

SINTESI NON TECNICA

Procedura riesame autorizzazione ambientale integrata Dlgs 59/05

Proponente: Azienda Agricola Berti Ezio, CUA:
BRTZEI66L20L840G

Il tecnico

Il gestore

dott. agronomo Luca de Raho
StudioAgros consulenze agro-ambientali
via Romiati 19, 35011 Reschigliano di
Campodarsego (PD)
tel.: +39 339 1430770
e-mail: studioagros@studioagros.it
e-mail PEC: studioagros@pec.studioagros.it
www.studioagros.it



Az. Agr. BERTI EZIO
Via Ghizzole, 21 - 36023 LONGARE - VI -
Tel. 0444 - 953824 - Cell. 338.8719460
Cpd. Fisc. BRTZEI66L20L840G
P. IVA 02982580249

INDICE

CAP 1: Identificazione dell'impianto

CAP 2: Caratteristiche tecnico/produttive dell'impianto

Analisi dell'impianto – cicli produttivi

Accasamento

Allevamento

Carico dell'allevamento, pulizia, disinfezione e disinfestazione

Gestione delle deiezioni

CAP 3: Valutazione dell'azienda in relazione alle MTD

Le buone pratiche adottate

Valutazione complessiva

CAP 1: Identificazione dell'impianto

L'azienda agricola Berti Ezio, CUA: BRTZEI66L20L840G, ha sede legale ed operativa nel Comune di Longare (VI), in via Ghizzole 21. E' un'impresa zootecnica dedicata all'allevamento di polli da carne (peso vivo di macellazione 2,5 Kg), soccidiaria del Gruppo Fileni.

L'impresa è dedicata anche alla coltivazione dei terreni condotti dalla stessa, localizzati in parte presso il centro aziendale ed in parte nei limitrofi Comuni di Montegalda e Veggiano, in zona completamente pianeggiante. Le produzioni agricole vertono su cereali e leguminose e sono destinate interamente alla commercializzazione presso consorzi o essiccatoi locali.

Tutte le superfici aziendali si trovano in zona non vulnerabile ai sensi della direttiva "Nitrati" e non vi sono prossimità con zone a tutela ambientale o parte della rete Natura 2000 (il sito SIC/ZPS più vicino al centro aziendale è l'IT3220037 "Colli Berici" posto a circa 1,5 Km lineari).

Dal punto di vista geografico l'allevamento è inserito in un contesto agricolo, non sono presenti nelle vicinanze aree urbanizzate. Gli insediamenti abitativi più vicini al centro aziendale sono rappresentati dalle frazioni Secula (Longare, VI) e Colzè (Monteglada, VI), poste a circa 1,5 Km lineari dallo stesso. Sull'allevamento non esistono inoltre vincoli ambientali e paesaggistici.

I terreni agricoli si presentano di natura argillo-limosa, con, a detta del conduttore, una buona risposta in termini di fertilità che si avvantaggia della possibilità dell'uso agronomico dei reflui zootecnici aziendali. In caso l'annata culturale lo richieda, è possibile l'irrigazione da canale consortile. La SAT aziendale è pari a 20,69 Ha cui corrispondono 16,14 Ha di SAU.

La dotazione di mezzi agricoli consta di diverse trattrici ed attrezzature, di età relativamente recente (mediamente con 8-10 anni di vita) e sicuramente adeguate alla gestione delle produzioni agricole aziendali.

Presso il centro aziendale sono presenti 5 capannoni dedicati all'allevamento di polli di superficie pari a 1296 mq per i capannoni n.ro 1, 2 e 3 e 1188 mq per i capannoni n.ro 4 e 5, per una SUA di 6264 mq. Sono inoltre presenti una platea di stoccaggio, con copertura, della pollina mista a lettiera esausta (asportazione a fine ciclo) pari a 367,5 mq ed una rimessa macchine ed attrezzature di dimensione pari a 300 mq.

Sui tetti di tutti i fabbricati aziendali sono presenti pannelli fotovoltaici componenti un impianto destinato alla produzione e vendita di Energia rinnovabile riportante una potenza installata di 340 Kw.

Tutti i fabbricati, di costruzione risalente agli anni '90, si presentano in discrete condizioni e consentono di esercitare l'attività zootecnica cui sono deputati.

CAP 2: Caratteristiche tecnico/produitive dell'impianto

Analisi dell'impianto – cicli produttivi

L'indirizzo produttivo aziendale verte principalmente sull'attività zootecnica, svolta come soccidario del Gruppo Fileni. Si allevano polli da carne, maschi e femmine, realizzando 5 cicli produttivi/anno da circa 120000 individui complessivi (potenzialmente l'azienda è in grado di realizzare cicli fino a 148056 individui) ciascuno. Si realizza di norma un incremento di peso da Kg 0,04 (in occasione dell'accasamento) a Kg 2,5 (peso di macellazione).

In riferimento all'attività di coltivazione, si riporta come il piano colturale per l'anno 2018, l'ultimo disponibile, preveda 3,65 Ha coltivati a Orzo cui segue Soia in secondo raccolto, 0,56 Ha a Prato stabile, 1,74 Ha destinati alla coltivazione di Soia e 9,59 Ha dedicati alla coltivazione di Mais. Le rese sono equiparabili alla media del territorio.

