Agricoltura e Sviluppo srls

Località Ritonda 77 – 37047 San Bonifacio VR
Tel. 045.7612622 - Fax 045.6107756 - Mail: baldo@agricolturaesviluppo.it

SINTESI NON TECNICA

A.I.A.

AVI ZEN SOCIETA' AGRICOLA SEMPLICE

Comune di Isola Vicentina

DESCRIZIONE INTERVENTO

L'azienda AVI ZEN Società Agricola Semplice ha in progetto la costruzione di un nuovo centro zootecnico da destinare ad allevamento di galline ovaiole in aviario. L'allevamento sarà realizzato nel Comune di Isola Vicentina in via Santa Maria Celeste e catastalmente sarà individuabile al foglio 2, mappali 17 – 81 – 94 – 95 – 96 – 187 – 195 – 432.

Secondo il progetto allegato, redatto dal geometra Claudio Caretta, il complesso aziendale sarà composto da un capannone avicolo principale, con forma rettangolare allungata ed annessa concimaia a ridosso della testata ad ovest. Inoltre il progetto prevede un capannone più piccolo con sala uova, magazzino, area deposito, uffici amministrativi e servizi igenici.

Costruzione di un capannone avicolo

Il capannone principale ad uso zootecnico per l'allevamento delle galline in voliera presenterà una lunghezza totale di 144,18 ml e una larghezza totale di 33,12 ml. L'edificio avrà struttura portante con profilati in ferro; una copertura in pannelli sandwich di colore rosso con integrati pannelli fotovoltaici nella falda posta a sud; pavimentazione in calcestruzzo armato e tamponamenti laterali in pannelli sandwich coibentati di colore grigio/bianco.

All’interno del capannone saranno posizionate otto file di voliere composte da strutture disposte su tre piani che consentono alle galline di muoversi liberamente fra i diversi livelli. All’interno delle voliere ci saranno abbeveratoi, mangiatoie, nidi per la deposizione delle uova e posatoi. Tutti i capannoni saranno dotati di nastri trasportatori per l’eliminazione della pollina dall’area di stabulazione e altri nastri per il trasferimento delle uova verso il locale adibito alla loro raccolta e imballaggio.

Lungo il lato nord e in aderenza con il capannone centrale, verranno predisposte altre due piccole aree di allevamento, indicate come “giardini d’inverno” costituiti da una tettoia con colonne portanti e copertura sempre in pannelli sandwich, una rete metallica o sintetica su tre lati dei quali due rivolti verso l’esterno. Queste aree, anch’esse dotate di strutture con ripiani e teli di raccolta pollina tra gli stessi, permetteranno il razzolamento degli animali in un ambiente più luminoso e areato, e contribuiranno alla determinazione della superficie allevabile. Gli animali potranno entrare ed uscire liberamente dal capannone centrale verso i giardini d’inverno attraverso delle apposite aperture.

Realizzazione di una concimaia coperta

La concimaia coperta si svilupperà in aderenza all’area di allevamento ma ad un piano inferiore e presenta dimensioni interne di 32,52 m di larghezza e 17,50 m di lunghezza. Considerando un altezza di accumulo di 3 m avrà un volume utile per lo stoccaggio della pollina di 1.707,3 mc. Inoltre è prevista un’area ricovero attrezzi aventi dimensioni interne 32,52 m x 4,89 m (si vedano tavole di progetto). Tale area verrà utilizzata per custodire le attrezzature aziendali (trattore, telescopico, rimorchi ecc) e altre attrezzature avicole come mangiatoie, abbeveratoi ecc.

Il sistema di allevamento in voliera si caratterizza per la presenza di nastri trasportatori che muovono la pollina verso la concimaia. I nastri percorrono longitudinalmente tutto il capannone, raccolgono la pollina che cade dai diversi piani e la portano verso la testata ad

ovest, scaricandola per gravità attraverso alcune botole nel piano sottostante. Oltre ai nastri di trasporto, verranno installate sotto le voliere e lungo i corridoi a livello di pavimento, dei raschietti con la funzione di allontanare la pollina prodotta dal razzolamento a terra. I raschietti che si trovano sotto le voliere spostano la pollina in senso trasversale verso i corridoi, mentre lungo i corridoi si muovono in senso longitudinale lungo tutto il capannone e spostano il materiale verso le botole in testata.

La pollina una volta caduta nel piano inferiore verrà rimossa con pala meccanica e accumulata nell'area della concimaia dove potrà rimanere stoccata almeno 120 giorni per poi essere utilizzata in parte su terreni in asservimento, mentre una parte potrà essere venduta direttamente ad impianti o ditte specializzate nella trasformazione e smaltimento.

Fabbricato adibito alla stoccaggio uova e sevizi

Parallelamente al capannone avicolo verrà costruito un altro fabbricato più piccolo, con dimensioni di 45,18 m di lunghezza e 13,12 m di larghezza, suddiviso principalmente in due zone.

