



SINTESI NON TECNICA A.I.A.

La Società Blu ha sede legale in Via Carpane 4-36040 Val Lion/San Germano dei Berici ed ha in progetto la conversione del centro zootecnico da tacchini a polli da carne, con miglioramento tecnologico e demolizione con ricostruzione in altro sedime di un capannone, senza aumento di superficie allevabile.

Le particelle interessate dal centro zootecnico sono catastalmente descritte al Foglio 10 di San Germano dei Berici, ai mappali 29-30-31-111-180-183-202-824-825-852-878-880-882-884. Attualmente il centro è in conversione per l'allevamento di polli da carne. E' costituito da quattro capannoni avicoli precedentemente tutti interessati all'allevamento di tacchini e da una struttura dismessa che rappresentava la concimaia scoperta. Allo stato attuale di conversione il centro vede la presenza di tre capannoni in stabulazione ed uno convertito in concimaia.

Il progetto prevede la conversione del centro zootecnico da tacchini a polli da carne con miglioramento tecnologico dei locali esistenti e spostamento di un'area di allevamento, a seguito della demolizione parziale del fabbricato oggi usato come concimaia, in altro sedime, mantenendo invariata l'attuale superficie allevabile.

La superficie allevabile complessiva allo stato di progetto rimarrà di 4.418,10 mq, permettendo una massima potenzialità di accasamento di 99.656 capi.

Il progetto prevede quindi:

- costruzione di un nuovo capannone avicolo;
- demolizione parziale dell'attuale capannone n°4;
- realizzazione di una concimaia coperta
- installazione di impianto di ventilazione forzata nel nuovo capannone;
- installazione di barriere antipolvere nel nuovo capannone;
- installazione di sistema di raffrescamento nel nuovo capannone;
- barriera vegetale.



Agricoltura e Sviluppo

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

Segue una breve descrizione dei processi produttivi che saranno seguiti nel Centro zootecnico.

Gli animali impiegati nella produzione del pollo da carne appartengono alla specie *Gallus gallus*. L'evoluzione del settore ha visto il graduale passaggio dall'utilizzo di razze specializzate da carne, ai cosiddetti "ibridi commerciali", che sfruttano il vigore ibrido (eterosi). Il miglioramento genetico viene effettuato tramite l'ottenimento di linee pure ad alto grado di omozigosi opportunamente selezionate ed estremamente specializzate. In queste poi vengono scelti i migliori individui che non manifestano caratteri negativi, dovuti alla consanguineità, e si valutano le migliori combinazioni in linea maschile e femminile da destinare agli incroci (a 3, 4 vie), da cui si ottiene l'ibrido commerciale.

Gli ibridi si identificano con sigle che richiamano il nome della ditta genetica che li ha prodotti (es: Cobb, UK-USA, Hybro, Olanda, Hubbard, Arbor Acres, USA, Ross, Regno Unito). L'Italia è completamente dipendente dalle multinazionali estere per la fornitura di ibridi commerciali nel settore avicolo.

Per la massima produttività ed efficienza la moderna avicoltura si è indirizzata verso la produzione della categoria che possiede il ciclo di allevamento più corto (broilers) che, in base al peso di macellazione raggiunto, si distingue in:

- pollo leggero, del peso di 1,7 kg e durata ciclo di 36-38 giorni;
- pollo medio, del peso di 2,3-2,7 kg e ciclo di 47-53 giorni;
- pollo pesante, del peso di 3,2-4,0 kg e ciclo di 58-65 giorni.

Nell'allevamento della ditta presa in esame sono prodotti capi della categoria pollo leggero (femmine) e medio (maschi). I capi che raggiungono i 50-55 gg di ciclo avranno un peso medio di fine ciclo pari a circa 3 kg. L'azienda in media effettua mediamente 5-6 cicli.



Analisi dei singoli processi

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



Segue l'analisi dei 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'Autorizzazione Integrata Ambientale AIA, prevede che venga determinata la capacità produttiva massima dell'impianto da autorizzare. La circolare del 13 luglio 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio (circolare interpretativa in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, di cui al D.Lgs n. 372 del 4 agosto 1999, con particolare riferimento all'allegato I) definisce il concetto di capacità produttiva *come la capacità relazionabile al massimo inquinamento potenziale dell'impianto*. Nel caso degli allevamenti zootecnici questa deve essere determinata dal numero massimo di posti disponibili in condizioni di piena utilizzazione delle



superfici utili di stabulazione, escludendo corsie di alimentazione, aree di servizio, ecc.

