

B18 relazione tecnica dei processi produttivi

1.1 Premessa

L'impianto oggetto della presente relazione e' un allevamento intensivo di pollame da carne (broilers).

L'allevamento è situato in via Conche, 8 a Cagnano di Pojana Maggiore (VI), foglio 8 particella 125.

La tipologia di allevamento è quella richiamata ai punti 4.3.1 e 4.3.2 dell'allegato A alla Dgr 1105, ovvero: il pavimento è interamente ricoperto da lettiera in truciolo di legno, sono utilizzati degli appositi abbeveratoi antispreco e degli appositi sistemi di distribuzione del mangime, è presente un sistema di ventilazione artificiale tramite batterie di ventilatori il cui funzionamento è regolato automaticamente dalla temperatura interna, il capannone è coibentato al fine di garantire un adeguato isolamento termico verso l'esterno. Tale sistema risulta essere una tecnologia MTD in quanto evita sprechi di acqua e mangime, evita consumi inutili di energia elettrica e combustibile, migliora la qualità dell'ambiente in cui vengono allevati gli animali, mantiene la lettiera asciutta riducendo l'emissione di odori all'esterno dell'allevamento.

1.2 Descrizione impianto

1.1.1 Generalità

L'allevamento è di proprietà di Nicolin Giuliano, via Sanmicheli n.3 a Lonigo, ed è gestito da Società Agricola Nicolin Giuliano e Gabriele s.s. con sede legale in via Sanmicheli n.3 a Lonigo che ne ha in affitto la struttura.

L'allevamento è costituito da 4 capannoni in muratura aventi le seguenti dimensioni:

capannone n	1	2	3	4
Larghezza	9	9	12 - 9	9
Lunghezza	106	186	102 - 70	172
Lunghezza locale servizio	5	5	5	5
Altezza massima	4	4	4	4
Area di stabulazione	909 mq	1629 mq	1794 mq	1503 mq

La superficie globale utile di allevamento è quindi pari a 5835 mq.

Ogni capannone è munito di un locale di servizio, che funge da area filtro di ingresso per l'operatore e dove sono presenti i sistemi di regolazione ed i serbatoi dell'acqua e di un area adibita a stabulazione.

I capannoni sono muniti di 2 portoni posti ognuno sui lati corti del capannone, mentre sui lati lunghi sono presenti le finestre/prese d'aria i ventilatori ed i sistemi di raffrescamento.

Ogni settore di allevamento è dotato di:

- Linea mangiatoia: costituita da vari motori di trazione che spingono il mangime proveniente dai silos di stoccaggio attraverso apposite linee (tubazioni) di distribuzione posizionate lungo il capannone.
- Linea abbeverazione: costituita da una serie di tubazioni che portano ad abbeveratoi a goccia posizionati lungo il capannone.
- Impianto di ventilazione: costituito da una serie di ventilatori, azionabili singolarmente in automatico al variare delle condizioni termiche interne al capannone.
- Impianto di climatizzazione estiva: costituito da pannelli evaporativi
- Impianto di riscaldamento: serie di lampade a gas alimentate da una linea di distribuzione del gas proveniente da apposito serbatoio.
- Impianto di illuminazione: costituito da lampade al neon.
- Sili mangimi: posizionati vicino ai capannoni e collegati da apposita tubazione al circuito di alimentazione.

La copertura esterna dei capannoni è in poliuretano.

La copertura interna dei capannoni è in amianto/cemento.

È stata effettuata una valutazione del rischio indotto dalla presenza di manufatti contenenti amianto che ha previsto la bonifica del lato interno delle coperture all'interno di interventi di ristrutturazione dell'edificio.

Attorno all'allevamento è presente una barriera arborea che limita la diffusione verso l'esterno di polveri.

1.1.2 Ciclo produttivo

Il ciclo produttivo si sviluppa nel seguente modo:

1. Preparazione lettiera

Nel capannone vuoto viene portata la lettiera, costituita da segatura/trucioli di legno non trattato e tramite piccole pale meccaniche e poi manualmente, viene stesa in maniera omogenea su tutta la superficie del capannone.

Durante questa fase gli impianti di distribuzione dell'acqua e del mangime ed il riscaldamento sono sollevati da terra tramite apposite carrucole fisse , vengono poi portati a livello terra una volta finita la stesura della lettiera. I ventilatori sono spenti.

