



SINTESI NON TECNICA A.I.A.

SOC. AGR. FATTORIE VENETE S.R.L.

UBICATA NEL COMUNE DI ZANE'

DESCRIZIONE INTERVENTO

I lavori di adeguamento alla normativa sul benessere animale (D.lgs 29 luglio 2003 n°267 in attuazione delle direttive 1999/74/CE e 2002/4/CE) prevedevano la modifica interna dei capannoni, con eliminazione delle gabbie e delle fosse profonde per la raccolta delle deiezioni. La ditta ha scelto di installare il sistema di allevamento in aviario (MTD 4.2.4) con nastri trasportatori per la rimozione frequente della pollina.

La ditta fino ad ora ha presentato in Comune (allegato A17):

- una SCIA il 10 dicembre 2012;
- varie DIA dal 07/03/2014 fino ad oggi.

Dal momento che gli interventi richiesti hanno subito delle varianti e non risultano comunque definitivi, si elencano di seguito tutte le modifiche che porteranno l'impianto allo stato definitivo:

- adeguamento dell'altezza interna dei capannoni 1, 2, 3, 4, 5 e 6, mediante abbassamento della pavimentazione esistente di circa 50-60 cm, per ottenere un'altezza utile interna di 2,60 m (da pavimentazione finita a sotto capriata metallica).
- Realizzazione di due nuove vasche di raccolta temporanea della pollina, posizionate sul lato est dei capannoni n° 1 e 2.



- Realizzazione di una concimaia coperta costituita da elementi prefabbricati, posizionata a nord del lotto, per lo stoccaggio delle deiezioni.
- Realizzazione di due archi di disinfezione, in corrispondenza dell'accesso carraio esistente, per la sanificazione dei mezzi entranti in azienda.
- Realizzazione di una rete di raccolta delle acque di lavaggio dei capannoni e delle vasche interne, convogliate in tre cisterne (una a nord e le altre 2 a sud) interrata e stagne.
- Installazione di tre montacarichi, uno per capannone, nei capannoni n° 2, 4 e 6.
- Costruzione di una nuova sala uova tra i capannoni n°1 e n°3.
- Costruzione di un nuovo servizio igienico all'interno della sala uova esistente (edificio 8).
- Installazione degli impianti interni ai capannoni avicoli: voliere, nastri trasportatori (uova e pollina).
- Installazione degli impianti di ventilazione e raffrescamento (capannoni vicoli).
- Dismissione delle 4 vasche/concimaie interrate e coperte.
- Dismissione del capannone n°7 (ex pulcinaia) e conversione a destinazione non avicola con realizzazione di un ufficio e un bagno.
- Piantumazione di una siepe arboreo/arbustiva sui confini di proprietà.

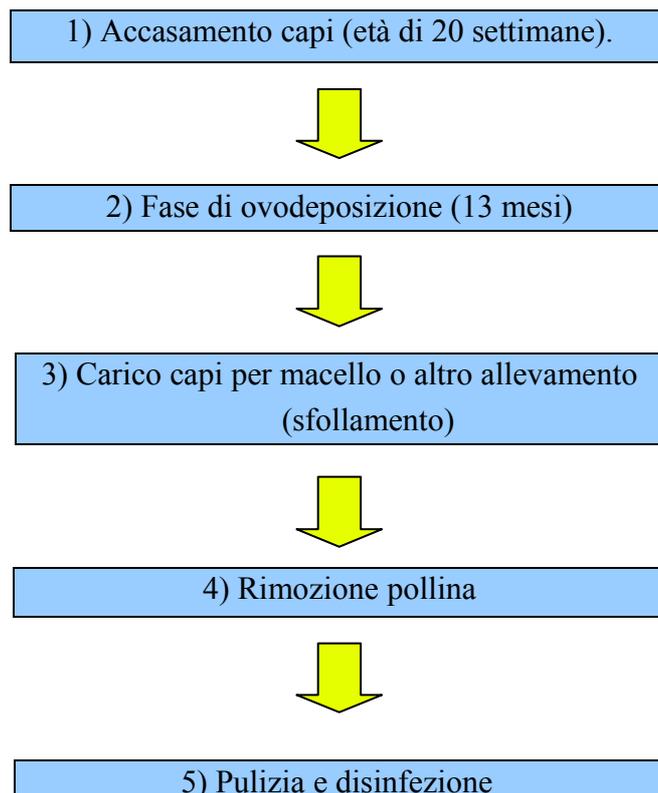
In base alla superficie utile di allevamento delle voliere, la capacità potenziale delle galline risulta pari a **105.678 capi/ciclo**, come da allegato A26.

