le seguenti dimensioni esterne:

- Lunghezza 125 m
- Larghezza 12,5 m
- Altezza massima 4,5 m

Per ogni settore l'area adibita a stabulazione ha le seguenti dimensioni interne

- Lunghezza 60 m
- Larghezza 12 m
- Altezza massima 4 m
- Area di stabulazione 720 mq

La superficie globale utile di allevamento è quindi pari a 2880 (720 x 4)mq.

Ogni sezione di capannone può contenere 16517 capi da 1,7 Kg oppure 8775 capi da 3,2 Kg.

Ogni capannone è munito di un locale di servizio, comune quindi a due sezioni di allevamento, che funge da area filtro di ingresso per l'operatore e dove sono presenti i sistemi di regolazione ed i serbatoi dell'acqua.

I capannoni sono muniti di 2 portoni posti ognuno sui lati corti del capannone, mentre sui lati lunghi sono presenti le finestre/prese d'aria ed i ventilatori (vedi planimetria).

Ogni settore di allevamento è dotato di:

- Linea mangiatoia: costituita da vari motori di trazione che spingono il mangime proveniente dai silos di stoccaggio attraverso apposite linee (tubazioni) di distribuzione posizionate lungo il capannone.
- Linea abbeverazione: costituita da una serie di tubazioni che portano ad abbeveratoi a goccia posizionati lungo il capannone.
- Impianto di ventilazione: costituito da una serie di ventilatori, 7 su ognuna delle 2 sezioni di capannoni rivolte a sud e 8 su ognuna delle 2 sezioni di capannoni rivolte a Nord, azionabili singolarmente in automatico al variare delle condizioni termiche interne al capannone.
- Impianto di climatizzazione estiva: costituito da ugelli nebulizzatori ad alta pressione, distribuiti sull'area di stabulazione.
- Impianto di riscaldamento: costituito da una serie di generatori di aria calda, 2 per ogni sezione, alimentati a GPL con potenza 80kw l'uno..
- Impianto di illuminazione: costituito da lampade al neon.
- Sili mangimi: posizionati vicino ai capannoni e collegati da apposita tubazione al circuito di alimentazione (due silos alimentano 2 settori).

Gli animali e il mangime sono forniti tramite contratto di soccida dalla ditta Società Agricola la Pellegrina SpA.

La deroga alle norme sul benessere animale (si allega deroga) indica in 39 Kg/mq la densità massima per l'allevamento a terra di avicoli da carne, attualmente il peso di un pollo varia a seconda della richiesta del fornitore del contratto di soccida da 1,3Kg (femmine) a 4,0Kg (maschi), utilizzando gli ultimi dati di produzione si ottiene che allo sfoltimento

delle femmine, a circa 1,7 kg/capo, vi è la maggior densità di allevamento, da cui risulta una capacità massima di produzione pari a 66070 capi/ciclo (330350 capi/anno con 5 cicli).

Mediamente vengono accasati/allevati 55000 capi (pulcini)/ciclo; la mortalità max è circa 3% ; la durata media dell'allevamento è di 35gg per le femmine e di 50gg per i maschi; tenendo conto della mortalità vengono prodotti 53350 capi/ciclo; se vengono effettuati 5 cicli l'anno vengono prodotti 266750 capi/anno.

La tipologia di allevamento è quella richiamata ai punti 4.3.1 e 4.3.2 dell'allegato A alla Dgr 1105, ovvero: il pavimento è interamente ricoperto da lettiera in truciolo di legno, sono utilizzati degli appositi abbeveratoi antispreco e degli appositi sistemi di distribuzione del mangime, è presente un sistema di ventilazione artificiale tramite batterie di ventilatori il cui funzionamento è regolato automaticamente dalla temperatura interna, il capannone è coibentato al fine di garantire un adeguato isolamento termico verso l'esterno. Tale sistema risulta essere una tecnologia MTD in quanto evita sprechi di acqua e mangime, evita consumi inutili di energia elettrica e combustibile, migliora la qualità dell'ambiente in cui vengono allevati gli animali, mantiene la lettiera asciutta riducendo l'emissione di odori all'esterno dell'allevamento.

Il ciclo produttivo si sviluppa nel seguente modo:

1. Preparazione lettiera

Nel capannone vuoto viene portata la lettiera, costituita da segatura/trucioli di legno non trattato e tramite piccole pale meccaniche e poi manualmente, viene stesa in maniera omogenea su tutta la superficie del capannone.

Durante questa fase gli impianti di distribuzione dell'acqua e del mangime sono sollevati da terra tramite apposite carrucole fisse, vengono poi portati a livello terra una volta finita la stesura della lettiera.

2. Arrivo/accasamento pulcini

I pulcini arrivano in cassette e vengono liberati all'interno del capannone.

Le operazioni di entrata pulcini in allevamento avvengono a ventilatori fermi, questo limita la diffusione della polvere che può essere prodotta calpestando la segatura durante le operazioni di apertura e svuotamento gabbie pulcini.