2. Arrivo/accasamento pulcini

I pulcini arrivano in casse e vengono liberati all'interno del capannone, lo spazio a disposizione dei pulcini viene delimitato mediante reti mobili.

Le operazioni di entrata pulcini in allevamento avvengono a ventilatori fermi, questo limita la diffusione della polvere che può essere prodotta calpestando la segatura durante le operazioni di apertura e svuotamento gabbie pulcini.

3. Accrescimento (stoccaggio e distribuzione mangime, abbeveraggio , prod. calore)

Per i primi 10 - 15 giorni di vita il riscaldamento dell'area a disposizione dei pulcini è maggiore che nel periodo successivo ed il ricambio d'aria è limitato, tutto in proporzione alle dimensioni degli animali.

Dopo il periodo iniziale, con l'aumentare delle dimensioni dell'animale, viene ridotto il livello di riscaldamento e regolato in base alle necessità climatiche del periodo e viene aumentato lo spazio e il ricambio d'aria tramite appositi ventilatori.

Gli animali vengono alimentati attraverso impianti automatici che, prelevando da silos o serbatoi, somministrano a chiamata, attraverso sensori e sistemi meccanici, il mangime e l'acqua, vedi schede tecniche allegate alla relazione.

Nel locale di servizio/accesso di ogni capannone è presente una cisterna per sezione di allevamento di circa un mc dove viene accumulata l'acqua proveniente dalla rete di fornitura idrica. Lo scopo di tale accumulo di acqua è quello di assicurare un polmone di rifornimento al circuito di abbeveraggio. La cisterna viene inoltre utilizzata quale serbatoio ove diluire/sciogliere i medicinali/integratori per gli animali.

La tipologia e la quantità di mangime somministrato varia con l'età dell'animale in maniera da garantire sia la miglior salute che il miglior accrescimento.

Oltre al mangime, al pollame vengono somministrati specifici medicinali diluiti in acqua e distribuiti attraverso il sistema di abbeveramento.

Per tutta la durata del periodo di accrescimento, gli animali non vengono mai trasferiti di capannone.

La lettiera viene periodicamente rivoltata manualmente al fine di mantenerla il più possibile asciutta e, se necessario, viene integrata con della segatura nuova.

Durante il periodo di accrescimento vi è una fisiologica percentuale di decessi, le carcasse vengono prontamente rimosse e poste nella apposita cella frigo.

4. Spedizione polli

Gli animali arrivati alla fine del periodo previsto di accrescimento vengono prelevati e messi in gabbie poi caricate in camion per il trasporto verso centri di macellazione.

Le operazioni di prelievo polli dall'allevamento avvengono a ventilatori attivi al minimo, questo per assicurare un ambiente salubre agli operatori che vi entrano per riempire le gabbie; la diffusione di polvere è limitata dal fatto che in questa fase la segatura è oramai umida e non genera polvere.

5. pulizia capannoni

La pulizia dei capannoni viene effettuata tramite idropulitrice ad alta pressione prima della rimozione della lettiera, in modo da assorbire l'acqua utilizzata, e a ventilatori fermi.

Si sottolinea il fatto che per la pulizia del capannone non vi è scarico di liquidi, né produzione di polvere verso l'esterno.

6. Rimozione pollina

La pollina viene rimossa mediante piccole pale meccaniche e caricata direttamente in camion posti davanti i portoni che provvedono a portarla via.

7. disinfezione locali

Una volta puliti, i locali vengono disinfettati tramite spruzzatura di idonei disinfettanti e saltuariamente di calce viva.

L'allevamento rimane poi inattivo per circa 20 giorni per vuoto sanitario, prima di riprendere con un nuovo ciclo di accrescimento.

Gli impianti utilizzati sono:

- ✿ Linea mangiatoia : costituita da vari motori di trazione che spingono il mangime proveniente dal silos di stoccaggio attraverso apposite linee (tubazioni) di distribuzione posizionate lungo il capannone .
- ✿ Linea abbeverazione: costituita da una serie di tubazioni che portano ad abbeveratoi a goccia posizionati lungo il capannone.
- ✿ Sili mangimi: posizionati vicino ai capannoni e collegati da apposita tubazione al circuito di alimentazione.
- ✿ Cella frigo: utilizzata per lo stoccaggio provvisorio delle carcasse, è posta tra i capannoni 1 e 2.