L'azienda effettua cicli tutto-pieno, tutto-vuoto all'interno tre capannoni per volta, con periodi di vuoto sanitario di circa 20-30 giorni.



PROCESSI PRODUTTIVI

Le galline verranno allevate in voliera; di seguito si riporta un diagramma di flusso che schematizza i diversi processi produttivi.



Di seguito si analizzano i singoli processi di produzione e le tecniche produttive confrontandole con le BAT proposte dalle “Linee Guida per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale del 31/05/2007”.

Accasamento dei capi

L'azienda effettua cicli tutto-pieno / tutto-vuoto, con vuoti sanitari di almeno 21 giorni per ogni capannone. Il ciclo di allevamento inizia con l'accasamento delle pollastre dell'età di circa 18-20 settimane, prevenienti da altri allevamenti. Dopo circa un mese dall'accasamento le pollastre, che hanno già raggiunto la maturità sessuale, inizieranno la fase di ovodeposizione, stimulate tramite appropriati programmi luce e piani alimentari.



In questa fase non ci sono particolari problematiche ambientali e anche nelle linee guida AIA non sono state riportate indicazioni.

Fase di ovodeposizione

Le pollastre vengono accasate nei capannoni dopo aver subito la fase di svezzamento. La presenza di nastri trasportatori della pollina, sottostanti al piano delle voliere, e la disposizione delle diverse aree funzionali (nido, zona di razzolamento, abbeveratoio, ecc) all'interno delle stesse, permettono un adeguato standard di vita alle galline, garantendo il rispetto di tutte le normative attualmente in vigore.

Il ciclo di ovodeposizione dura 13 mesi, nei quali una gallina riesce a produrre mediamente 300 uova. Un nastro trasportatore raccoglie ogni giorno le uova prodotte nell'area nido e le convoglia nella sala uova.

In questa fase i capi vengono alimentati con apposito mangime perfezionato in base alle loro esigenze nutrizionali. La dieta è seguita da tecnici specializzati della ditta soccidante, per ridurre l'emissione di azoto, massimizzare gli indici di conversione e abbassare il costo alimentare.

I diversi tipi di mangime, specifici per ogni età dell'animale, vengono prodotti direttamente in azienda nel mangimificio. La ditta impiega le seguenti materie prime per ottenere i mangimi specifici richiesti: mais, farina di soia, fosfato, crusca, integratori, calcio e olio di soia.

L'alimentazione dei capi avviene con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime attraverso tubature che trasporteranno l'alimento dai silos del mangimificio ai silos dei capannoni e da qui alle singole mangiatoie.

I capannoni non presentano sistemi di riscaldamento, dato che questa tipologia di allevamento non presenta particolari esigenze termiche. La temperatura interna viene monitorata e controllata mediante il sistema di ventilazione forzata e il cooling.



L'unico riscaldamento presente in azienda è quello dell'ufficio, all'interno del mangimificio, che hanno un impianto alimentato a GPL.

Il rifornimento idrico viene garantito dall'acquedotto. L'acqua viene fornita all'interno dei fabbricati tramite abbeveratoi a goccia con tazzine antigoccia.

Durante la fase di stabulazione gli animali possono essere sottoposti (con cadenze decise dai veterinari del soccidante) ad eventuali richiami vaccinali. I trattamenti vengono effettuati tramite dosatori collegati alle linee degli abbeveratoi.

Un addetto provvede a verificare giornalmente il corretto funzionamento dei diversi impianti (distribuzione mangime, ventilazione, ecc.) e allontanare i capi morti.

Tutti i capannoni, inoltre, saranno dotati di impianto di raffrescamento (cooling).

Il consumo energetico dell'allevamento è dato dal funzionamento dei sistemi di illuminazione e di distribuzione di mangime e acqua, dall'impianto di ventilazione, dal sistema di raccolta delle uova e della pollina.

Fase di carico dei capi

Alla fine della carriera produttiva gli animali vengono caricati su camion e trasportati al macello. Il caricamento avviene a mano sistemando gli animali nelle gabbie che vengono caricate successivamente su autotreni.

Rimozione della pollina

Durante il periodo di produzione la pollina viene rimossa mediante i nastri trasportatori sottostanti le voliere circa 2 volte alla settimana. I capannoni sono collegati tra di loro tramite i nastri di raccolta della pollina: i capannoni n°1, 3 e 5 convogliano tutta la pollina nella vasca di carico coperta che sarà costruita sul lato est del capannone 1, mentre i capannoni n° 2, 4 e 6 già convogliano la pollina nella vasca di carico presente a ridosso del capannone 7, coperta da una tettoia. Tutti i nastri trasportatori, al di fuori dei capannoni, sono interrati.



