

COMUNE DI MASON VICENTINO
PROVINCIA DI VICENZA

ALLEVAMENTO GALLINE OVAIOLE DITTA QUARESIMA SOCIETA'
AGRICOLA-MASON VICENTINO VIA COLOMBARE

L.R. 10/99, DGR VENETO 1624/1999, D.Lgs N. 152/2006 E SUCC.VI

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
SINTESI NON TECNICA

Il tecnico incaricato
dott.agr. Viero Alberto

Dr.agr. Viero Alberto-via Roma 10-36030 Lugo di Vicenza-cel. 3389978166

1)Progetto

Il progetto in esame riguarda la costruzione di un nuovo capannone zootecnico per l'allevamento di galline ovaiole, al fine di sfruttare delle opportunità di reddito intrinseche al settore.

2)ciclo produttivo delle galline ovaiole

Il ciclo produttivo delle galline ovaiole ha una durata media di circa 13 mesi, oltre ad un periodo di vuoto sanitario di circa altri 30 giorni. A fine ciclo gli animali allevati vengono avviati alla macellazione. Successivamente allo svuotamento del capannone dagli animali in esso allevati, viene effettuata la pulizia e la igienizzazione dei locali di allevamento. Dopo il periodo di vuoto sanitario vengono accasate le pollastre dell'età di circa 17 settimane. La produzione di uova per ciclo risulta stimabili di numero 22.303.125 pari a 1.360.125 kg

La gestione dell'allevamento richiede i seguenti interventi:

a)controllo giornaliero dello stato di salute degli animali con rimozione degli animali morti e stoccaggio dei medesimi in cella frigorifera in attesa del periodico ritiro da parte di ditte specializzate.

Per l'ispezione vengono utilizzati carrelli con dichiarazione di conformità CE.

b)controllo funzionamento impianti,

c)selezione e impacchettamento delle uova con macchina impacchettatrice, stoccaggio dei pacchi in bancali con cessione periodica (2-3 volte settimana) a ditta/ditte di confezionamento.

3)Caratteristiche costruttive dei locali e attrezzature di allevamento

Allo scopo è prevista la realizzazione di un capannone con struttura in ferro, tamponamento e manto di copertura in pannello sandwich. Il capannone ha una dimensione di circa metri 20,68 * 105 e una capacità sufficiente per l'installazione

come da disegni di 6 batterie di gabbie da 10 piani, più che sufficienti per l'allevamento in regime di benessere delle previste 75.000 galline ovaiole di razza Hy Line . Oltre al capannone, in adiacenza alla parete est è prevista la realizzazione di una pendice composta da un impianto MDS (manure drying sistem). per la pre essiccazione della pollina con attigua altra pendice ad uso deposito coperto per la pollina pre essiccata. La pendice per l'installazione dell'impianto MDS ha una lunghezza di circa 60 metri e una larghezza di 4,00 metri, il deposito a ridosso per l'accumulo della pollina pre essiccata ha una lunghezza di circa 30 metri e una larghezza di metri 5,60, per una superficie utile ad uso deposito pollina di circa 168 mq.

A destra rispetto all'ingresso del capanne e distaccato dal medesimo è inoltre prevista la costruzione di altro fabbricato dell'ampiezza di metri 21,00 * 20,00 da destinare a locale per raccolta e impacchettamento uova.

L'impianto MDS si compone in breve di una serie di nastri forati, sovrapposti verticalmente a distanza l'uno dall'altro, sopra ai quali scorre la pollina da disidratare tramite una corrente d'aria che viene estratta dal ricovero.

L'impianto per l'allevamento delle galline prevede l'installazione di gabbie arricchite conformi a quanto richiesto dalle recenti normative in merito a salute e benessere delle ovaiole. Trattasi di un impianto definibile MTD in quanto previsto con l'applicazione delle migliori tecniche disponibili specie per quanto riguarda l'allontanamento e gestione dei reflui di allevamento. Per la gestione dei reflui come anticipato è previsto l'allontanamento frequente dal capannone, 2-3 volte a settimana, con disidratazione accelerata della pollina attraverso il passaggio nel impianto MDS (Manure Drying System), la cui installazione è prevista nella nicchia in progetto a ridosso della parete longitudinale est del capannone. Il ricambio d'aria sarà attuato in depressione tramite i ventilatori estrattori disposti sulla parete sud e sia anche nella parete est in corrispondenza con la nicchia per l'MDS. I ventilatori disposti sulla parete est in corrispondenza con la nicchia esterna occupata dal sistema MDS, sono utilizzati per ventilare e quindi disidratare la pollina in movimento sui nastri.