3. Accrescimento (stoccaggio e distribuzione mangime, abbeveraggio, prod. calore)

Per i primi 10 - 15 giorni di vita il riscaldamento dell'area in uso è maggiore che nel periodo successivo ed il ricambio d'aria è anch'esso limitato, tutto in proporzione alle dimensioni degli animali.

Dopo il periodo iniziale, con l'aumentare delle dimensioni dell'animale, viene ridotto il livello di riscaldamento e regolato in base alle necessità climatiche del periodo e viene aumentato il ricambio d'aria tramite appositi ventilatori.

Gli animali vengono alimentati attraverso impianti automatici che, prelevando da silos o serbatoi, somministrano a chiamata, attraverso sensori e sistemi meccanici, il mangime e l'acqua, vedi schede tecniche allegate alla relazione.

Nel locale di servizio/accesso di ogni capannone è presente una cisterna per sezione di allevamento di circa un mc dove viene accumulata l'acqua proveniente dalla rete di fornitura idrica. Lo scopo di tale accumulo di acqua è quello di assicurare un polmone di rifornimento al circuito di abbeveraggio. La cisterna viene inoltre utilizzata quale serbatoio ove diluire/sciogliere i medicinali/integratori per gli animali.

La tipologia e la quantità di mangime somministrato varia con l'età dell'animale in maniera da garantire sia la miglior salute che il miglior accrescimento.

Oltre al mangime, al pollame vengono, al bisogno, somministrati specifici medicinali diluiti in acqua e distribuiti attraverso il sistema di abbeveramento.

Per tutta la durata del periodo di accrescimento, gli animali non vengono mai trasferiti di capannone.

La lettiera viene periodicamente rivoltata manualmente al fine di mantenerla il più possibile asciutta e, se necessario, viene integrata con della segatura nuova.

Durante il periodo di accrescimento vi è una fisiologica percentuale di decessi, le carcasse vengono prontamente rimosse e poste in apposita cella frigo e ritirate alla fine del ciclo di allevamento.

4. Spedizione polli

A fine accrescimento gli animali vengono prelevati e messi in gabbie poi caricate in camion per il trasporto verso centri di macellazione.

Le operazioni di prelievo polli dall'allevamento avvengono a ventilatori attivi al minimo, questo per assicurare un ambiente salubre agli operatori che vi entrano per riempire le gabbie; la diffusione di polvere è limitata dal fatto che in questa fase la segatura è oramai umida e non genera polvere.

5. pulizia capannoni

La pulizia dei capannoni viene effettuata tramite idropulitrice ad alta pressione prima della rimozione della lettiera, in modo da assorbire l'acqua utilizzata, e a ventilatori fermi.

Si sottolinea il fatto che per la pulizia del capannone non vi è scarico di liquidi, né produzione di polvere verso l'esterno.

6. Rimozione pollina

La pollina viene rimossa mediante piccole pale meccaniche e ritirata da ditte specializzate.

7. disinfezione locali

Una volta puliti, i locali vengono disinfettati tramite spruzzatura di idonei disinfettanti.

L'allevamento rimane poi inattivo per circa 20 giorni per vuoto sanitario, prima di riprendere con un nuovo ciclo di accrescimento.

Gli impianti utilizzati sono:

Linea mangiatoia : costituita da vari motori di trazione che spingono il mangime proveniente dai silos di stoccaggio attraverso apposite linee (tubazioni) di distribuzione posizionate lungo il capannone .

Linea abbeverazione: costituita da una serie di tubazioni che portano ad abbeveratoi a goccia posizionati lungo il capannone.

Sili mangimi: posizionati vicino ai capannoni e collegati da apposita tubazione al circuito di alimentazione.

Cella frigo: utilizzata per le carcasse, è posta all'interno dell'edificio vicino ai capannoni.

Impianto di ventilazione: costituito da una serie di ventilatori posizionati sulle pareti del capannone ed azionabili singolarmente di solito in automatico al variare delle condizioni termiche interne al capannone.

Impianto di raffrescamento

Impianto di riscaldamento: generatori di aria calda a GPL

Gli impianti sono sempre sottoposti a manutenzione e verifica funzionale programmata durante il periodo di vuoto sanitario, mentre durante il ciclo di produzione vengono effettuati solamente interventi di emergenza.

La vita residua degli impianti non è stimabile.

I consumi sono:

	rif. Anno 2024	
Energia elettrica:	35394	kwh/anno
GPL:	15790	Lt/anno
Acqua da acquedotto:		mc/anno per alimentazione
	nd	mc/anno per raffrescamento
Mangime:	10649	q.li/anno
Segatura:	850	q.li/anno

Emissioni in ambiente

Emissioni in atmosfera

Le attività di allevamento danno origine a emissione di odori e gas sia dal metabolismo animale che, in maniera principale, dalla degradazione delle deiezioni a terra; la sostanza emessa in quantità più significativa è l'ammoniaca. Le emissioni vengono ridotte mantenendo la lettiera il più asciutta possibile attraverso la movimentazione periodica o tramite integrazioni di segatura asciutta, attraverso una corretta gestione dei ricambi d'aria, rimuovendola appena finito il processo produttivo; è inoltre presente una alberatura attorno all'allevamento.

