



## **SINTESI NON TECNICA - A.I.A.**

### **Soc. Agricola TERMINON s.s. di Castegnero (VI)**

#### **DESCRIZIONE INTERVENTO**

L'allevamento della Soc. Terminon è sito nel comune di Castegnero ed è costituito da quattro capannoni avicoli per l'allevamento di tacchini da carne, sia maschi, sia femmine. La superficie allevabile è indicata pari a 7.056 mq, tuttavia, in seguito alle nuove misurazioni effettuate dall'Arch. Albanese Elisa, la superficie utile di stabulazione è in realtà di 6.922 mq. La superficie stabulabile aziendale non subirà alcuna modificazione, il cambiamento del dato è quindi solo dipeso da una misurazione più accurata che ha corretto il dato precedente.

Il principale intervento previsto dall'azienda riguarda la modificazione della specie allevata per il passaggio da tacchini a polli da carne. Questo animale alla maturità commerciale raggiunge pesi inferiori, pertanto ha cicli di allevamento più brevi. Ciò comporta che in un anno possono essere fatti più cicli di accasamento rispetto alla situazione a tacchini. Si riporta di seguito la tabella di accasamento per lo stato futuro in cui alla massima potenzialità potranno essere accasati 152.286 capi con densità di 22 capi/mq ed in considerazione della deroga al benessere animale per accasamenti a 39 kg/mq.

Contestualmente saranno realizzate anche le seguenti opere:

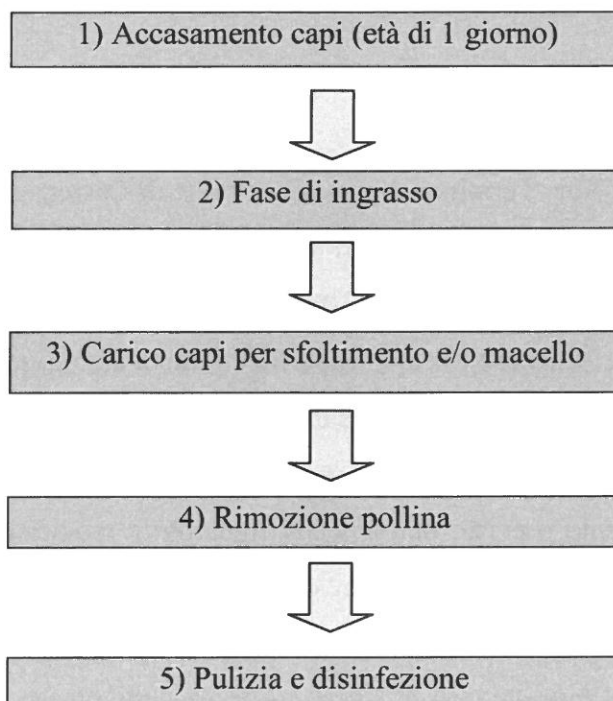
- un prefabbricato monoblocco ad uso magazzino e in cui sarà sistemata anche una doccia;
- impianto di subirrigazione per i servizi igienici;

Attualmente l'azienda sta installando i ventilatori per l'aria forzata ed un sistema di raffrescamento, per questi interventi ha presentato apposita S.C.I.A. in data 25/03/2016, tramite l'Arch. Terminon e contestualmente, ha presentato modifica non sostanziale dell'A.I.A.



## GESTIONE DELL'ALLEVAMENTO E PROCESSI PRODUTTIVI

Di seguito si riporta un diagramma di flusso che schematizza i diversi processi produttivi.



La massima capacità di accasamento ad inizio ciclo sarà pari a 152.286 capi a cui seguirà uno sfoltimento dopo circa 36 gg. Tali accasamenti sono calcolati considerando densità superiori a 33 kg/mq, l'azienda presenterà quindi apposita domanda all'ULSS competente per poter allevare densità superiori a 33kg/mq. Tutti gli esemplari proverranno da incubatoi specializzati e verranno trasportati su camion fino all'impianto.

In questa fase non ci sono particolari problematiche ambientali e anche nelle linee guida non sono state riportate indicazioni. Gli animali accasati vengono allevati a stabulazione libera su lettiera (trucioli di legno e/o paglie e/o lolla di riso); vengono inseriti ad un'età di 1 giorno (peso vivo di 30-35 grammi) e rimangono per un periodo variabile a seconda delle esigenze di mercato.