La pollina parzialmente disidratata sarà quindi stoccata nel deposito con funzioni di concimaia coperta , come anticipato appositamente previsto a fianco del MDS.

La pollina successivamente verrà ceduta a ditte utilizzatrici esterne, oppure al bisogno stoccata all'interno di un capannone esistente della ditta medesima, attualmente destinato ad uso stalla per l'allevamento della rimonta dei bovini da latte. Per quanto riguarda infine la raccolta delle uova, esse avverrà tramite nastri trasportatori che provvedono a convogliarle nella prevista sala raccolta uova dove verranno sistemate automaticamente su appositi vassoi tramite un'apposita macchina per impacchettamento uova.

L'impianto determina un consumo annuo di 5475 mc acqua (pari ad una quantità doppia rispetto al alimentazione solida che è di circa 100 grammi di mangime capo/giorno) e circa 2737 ton di mangime.

Le Galline arrivano già vaccinate e salvo somministrazione di qualche integratore non sono consentiti trattamenti terapeutici con medicinali a carenza per evitare trasmissioni all'uovo.

4) Gestione della pollina e degli altri scarichi

a) gestione pollina

La gestione delle deiezioni rappresenta forse uno dei problemi più importanti per qualsiasi tipo di allevamento animale intensivo, sia ai fini di minimizzare l'impatto ambientale che i costi per la gestione delle medesime.

L'adozione di idonee misure preventive, consente di conseguire la prevenzione e la riduzione dell'impatto generato dagli allevamenti animali, soprattutto se intensivi, come previsto dalla Direttiva 15 gennaio 2008, n. 2008/1/CE, che ha sostituito la precedente direttiva numero 96/61/CE.

Nel caso in esame, tra le migliori tecniche disponibili (MTD) è stato scelto di prevedere la tecnica della disidratazione con tunnel esterno al ricovero nota anche

come sistema MDS ((Manure Drying System) . Con questa tecnologia la pollina prodotta dagli animali e accumulata sopra ai nastri posizionati sotto alle batterie di gabbie, viene asportata giornalmente e trasferita ad uno o più tunnel di essiccazione esterni, costituiti da più piani sovrapposti di nastri trasportatori in movimento, sui quali viene distribuita la pollina proveniente dal ricovero. I nastri con sopra la pollina vengono investiti dall'aria calda di estrazione proveniente del ricovero che provoca così una disidratazione accelerata della pollina.

Il processo consente di ridurre significativamente le emissioni di ammoniaca dalla pollina perché la disidratazione a cui viene sottoposta provoca una riduzione della trasformazione di acido urico in ammoniaca.

Rapidità e uniformità del processo di essiccazione sono le due variabili che maggiormente influenzano l'efficienza della tecnica nel contenimento delle emissioni e dell'ammoniaca in particolare

Le emissioni all'interno del ricovero vengono altresì ridotte grazie alla rimozione rapida e frequente della pollina raccolta sui nastri posizionati sotto le gabbie, il cui azionamento consente successivamente il trasporto della pollina al tunnel esterno di disidratazione. L'aria esausta estratta dal ricovero tramite appositi ventilatori collocati sulla parete est, verrà utilizzata per mandare in pressione la camera di compensazione a servizio del attiguo tunnel di essiccazione. Come anticipato è prevista l'installazione di un tunnel MDS da collocare esternamente in adiacenza alla parete rivolta ad est.

La pollina proveniente dall'allevamento viene trasferita e dosata sul nastro superiore, dal quale, al termine della corsa per tutta la lunghezza del tunnel, cade su quello immediatamente inferiore, su cui compie il percorso in senso opposto e così via, fino all'ordine più basso dal quale viene estratta e tramite una coclea trasferita in concimaia.

L'aria in uscita dal MDS viene espulsa all'esterno principalmente attraverso le fessure di schermatura dell'impianto.