Il ciclo produttivo avicolo consiste nell'allevamento di broiler in 5 capannoni per una superficie utile di allevamento complessiva di 6264 mq.

Accasamento

I pulcini arrivano sugli automezzi in scatole di plastica che vengono svuotate all'interno del ricovero. Il periodo necessario all'accasamento completo dura circa due – tre giorni e richiede 2 - 3 automezzi. Gli incubatoi di provenienza dei pulcini sono a Longiano (FC).

Al termine delle operazioni, le casse sono accatastate sul mezzo e spedite all'incubatoio senza effettuare su di esse operazioni di lavaggio.

Allevamento

Il ciclo produttivo consiste nell'allevamento di polli per la produzione di carne da consumo; il ciclo ha una durata media che va da circa 40 giorni per il pollo leggero a 60 per quello pesante.

Al termine del ciclo di allevamento si procede a pulizia e disinfezione per un periodo di vuoto sanitario di almeno 14 giorni.

L'unità produttiva è costituita da n. 5 capannoni ad un piano, nei quali si svolge l'allevamento e un altro locale di servizio utilizzato come ricovero attrezzi.

La ventilazione è naturale; i capannoni comunque sono predisposti per la ventilazione forzata con 8 ventilatori per unità di ricovero, che vengono usati solo in caso di necessità ovvero quando, nei mesi estivi, le temperature troppo elevate rendono insufficiente l'effetto della ventilazione naturale. Il numero di cicli/anno è di circa 5. Nell'anno di riferimento sono stati accasati 610.800.

All'interno dei capannoni vengono mantenute condizioni ottimali di temperatura ed umidità per il benessere degli animali, per favorire l'essiccazione della lettiera e bloccare i processi di fermentazione che portano alla formazione di ammoniaca e sostanze organiche odorogene.

L'apertura delle finestre che garantisce la ventilazione naturale è comandata da apposita centralina.

Durante il periodo di allevamento i capi sono giornalmente controllati dal gestore che verifica le buone condizioni dell'allevamento, estrae i capi morti, registra i decessi e mette le carcasse nei freezer. E' presente 1 freezer di circa 1 mc di capacità per capannone ed una cella frigo container da 27 mc, di norma sono svuotati a fine ciclo.

Sono presenti alberature costituite da rubine querce e pini che sono stati piantumati 10 anni fa.

Carico dell'allevamento, pulizia, disinfezione e disinfestazione

A fine ciclo viene svuotato l'allevamento: le gabbie di carico sono disposte all'interno dei capannoni, vengono aperte e manualmente s'inseriscono i capi fino al riempimento previsto, quindi con carrello elevatore si posizionano le gabbie sull'automezzo. Per lo svuotamento totale sono necessari circa 100 automezzi/anno. L'area del piazzale è interessata solo da transito automezzi, non viene sporcata da residui di pollina.

Una volta svuotato il capannone dai capi, si provvede alla raccolta della lettiera, alla pulizia e alla preparazione per il nuovo ciclo.

La lettiera viene accumulata con pala meccanica e messa in concimaia, localizzata a sud est dei capannoni .

Le operazioni di pulizia e disinfezione vengono effettuate dal gestore dell'azienda. Dopo accurata pulizia a secco, pavimenti e attrezzature sono lavate con acqua e i reflui risultanti sono raccolti dai pozzetti presenti nella parte centrale dei capannoni e da qui convogliati alle vasche a tenuta presenti in ciascuna unità in testata di ogni capannone.

Il gestore effettua manutenzione programmata per tutto lo stabilimento alla fine di ogni ciclo di allevamento.

I trattamenti di derattizzazione vengono effettuati dal gestore, che tiene aggiornato un registro e una piantina per tenere sotto controllo il posizionamento delle esche. Il gestore effettua anche trattamento contro le mosche.

Gestione delle deiezioni

La produzione di lettiera è variabile in funzione dei periodi dell'anno e viene stimata dal gestore in circa 850 ton/anno. La pollina rimane in concimaia almeno 90 gg (come da DgrV 1835/2016) poi viene avviata a spandimento sui terreni in parte in proprietà in parte in affitto, in parte concessi in assesto. I reflui derivanti dal lavaggio dei capannoni che sono raccolti nelle vasche, sono utilizzati a scopo agronomico ai sensi della DgrV 1835/2016.

CAP 3: Valutazione dell'azienda in relazione alle MTD

Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato

Di seguito per i principali aspetti ambientali si riassume la posizione dell'azienda evidenziando la presenza di margini di miglioramento, mediante adozione di BAT gestionali o specifiche.

3.1 Analisi degli aspetti ambientali significativi

Emissioni in atmosfera:

L'azienda adotta una tecnologia di stabulazione considerata BAT, abbeveratoi a goccia e lettiera permanente, ventilazione naturale.