Le emissioni in atmosfera di ammoniaca, come indicato nell'allegato 3 alla Dgr 1105, per questa tipologia di allevamenti sono quantificabili in 80g/pollo/anno.

Utilizzando i dati di consistenza zootecnica potenziale (60831 capi/ciclo) e attuale (42164 capi/ciclo) si ottengono i seguenti valori di emissione:

sostanza	kgNH3/posto/anno	consistenza		kgNH3/anno
NH3	0,08	potenziale	42991	3439,29
	0,08	reale	35592	2847,40

Emissioni in acqua

Le attività di allevamento non danno origine a scarichi idrici in quanto l'acqua consumata è utilizzata principalmente per fini alimentari e l'acqua di pulizia, come già detto, viene raccolta con la pollina.

Non vi sono inoltre emissioni da dilavamento dei piazzali in quanto non viene effettuata nessuna attività all'esterno dei capannoni.

Una piccola quota, non determinabile, di acqua viene utilizzata mediante nebulizzazione per il raffrescamento dei capannoni nelle giornate più calde

Emissioni acustiche

Le attività di allevamento non danno origine a rilevanti emissioni di rumore verso l'esterno, in quanto non sono presenti impianti rumorosi. Le uniche fonti di limitato rumore possono essere individuate nei ventilatori adibiti al ricambio dell'aria ambiente. La posizione dell'allevamento rispetto a possibili ricettori garantisce comunque l'assenza di disturbo all'esterno dell'allevamento. Attività saltuarie che possono essere causa di rumore sono riconducibili alle fasi di scarico dei pulcini, carico polli, preparazione lettiera e rimozione pollina; tali attività sono molto saltuarie e limitate nel tempo, vengono svolte soprattutto internamente ai capannoni e si stima non costituiscano fonti sonore disturbanti.

Altri aspetti ambientali

Le attività di allevamento avicolo danno origine a pollina, carcasse di animali e rifiuti vari

Pollina

- La pollina prodotta viene ritirata completamente da ditte specializzate. Vedi PUA.

Carcasse

- Le carcasse di animali, vengono ritirate da ditte specializzate..

Rifiuti

- Possono essere: Rifiuti speciali pericolosi 150110, 161001 oppure Rifiuti speciali non pericolosi 150102, 150101
Vengono ritirati dalla ditta Elite Ambiente di Brendola (VI).

I rifiuti sono stoccati all'interno dello stabile posto vicino ai capannoni.

Aspetti energetici

Tutte le attività e strutture dell'allevamento sono mirate al minimo consumo: i capannoni sono coibentati, il riscaldamento è utilizzato per l'area esatta di occupazione polli ed il riscaldamento è gestito da termostati interni al capannone, i ventilatori sono azionati sia automaticamente, in base al clima interno al capannone, sia tramite temporizzatore calibrato in relazione alle dimensioni e numero degli animali presenti, i consumi di acqua sono razionalizzati tramite impianti a goccia (ove l'acqua erogata è quella richiesta dagli animali) senza spandimento al suolo.

Sopra i capannoni è presente un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica composto da 310 elementi da 0,136W di picco cadauno. La capacità di produzione è pari a 42,16 KWh/anno. L'energia prodotta dall'impianto viene immessa nella rete elettrica.

Altri aspetti

Le procedure relative alla gestione per la biosicurezza sono.

Presenza di esche topicide e di trattamenti anti insetti attuati dal gestore; disinfezione mediante idoneo disinfettante spruzzato sul mezzo tramite irroratore a spalla degli automezzi in entrata ed in uscita dall'allevamento.

Le abitazioni più vicine all'allevamento sono posta a 50m in direzione SUD, a 100m in direzione EST, a 200m in direzione NORD/EST ed OVEST

Sono presenti altri allevamenti avicoli a 100m in direzione NORD, a 300m in direzione OVEST, a 450m in direzione NORD/EST.

In impianto è presente un gruppo elettrogeno funzionante a gasolio che si aziona automaticamente in caso mancanza corrente elettrica dalle altre fonti.

Riepilogo Produzione ultimi 3 anni

ANNO 2022 n. 4 cicli

Capi accasati: 214.990
Capi consegnati 207.310
Capi morti 7.680
Kg prodotti 491.939
giorni di allevamento 183

ANNO 2023 n. 6 cicli

Capi accasati : 328.785
Capi consegnati : 319020
Capi morti : 9.765
Kg prodotti : 733.740
giorni di allevamento 273

ANNO 2024 n. 5 cicli

Capi accasati : 276.190
Capi consegnati : 268.554
Capi morti : 7.636
Kg prodotti : 635.730
giorni di allevamento 234

Galleria fotografica: aerofotografie