- Impianto di ventilazione: costituito da una serie di ventilatori (portata 33000 mc/h l'uno) posizionati sulle pareti del capannone ed azionabili singolarmente in automatico al variare delle condizioni termiche interne al capannone (7 nel cap.1, 14 nel cap.2, 14 nel cap.3, 14 nel cap.4).
- Impianto di climatizzazione estiva: costituito da pannelli evaporativi (2 nel cap.1, 2 nel cap.2, 2 nel cap.3, 2 nel cap.4) funzionante con acqua di acquedotto. Ogni pannello e' munito di pompa e di serbatoio di accumulo per il riciclo dell'acqua
- Impianto di riscaldamento: serie di lampade a gas (3825 KCal/h l'una) alimentate da una linea di distribuzione del gas proveniente da apposito serbatoio (35 nel cap.1, 50 nel cap.2, 50 nel cap.3, 50 nel cap.4).

Gli impianti sono sempre sottoposti a manutenzione e verifica funzionale programmata durante il periodo di vuoto sanitario, mentre durante il ciclo di produzione vengono effettuati solamente interventi di emergenza.

La vita residua degli impianti non è stimabile.

I consumi sono:

	rif. Anno 2016	
• Energia elettrica:	120000	kwh/anno
• GPL:	145	mc/anno
• Acqua da acquedotto:	5784	mc/anno
• Mangime:	28423	q.li/anno
• Segatura:	2410	q.li/anno

1.1.3 Capacita' allevamento

Gli animali e il mangime sono forniti tramite contratto di soccida dalla ditta SOCIETÀ AGRICOLA SORRISO SRL VIA MARTIRI DELLA LIBERTÀ 27 60035 JESI (AN) che decide sul numero e sul peso dei capi da produrre, nonché sull'alimentazione e sulle terapie.

La deroga alle norme sul benessere animale (si allega deroga) indica in 39 Kg/mq la densità massima per l'allevamento a terra di avicoli da carne.

Nel 2008, anno di inizio attività e di presentazione della prima domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, a cui ha seguito Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria Prot. N. 67600 del 23/09/2013, il peso di un pollo varia a seconda delle richieste del fornitore del contratto

di soccida da 1,3Kg (femmine) a 4,0Kg (maschi), si e' presentata domanda per una capacità massima di produzione pari a circa 120.000 capi/ciclo, con una produzione prevista di circa 420.000 capi / anno effettuando 4 cicli l'anno. Tale dato è stato ottenuto considerando un peso a capo di 2kg.

1.3 Emissioni in ambiente

1.1.4 Atmosfera

Le attività di allevamento danno origine a emissione di odori e gas sia dal metabolismo animale che, in maniera principale, dalla degradazione delle deiezioni a terra; la sostanza emessa in quantità più significativa è l'ammoniaca. Le emissioni vengono ridotte mantenendo la lettiera il più asciutta possibile attraverso la movimentazione periodica o tramite integrazioni di segatura asciutta, attraverso una corretta gestione dei ricambi d'aria, rimuovendola appena finito il processo produttivo;

Le emissioni in atmosfera di ammoniaca, come indicato nell'allegato 3 alla Dgr 1105 e nella più recente DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/302 DELLA COMMISSIONE del 15 febbraio 2017, per questa tipologia di allevamenti sono quantificabili in 80g/pollo/anno.

1.1.5 Acqua

Le attività di allevamento non danno origine a scarichi idrici in quanto l'acqua consumata è utilizzata principalmente per fini alimentari e l'acqua di pulizia, come già detto, viene raccolta con la pollina.

Non vi sono inoltre emissioni da dilavamento dei piazzali in quanto non viene effettuata nessuna attività all'esterno dei capannoni.