Dalla vasca di raccolta temporanea, la pollina viene caricata su di un rimorchio e portata in concimaia. Al termine del ciclo produttivo, a seguito del carico degli animali, tutta la pollina viene rimossa e portata in concimaia.

La pollina a fine ciclo viene asportata meccanicamente con raschiatori e con scopatrice meccanica e stoccata nella concimaia coperta per almeno 120 giorni (normativa DGR 2495/06, e successive integrazioni e modifiche, Art. 24: “Per le deiezioni degli avicunicoli essiccate con processo rapido a tenori di sostanza secca superiori al 65%, la capacità di stoccaggio non deve essere inferiore al volume di materiale prodotto in 120 giorni”).

A seguito dello stoccaggio la pollina viene utilizzata sui terreni in asservimento all'azienda, come da Comunicazione Nitrati.

Pulizia e disinfezione delle strutture dell'allevamento

In generale quasi tutti i patogeni hanno bisogno della presenza dell'ospite per sopravvivere e proliferare. In un ambiente pulito la carica microbica può drasticamente diminuire se non c'è presenza di animali o materiale organico residuo. Su questo principio si basa l'alternarsi tutto pieno – tutto vuoto, durante il ciclo produttivo. L'assenza degli animali consente inoltre l'utilizzo di prodotti più aggressivi e una durata dell'intervento più prolungata. Nel corso del vuoto sanitario si susseguono quindi tutte quelle operazioni atte al risanamento degli ambienti in vista del ciclo successivo.

Successivamente al carico dei capi l'allevamento effettua un vuoto sanitario di almeno 21 giorni, durante il quale viene eseguita la pulizia dei capannoni. Questa consiste nell'asportazione della pollina attraverso sistemi di raschiatura meccanica e pala, eliminazione del materiale più fine con scopatrice meccanica. In seguito l'azienda effettua lavaggi con acqua, con produzione di acque reflue che rientrano nella definizione prevista dall'art. 2 della DGR 2495 del 7 agosto 2006. Le acque di lavaggio delle strutture vengono convogliate, tramite pozzetti di raccolta e tubature sotterranee, in apposite vasche interrato

Si procede quindi alla disinfezione di tutti i fabbricati.



Il prodotto disinfettante viene preparato secondo le indicazioni riportate della casa produttrice. La prima fase comporta la sua introduzione, all'interno del sistema di distribuzione del mangime e di quello di abbeveraggio, dove viene lasciato agire mentre si procede alla disinfezione delle superfici del capannone. Si passa quindi alla nebulizzazione su tutte le superfici (pavimenti, pareti, tetto) già pulite, a partire dall'alto verso il basso, con un atomizzatore. In questa fase tutte le aperture del capannone sono chiuse, per impedire l'uscita di eventuali vapori e ridurre quindi l'efficacia dell'intervento. Il prodotto viene lasciato agire fino alla completa evaporazione, in genere un paio di giorni. Si prosegue quindi con la calata degli impianti. In questa fase non vi è la produzione di acque reflue, non c'è quindi raccolta di acque che sono venute a contatto con prodotti chimici (detergenti sanificanti ecc).

Produzione e stoccaggio dei rifiuti in azienda

Carcasse animali e sottoprodotti

Le carcasse animali e le uova rotte verranno raccolte giornalmente e portate nella cella freezer, per poi essere ritirate dalla ditta Baggio Pelli SRL, che provvede al loro trasporto e smaltimento.

Rifiuti pericolosi e non pericolosi

Tutti i rifiuti prodotti vengono trasportati nell'apposito sito di stoccaggio e rimangono per un periodo massimo di un anno. L'azienda conferisce i rifiuti alla ditta specializzata TreVAmbiente srl, che organizza la raccolta dei rifiuti aziendali agricoli ed effettua il loro smaltimento o recupero secondo i termini di legge.



MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Le linee guida nazionali identificano come migliori tecniche disponibili (**MTD**) quelle adottate dalla Società Agricola Fattorie Venete:

- **Codice 4.2.4:** allevamento di ovaiole in aviario
- **Codice 2.1:** alimentazione per fasi.
- **Codice 6.1.2.** stoccaggio in ricoveri coperti, con un pavimento impermeabilizzato e adeguata ventilazione (per le polline essiccate di avicoli).
- **MTD interramento entro 24 ore:** non sono state definite tecniche MTD per la distribuzione delle deiezioni palabili: il DM 27 gennaio 2007 prevede che comunque sia fatta la distribuzione, se l'interramento avviene entro 24 ore, è MTD.