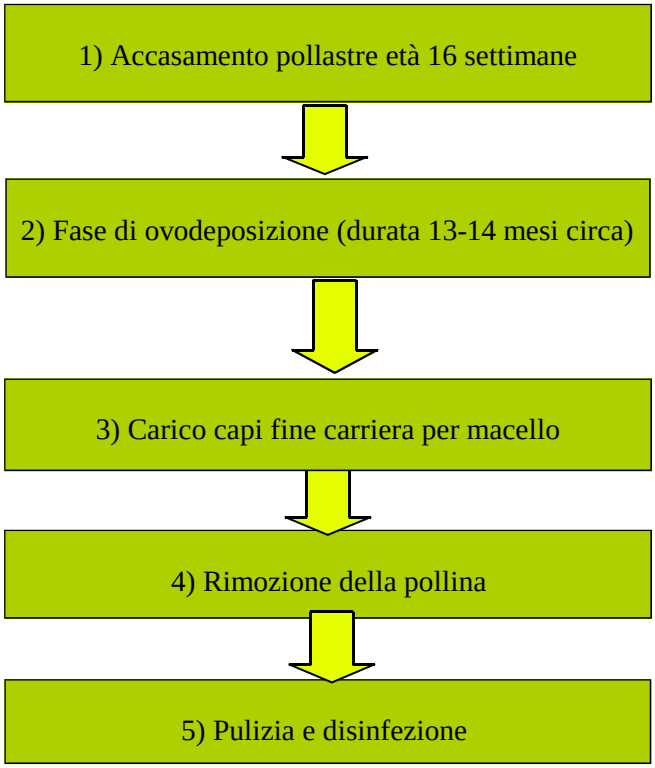
Una prima zona sarà quella collegata al capannone con la sala lavorazione, dove le uova arriveranno tramite i nastri trasportatori e verranno selezionate per forma, dimensione e successivamente imballate. Nella seconda zona ci sarà un magazzino dove le uova imballate rimarranno fino al loro ritiro (almeno 3 volte alla settimana) e un deposito officina dove ci saranno anche le attrezzature avicole.

Tra le due zone ci saranno servizi igenici con doccia, bagno e spogliatoi ed un ufficio amministrativo, inoltre un'area di impianto idrico dove verrà installata una vasca di accumulo d'acqua da 33.000 mc.

Tutti i servizi igenici saranno provvisti di scarico tramite sub irrigazione, previo trattamento con pozzetto degrassatore e fossa imhoff. Periodicamente una ditta specializzata provvederà alla pulizia della vasca e al trasporto del materiale sedimentato.

GESTIONE DELL'ALLEVAMENTO E 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 effettuerà cicli tutto-pieno / tutto-vuoto, con vuoti sanitari di almeno 21 giorni. Il ciclo di allevamento inizia con l'accasamento delle pollastre dell'età di circa 16-18 settimane, prevenienti da altri allevamenti del soccidante. Dopo circa un mese dall'accasamento le pollastre, che hanno già raggiunto la maturità sessuale, inizieranno la fase di ovodeposizione, stimolate 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 verranno 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 circa 13-14 mesi, nei quali una gallina riesce a produrre mediamente 300-320 uova. Un nastro trasportatore raccoglierà ogni giorno le uova prodotte nell'area nido e le convoglierà nella sala uova.

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

L'alimentazione dei capi avverrà con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime attraverso tubature che lo trasportano dai silos del capannone alle singole mangiatoie.

Il capannone non presenterà 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.

Il rifornimento idrico viene garantito con prelievo dal pozzo aziendale in progetto. L’acqua viene veicolata all’interno del fabbricato tramite abbeveratoi a goccia con tazzine raccogli goccia.

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

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

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 verranno caricati su camion e trasportati al macello. Il caricamento avverrà a mano sistemando gli animali nelle gabbie che verranno 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, inoltre sotto le voliere e tra i corridoi verranno installati dei raschietti, già descritti in precedenza, che verranno anch'essi messi in funzione con la stessa tempistica dei nastri, che manterranno pulita la pavimentazione.
I nastri e i raschietti spingeranno la pollina verso la testata posta ad ovest dove cadrà per gravità, attraverso delle aperture sul pavimento nel piano inferiore. Da qui con l'uso di una pala meccanica l'effluente verrà spostato verso l'area di stoccaggio.
La pollina, al fine dell'utilizzo agronomico potrà rimanere stoccata nella concimaia coperta per almeno 120 giorni (normativa DGR 1835, Art. 10: "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").

Pulizia e disinfezione delle strutture di 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 effettuerà 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 o eliminazione del materiale più fine con scopatrice meccanica.

L’azienda non effettuerà lavaggi con acqua e quindi non vi sarà la produzione di acque reflue che rientrano nella definizione prevista dall’art. 2 della DGR 1835/2016.

Successivamente alla pulizia si procederà alla disinfezione di tutto il fabbricato. 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 la 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 sistemazione 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 da una ditta specializzata, che provvederà al loro trasporto e smaltimento. La mortalità prevista, con riferimento ad altri allevamenti di galline ovaiole con caratteristiche produttive simili a quelle dell'impianto in progetto, è di circa il 5%.

Rifiuti pericolosi e non pericolosi

Tutti i rifiuti prodotti verranno trasportati nell'apposito sito di stoccaggio e rimarranno per un periodo massimo di un anno. L'azienda conferirà i rifiuti ad una ditta specializzata, che organizzerà la raccolta dei rifiuti aziendali ed effettuerà il loro smaltimento o recupero secondo i termini di legge.

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Le linee guida nazionali identificano come migliori tecniche disponibili (MTD) quelle che saranno adottate dall'azienda AVI ZEN SOCIETA' AGRICOLA SEMPLICE.:

- 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.