1.1.6 Rumore

Le attività di allevamento non danno origine a rilevanti emissioni di rumore verso l'esterno, in quanto non sono presenti impianti rumorosi. Le uniche fonti di limitato rumore possono essere individuate nei ventilatori adibiti al ricambio dell'aria ambiente. La posizione dell'allevamento rispetto ai ricettori garantisce comunque l'assenza di disturbo all'esterno dell'allevamento. Attività saltuarie che possono essere causa di rumore sono riconducibili alle fasi di scarico dei pulcini, carico polli, preparazione lettiera e rimozione pollina; tali attività sono molto saltuarie e limitate nel

tempo, vengono svolte soprattutto internamente ai capannoni e si stima non costituiscano fonti sonore disturbanti. Per tale matrice si rimanda all'indagine acustica effettuata.

1.1.7 Altri aspetti ambientali

Le attività di allevamento avicolo danno origine a pollina, carcasse di animali e rifiuti vari

Pollina

- La pollina prodotta viene venduta alla Veneta Pollina. La quantità venduta è pari a circa 7519 q.li/anno).

Carcasse

- Le carcasse di animali, vengono ritirate da Solar srl di Limena (PD). La quantità venduta è pari a circa 38430 capi/anno).

Rifiuti

Non pericolosi

- imballaggi in plastica, Codice rifiuto 150102 10 kg

Pericolosi

- imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze, Codice rifiuto 150110 33 kg
- rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni, Codice rifiuto 180202 5 kg
- tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio, Codice rifiuto 200121 1 kg

Vengono ritirati dalla ditta Elite Ambiente di Brendola (VI).

I rifiuti sono stoccati in una apposita area chiusa posta tra i capannoni 2 e 3.

1.1.8 Aspetti energetici

Tutte le attività e strutture dell'allevamento sono mirate al minimo consumo: i capannoni sono coibentati, le lampade vengono utilizzate per l'area esatta di occupazione polli ed il riscaldamento è gestito da termostati interni al capannone, i ventilatori sono azionati sia automaticamente, in base al clima interno al capannone, sia tramite temporizzatore calibrato in relazione alle dimensioni e numero degli animali presenti, i consumi di acqua sono razionalizzati tramite impianti a goccia (ove l'acqua erogata è quella richiesta dagli animali) senza spandimento al suolo.

1.4 Altri aspetti

Le procedure relative alla gestione per la biosicurezza sono.

Presenza di esche topicide e di trattamenti anti insetti attuati dal gestore; disinfezione mediante idoneo disinfettante spruzzato sul mezzo tramite irroratore a spalla degli automezzi in entrata ed in uscita dall'allevamento.

Le abitazioni più vicine all'allevamento sono posta a una distanza di circa 60 m in direzione EST, SUD/EST, e a una distanza di circa 150 in direzione SUD/OVEST

E' presente un altro allevamento avicolo a 60m in direzione NORD/EST.

In impianto è presente un gruppo elettrogeno da 100 kw/h funzionante a gasolio che si aziona automaticamente in caso mancanza corrente elettrica dalle altre fonti, posizionato tra i capannoni 1 e 2.

All'interno dell'area servizi del capannone 3 è presente un piccolo servizio igienico utilizzato esclusivamente dal gestore dell'allevamento, dotato di vasca Imhoff, sifone Firenze e scarico perdente.

1.5 Modifiche previste rispetto alla situazione attuale

La variazione prevista è relativa a un aumento della capacità massima di allevamento, indotta da una variazione nei parametri di calcolo e non da una variazione strutturale dell'allevamento. In particolare il parametro variato è relativo al peso del capo allevato che, diminuendo rispetto a quanto prodotto nel passato, determina un aumento del numero di capi allevabili a parità di peso su metro quadro.

Utilizzando gli ultimi dati di produzione si ottiene che allo sfoltimento delle femmine, a circa 1,7 kg/capo, vi è la maggior densità di allevamento, da cui risulta una capacità massima di produzione pari a 133862 capi/ciclo (803171 capi/anno con 6 cicli).

Di seguito si riporta tabella esplicativa per calcolo consistenza relativa alla capacità produttiva richiesta (capacità x (durata ciclo / 365) x percentuale mortalità x numero cicli)

superficie utile	mq	5835
peso medio	kg	1.7
mortalità	%	5%
durata ciclo	gg	50
cicli anno	n	6
deroga	kg/mq	39
capacità massima richiesta	capi ciclo	133862
consistenza zootecnica richiesta		104522

1.6 Galleria fotografica: aerofotografie