Potenzialità massima allevabile

La massima potenzialità aziendale prevede un'area stabulabile di 4.530 mq, considerando una densità allevabile di 22 capi/mq, l'allevamento può raggiungere 99.656 capi accasabili per ciascun ciclo. Nell'allegato A26 di questa domanda di autorizzazione sono indicati i dati tecnici relativi agli accasamenti.

Fase di produzione - ingrasso

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.

Tale metodo è riconosciuto come **MTD codice 2.1**: alimentazione per fasi.

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 poste a 60 cm tra loro e disposte su tre linee di alimentazione per ciascun 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 dove attraverso una centralina vi è un controllo volumetrico della razione giornaliera prevista.

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).



Agricoltura e Sviluppo

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

L'allevamento avicolo viene riscaldato con modalità diverse:

- Capannoni 1-2: generatori ad aria calda alimentati a GPL in numero di due per ciascun capannone con potenza unitaria di 15.000 kcal
- Capannone n°3: riscaldamento a pavimento alimentato da una caldaia a pellet. Vi sarà un generatore da 60.000 Kcal da utilizzare in caso di emergenza, alimentato da una caldaia a pellet (sistema innovativo, impianto pilota per la richiesta di brevetto pertanto soggetto a segreto industriale). Predisposizione per l'eventuale locazione di un ulteriore generatore
- Capannoni 4p: generatori ad aria calda alimentati a GPL in numero di due per ciascun capannone con potenza unitaria di 30.000 kcal

Ogni capannone è dotato dei seguenti impianti/attrezzature:

- portone di accesso;
- impianto abbeveraggio e di alimentazione
- impianto di illuminazione composto da 3 linee di led;
- impianto di raffrescamento (cooling system)
- impianto di ventilazione ad aria forzata composto da 7 ventilatori per ciascun capannone
- centralina di controllo delle condizioni dell'ambiente di stabulazione
- finestrelle invernali ed estive;
- impianto di riscaldamento
- impianto di abbattimento polveri con struttura schermante e ugelli di acqua;

L'azienda è poi dotata di:

- area deposito rifiuti;
- area deposito di macchinari e attrezzature aziendali in cui è posto l'impianto per la miscelazione dei medicinali all'acqua;
- cella per i capi morti;
- 6 silos per lo stoccaggio del mangime con capacità di 9-12t,
- concimaia coperta per lo stoccaggio della pollina;
- vasche per la raccolta delle acque di abbattimento del particolato;
- sistema di disinfezione automatico dei veicoli in ingresso;
- barriera abbattimento polveri.

Il rifornimento idrico viene garantito dal pozzo aziendale, tuttavia l'azienda è collegata anche all'acquedotto in caso di emergenza. L'acqua viene utilizzata per l'abbeveraggio dei capi e per le operazioni automatiche di abbattimento del particolato. L'acqua è inoltre usata per la miscelazione



dei prodotti di disinfezione. La pulizia dei capannoni sarà a secco.

Le linee di abbeveraggio 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. I pulcini arrivano in azienda già vaccinati, tuttavia le aree di stabulazione sono dotate di linee di somministrazione di vaccini per eventuale necessità.

Gli operatori provvedono a verificare giornalmente il corretto funzionamento dei diversi impianti (distribuzione mangime/acqua, riscaldamento, ventilazione, ecc.) ed allontanare i capi morti. I fabbricati avicoli presentano struttura portante in colonne e capriate di acciaio e tamponatura esterna in muratura di laterizio.

Fase di carico dei capi

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.

Rimozione della pollina

Al termine del ciclo produttivo, a seguito del carico degli animali, viene rimossa la lettiera esausta che viene denominata pollina. La raccolta della pollina dalle strutture di stabulazione, viene effettuata al termine di ogni ciclo di accasamento, quando un operatore munito di pale meccaniche raccoglie il materiale palabile in prossimità dell'uscita dei capannoni. Successivamente viene caricata, sempre con pale telescopiche, su rimorchi a tenuta stagna posti in prossimità dell'ingresso.

Il centro zootecnico sarà dotato di concimaia tuttavia la pollina potrà essere stoccata o venduta direttamente a ditte esterne.



Pulizia e disinfezione delle strutture dell'allevamento

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 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).

San Bonifacio, 22/02/2019

Il Tecnico
Don. Baldo Gabriele
Baldo Gabriele
N° 410
VERONA