Giornalmente può essere normalmente asportato dal ricovero circa un mezzo oppure un terzo della produzione giornaliera di pollina. Ciò avviene movimentando ogni giorno i nastri di asportazione posizionati sotto le gabbie per un mezzo oppure per un terzo della lunghezza totale. Questo accorgimento consente una prima disidratazione sul nastro sotto le gabbie e favorisce la formazione di granuli di pollina sufficientemente strutturati che consentono un migliore convogliamento del prodotto. La pollina in entrata ha un contenuto di sostanza secca del 30-40% circa, mentre in uscita dal tunnel la ss aumenta al 70-80%. Il contenuto elevato di sostanza secca elimina il problema delle mosche e ne facilita le operazioni di movimentazione e stoccaggio. Allo scopo come anticipato è prevista la realizzazione in adiacenza al MDS di un deposito coperto della lunghezza di circa 30 metri e larghezza di metri 5,60, per una superficie utile ad uso deposito pollina di circa 168 mq.

Considerando il volume di pollina prodotta in un anno e la necessità di stoccaggio di almeno 120 giorni come da Allegato A al DGR 1150/2011 art. 6 punto 2 “per le deiezioni di avicunicoli essiccate con processo rapido a tenori di sostanza secca superiori al 65% la capacità di stoccaggio non deve essere inferiore al volume del materiale prodotto in 120 giorni” ne deriva la necessità di prevedere una concimaia della capacità di circa $(2280 \text{ mc} / 12 \text{ mesi}) * 4 \text{ mesi} = 760 \text{ mc}$ di pollina.

Tale esigenza trova soddisfazione nella capacità di stoccaggio della nuova concimaia prevista, pari come visto a 300 mc circa di pollina disidratata, e in quella che sarà resa disponibile dallo sgombero di parte della zona a stabulazione libera della stalla esistente per l'allevamento della rimonta, sufficiente come visto per lo stoccaggio di circa altri 525 mc di pollina.

Per inciso si precisa che esiste con ETRA S.p.A. - Energia Territorio Risorse Ambientali di Bassano, un accordo in corso di definizione per il ritiro da parte di ETRA di circa 7 mc/giorno di pollina fresca da impiegare per l'alimentazione del digestore in corso di realizzazione, che corrisponderebbero a circa la metà della pollina fresca producibile giornalmente.

b) gestione altri scarichi

Per quanto riguarda invece gli scarichi dell'allevamento, essi annoverano le seguenti tipologie:

- a) scarichi dei servizi igienici,
- b) scarichi delle acque piovane,
- c) scarichi delle acque di lavaggio

a) scarichi dei servizi igienici: per questa tipologia di scarichi è previsto il trattamento con sistemi a sub irrigazione in grado di limitare e ridurre fortemente il potere inquinante delle acque reflue,

b) scarichi delle acque piovane: allo scopo di evitare ristagni e mantenere nelle migliori condizioni possibili la superficie dei terreni circostanti i fabbricati in progetto, le acque pluviali verranno raccolte attraverso delle caditoie poste a tratti lungo i marciapiedi degli edifici e trasportate tramite apposite condotte nel bacino di raccolta che a sua volta potrà farle defluire gradualmente nel vicino fossato consorziale come richiesto dall'allegato studio di compatibilità idraulica.

Il marciapiedi lungo il perimetro del capannone servirà altresì per agevolare il passaggio degli operatori lungo il capannone e soprattutto per ottemperare alle misure di biosicurezza dell'allevamento (Lungo tutta la lunghezza esterna del capannone ci deve essere una superficie larga circa un metro (marciapiede perimetrale) che dovrà essere pavimentata e mantenuta sempre pulita. La pavimentazione ha lo scopo di impedire la crescita di erbacce, che rappresentano un richiamo per topi e altri animali infestanti).

c) scarichi delle acque di lavaggio dei capannoni: i capannoni sono dotati di sistema fognario per l'allontanamento delle acque di lavaggio ed è inoltre prevista la

costruzione di una vasca a tenuta per la raccolta/stoccaggio delle medesime. La pulizia dei capannoni sarà effettuata prevalentemente a secco con macchina spazzolatrice, e solo successivamente completata ove necessario con lavaggio ad acqua con idropulitrice. È stimabile che per il lavaggio del capannone di allevamento dell'ampiezza di 2100 mq si determini pertanto un consumo di acqua di $2100 \text{ mq} * 5 \text{ litri/mq} = 10.500 \text{ litri} = 10,5 \text{ mc}$. Per la raccolta delle acque di lavaggio è prevista una vasca a tenuta della capacità di 30 mc che si può ritenere pertanto più che sufficiente per il caso in esame. Le acque di lavaggio raccolte nella vasca a tenuta saranno smaltite sul terreno come liquame agricolo.

SCHEMA A BLOCCHI DELL'ALLEVAMENTO



LUGO DI VICENZA

01/12/2014

Dr.agr. Viero Alberto