La dieta aziendale viene seguita da tecnici specializzati per ridurre l'emissione di azoto e il costo di alimentazione. In questa fase i capi vengono nutriti con apposito mangime perfezionato alle loro esigenze. La ditta impiega dai tre ai cinque tipi di mangimi a contenuto decrescente di proteine per massimizzare l'indice di conversione e limitare al massimo le perdite di azoto nelle deiezioni e quindi nell'ambiente. L'alimentazione dei capi avviene con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime che attraverso coclee e nastri lo trasportano dai silos alle singole mangiatoie. Queste ultime sono circolari, disposte su tre file all'interno di ogni capannone, agganciate al soffitto da un sistema a carrucole che permette di regolarne l'altezza seguendo la crescita degli animali. Per evitare l'inutile perdita di mangime presentano tutte sistemi antispreco. I capannoni sono coibentati per evitare eccessivi innalzamenti delle temperature nei periodi più caldi (estate) e ridurre le perdite di calore durante il periodo invernale (riscaldamento). Il riscaldamento avviene solo per le prime settimane di ciclo attraverso 40 cappe radianti a GPL, per capannone. I capannoni saranno inoltre dotati di impianto di raffrescamento, di ventilazione forzata e saranno realizzate delle finestrelle di arieggiamento invernale, che si aggiungeranno al sistema di finestre a ghigliottina già esistente. Saranno posti 10 ventilatori per ciascun capannone aventi dimensioni di 1,4 x 1,4 cadauno. I ventilatori saranno posti sui lati lunghi degli stessi in numero di cinque per lato. L'areazione garantisce l'inizio della disidratazione della pollina già all'interno dei capannoni, evitando la formazione di cattivi odori e assicurando le condizioni igienico-sanitarie per il contenimento dei patogeni. La presenza di più finestrate lungo i due lati lunghi dei capannoni permette la creazione di vortici verticali e circolari (diretti verso il centro). La concomitanza di queste due correnti, permette la creazione di un movimento di aria continua. Il rifornimento idrico dell'allevamento avviene in parte dal pozzo ed in parte dall'acquedotto. L'acqua che finora è utilizzata solo per l'abbeveraggio degli animali, per la miscelazione dei disinfettanti e per la disinfezione dei mezzi in ingresso, nello stato futuro sarà utilizzata anche per il sistema di raffrescamento. Il sistema di raffrescamento sarà realizzato sui prospetti est ed ovest di ciascun capannone per uno spessore di 90 cm ed un'altezza media di 2,90m. Il progetto prevede inoltre la realizzazione di una doccia adiacente



al bagno aziendale ed un impianto di subirrigazione. Per maggiori dettagli si vedano i progetti allegati. La pulizia dei capannoni resterà una pulizia a secco pertanto non si avrà generazione di acque reflue. Le linee di abbeveraggio, 4 file per capannone, sono dotate di sistema di distribuzione a pulsante, sottostante cucchiaio anti-goccia, che impedisce all'acqua persa di bagnare la lettiera. Come le linee delle mangiatoie, anche quelle di abbeverata sono sospese e regolate in altezza seguendo l'accrescimento degli animali e saranno in numero di tre linee per ciascun capannone. Durante la fase di stabulazione gli animali vengono sottoposti, con cadenze fissate dai veterinari del soccidante, a profilassi vaccinale, contro le patologie più diffuse. I trattamenti vengono effettuati con delle flebo attaccate alle linee di somministrazione dell'acqua per tempi prestabiliti. Gli operatori provvedono a verificare giornalmente il corretto funzionamento dei diversi impianti (distribuzione mangime/acqua, riscaldamento, ventilazione, ecc.) ed allontanare i capi morti. Il consumo energetico dell'allevamento è dato dal funzionamento dei sistemi di illuminazione, di ventilazione, di distribuzione di mangime e acqua e dal riscaldamento dei capannoni. Gli operai provvedono a verificare giornalmente il corretto funzionamento dei diversi impianti (distribuzione mangime/acqua, riscaldamento, ventilazione, ecc.) e allontanare i capi morti.

In questa fase l'azienda produce i seguenti rifiuti:

- contenitori vuoti dei prodotti farmaceutici impiegati
- carcasse dei capi morti
- imballaggi vari.

I rifiuti vengono ritirati e smaltiti da ditte terze specializzate.

Al raggiungimento del peso vivo richiesto dal mercato gli animali vengono caricati su camion e trasportati al macello. Il caricamento viene eseguito dal trasportatore; le gabbie vengono poi collocate sui camion. In questa fase non ci sono particolari problematiche ambientali. Al termine del ciclo produttivo, a seguito del carico degli animali, viene rimossa la lettiera

# Agricoltura e Sviluppo srls



Località Ritonda 77 - 37047 San Bonifacio VR  
Tel. 045.7612622 - Fax 045.6107756 - Mail: [baldo@agricolturaesviluppo.it](mailto:baldo@agricolturaesviluppo.it)

---

esausta che viene denominata pollina. Tutta la produzione sarà venduta a ditte esterne, non vi sarà alcun accumulo in azienda. Successivamente al carico dei capi l'allevamento effettua un vuoto sanitario di minimo 7 giorni, durante il quale viene eseguita la pulizia dei capannoni. Questa consiste nell'asportazione della lettiera attraverso sistemi di raschiatura con trattrice e pala, eliminazione del materiale più fine con scopatrice meccanica. Non vi sarà pulizia con acqua. 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).