All'interno dei capannoni vengono mantenute condizioni ottimali di temperatura ed umidità che favoriscono l'essiccazione della pollina e bloccano i processi di fermentazione che portano alla formazione di ammoniaca e sostanze organiche odorigene.

In caso si verifichi un aumento di umidità della lettiera l'operatore aggiunge lettiera asciutta fino al ripristino delle condizioni ottimali.

Lo stoccaggio delle lettiere, estratte dai capannoni a fine ciclo, è fatto in concimaia coperta. Nel 2016 sono state emesse circa 14,5 tonnellate di ammoniaca e 9,3 tonnellate di metano, da stabulazione e deposito lettiere.

Le emissioni sono un impatto caratteristico dell'attività, ma vengono tenute sotto controllo mediante buona gestione e utilizzo di una tecnologia classificata come BAT.

Scarichi idrici

Non sono presenti scarichi idrici produttivi: i capannoni sono accuratamente spazzati a secco, quindi lavati con acqua e i reflui risultanti sono raccolti in vasche a tenuta. Si distribuisce la soluzione di disinfettante con atomizzatore e si lascia asciugare, pertanto dalla fase di disinfezione non vengono generati reflui (nei capannoni sono presenti pozzetti di raccolta collegati alla vasca a tenuta). I piazzali scoperti e pavimentati sono tenuti puliti, per evitare contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento.

Emissione di rumore in ambiente esterno

In azienda non sono effettuate attività che alterano il clima acustico della zona.

Produzione rifiuti

I rifiuti provengono dalle fasi allevamento, pulizia e manutenzione ricoveri, e generalmente sono costituiti da imballaggi. I rifiuti da imballaggio sono in cartone e, prevalentemente, in plastica. Le quantità di rifiuti prodotti sono minime. L'azienda ha aderito ad una convenzione con una ditta che raccoglie i rifiuti dalle attività agricole, evitando così l'obbligo di tenere in azienda e compilare il registro di carico e scarico.

Consumo idrico:

L'azienda preleva acqua da acquedotto, ma non controlla i consumi in modo puntuale. In complesso i consumi sono quasi esclusivamente dovuti all'acqua di abbeveraggio e si attestano a circa 4500 mc/anno di cui 89% dovuti all'abbeveraggio dei capi.

Consumo energetico

L'azienda consuma 114.000 kwh /anno di energia elettrica e circa 44.700 Smc di metano per il riscaldamento dei capannoni; di seguito si calcola il fattore di consumo in wh/capo/gg per confrontarlo con i fattori di riferimento ricavati dalle linee guida:

Consumo specifico allevamento		
consumo specifico EE	0,51	Wh/capo/gg
consumo specifico metano	1,92	Wh/capo/gg
TOTALE	2,43	Wh/capo/gg
Consumo specifico di riferimento di EE	0,4 – 0,7	Wh/capo/gg
Consumo specifico di riferimento di energia termica	13 – 20	Wh/capo/gg

Come si può vedere i consumi di energia elettrica e di combustibile sono nettamente inferiori a quelli di riferimento.

Le buone pratiche adottate

- X Esecuzione di un programma di manutenzione ordinaria;
- X Interventi di pulizia e ordine sulle strutture di servizio (silos, caricamento, ecc);
- X Registrazione della lettiera ceduta: quantità, destinatario, tipologia terreno ove viene effettuato spandimento (è inoltre presente la comunicazione di utilizzo agronomico dei reflui ai sensi della DgrV 1835/2016);
- X Pianificazione delle attività nel sito di allevamento nel modo più appropriato: es. programmazione spandimento effluenti, acquisto e consegna combustibili, mangime, pollina ceduta a terzi, etc.;
- X Effettuazione pulizia ambienti con acqua alta pressione o idropultrici;
- X Esecuzione controlli sulla pressione di erogazione abbeveratoi;
- X Presenza di contatori idrici;
- X Esecuzione controllo perdite raccordi;
- X Separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente;
- X Presenza idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante e microclima;
- X Stabulazione capi con ventilazione naturale, pavimenti ricoperti da lettiera e abbeveratoi antispresco;
- X Stoccaggio lettiera su platee in cemento con muretto di contenimento;
- X Copertura lettiera con pannello sandwich;
- X Presenza in concimaia di pozzetto raccolta colatici.

Valutazione complessiva

Considerando il confronto con gli indicatori di settore e l'adozione delle buone pratiche di allevamento non si riscontrano particolari criticità. L'azienda procederà controllando la propria attività sulla base del piano di monitoraggio.

Il tecnico

Il gestore

dott. agronomo Luca de Raho
StudioAgros consulenze agro-ambientali
via Romiati 19, 35011 Reschigliano di
Campodarsego (PD)
tel.: +39 339 1430770
e-mail: studioagros@studioagros.it
e-mail PEC: studioagros@pec.studioagros.it
www.studioagros.it



Az. Agr. BERTI EZIO
Via Ghizzole, 21 - 36023 LONGARE - VI -
Tel. 0444 - 953824 - Cell. 338 8719460
Cpd. Flcc. BRT ZE1 66L20 L840G
P.MA 02982580249