Studio Agronomico Forestale dott. Baldo Gabriele
Località Ritonda 77 – 37047 San Bonifacio VR
Tel. 045.7612622 - Fax 045.6107756 - Mail: baldo@agricolturaesviluppo.it

SINTESI NON TECNICA A.I.A.

CORRADIN RAFFAELLA

UBICATA NEL COMUNE DI CAMISANO VICENTINO

DESCRIZIONE INTERVENTO

L' allevamento avicolo della ditta Corradin Raffaella è ubicato in via Piazzola nel Comune di Camisano Vicentino (VI). Il capannone è iscritto al catasto fabbricati dello stesso Comune al foglio 15, particella n. 190.

L'allevamento attualmente è costituito da 1 capannone avicolo e la ditta Corradin Raffaella ha in previsione di realizzare altri 3 capannoni avicoli, per arrivare ad una superficie utile di allevamento di 8463,84 mq.

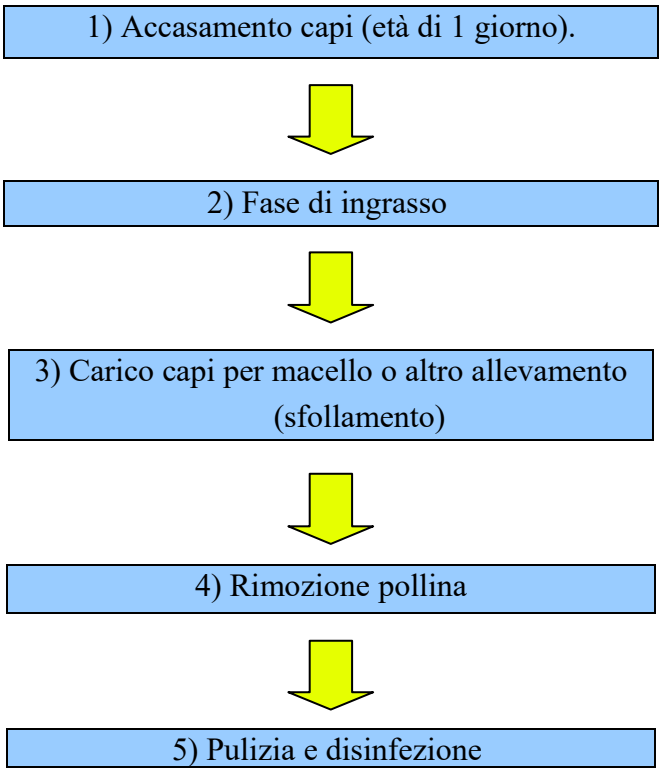
Ogni singolo capannone è provvisto dei seguenti impianti:

- *Impianto idrico* con abbeveratoi antispreco;
- *Impianto di ventilazione forzata;*
- *Impianto di distribuzione del mangime* con mangiatoie antispreco;
- *Impianto di illuminazione* costituito da neon a basso consumo;
- *Impianto di riscaldamento* con lampade radianti;
- *impianto di raffrescamento* con sistema cooling system
- *Sonde di rilevamento* per monitorare l'ambiente di stabulazione;
- *Sistema centrale computerizzato* di gestione degli impianti.

In base alla superficie utile di allevamento, la capacità potenziale dei polli risulta pari a **186296**, come da allegato A26.

L'azienda effettua cicli tutto-pieno, tutto-vuoto all'interno di tutte le strutture, con periodi di vuoto sanitario di circa 15 giorni.

I polli da carne vengono allevati su lettiera permanente; di seguito si riporta un diagramma di flusso che schematizza i diversi processi produttivi.



Gli animali accasati vengono allevati su lettiera permanente (trucioli di legno e/o paglie e/o lolla di riso); inseriti ad un'età di 1 giorno (peso vivo di 40-45 grammi) rimangono fino a circa 50 giorni, con uno sfoltimento di circa metà dei capi al 28° giorno circa. Tuttavia a seconda delle esigenze di mercato e della disponibilità dei pulcini la durata dei cicli può variare dai 35 a 60 gg, e questo può influire sul numero di cicli/anno.

La dieta aziendale è 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. Visto l'innalzamento del prezzo dei componenti dei mangimi, prevalentemente quelli proteici, la ditta soccidante che li fornisce cerca di ridurre al minimo il contenuto dei componenti azotati e la quantità di mangime impiegata. La ditta impiega da tre a cinque tipologie 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 lo trasporterà dai silos alle singole mangiatoie. Queste ultime sono circolari, disposte su 3 file all'interno di ogni capannone, agganciate al soffitto da un sistema a carrucole che permetterà 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).

L'allevamento avicolo viene riscaldato nel periodo invernale attraverso un impianto a GPL con cappe radianti poste all'interno dei capannoni.

I capannoni sono provvisti di ventilatori estrattori. La presenza di più finestre permette la creazione di vortici verticali e circolari (diretti verso il centro). Le finestrature sia per il capannone già realizzato che per i nuovi fabbricati saranno di tipo VASISTAS: una serie in alto di minori dimensioni (finestre invernali) e una serie più in basso di finestre a ghigliottina per emergenza, che si possono aprire nel caso vi sia un guasto/blocco della ventilazione forzata.

Il consumo energetico dell'allevamento è dato dalla ventilazione dell'ambiente di stabulazione, dal funzionamento dei sistemi di illuminazione e di distribuzione di mangime e acqua e dal riscaldamento dei capannoni.

Il rifornimento idrico è garantito con prelievo dal pozzo aziendale la cui acqua viene periodicamente controllata relativamente alla presenza di salmonella e alla presenza di contaminazioni chimiche. L'acqua viene fornita all'interno dell'allevamento con 5 linee di abbeveraggio, tramite sistema di distribuzione con pistoncino a pressione, con sottostante tazzina anti-goccia, che impedisce all'acqua persa di bagnare la lettiera. Come le linee delle mangiatoie, anch'esse saranno sospese e regolate in altezza in funzione della crescita degli animali.

Durante la fase di stabulazione gli animali vengono sottoposti, con cadenze decise dai veterinari del soccidante, a profilassi vaccinale, contro le patologie più diffuse. I trattamenti vengono effettuati tramite vasche collegate alle linee di somministrazione dell'acqua.

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 conferiti a ditte specializzate sia per il trasporto che per il loro smaltimento, quali l'azienda Elite Ambiente Sr.l. Via Mazzini 11, Brendola (VI) per i contenitori ed imballaggi vari, che si occupa anche della tenuta completa dei registri obbligatori ai sensi della D.Lgs. 152/06. Relativamente alle carcasse animali, queste vengono conferite come sotto prodotti all''azienda Solar S.r.l. Via Roma 4, 35015 Galliera Veneta (PD), od in alternativa all'azienda Palma Junior di Brescia.

Al raggiungimento del peso vivo richiesto dal mercato gli animali vengono caricati su camion e trasportati al macello. Le operazioni di carico sono completamente meccanizzate e vengono effettuate da terzisti specializzati con l'ausilio di macchina semovente carica polli, la quale

provvede a raccogliere gli animali su dei nastri e depositarli all'interno di gabbie predisposte. Queste ultime, a pieno carico, vengono caricate su autocarro con l'ausilio di elevatore muletto.

Al termine del ciclo produttivo, a seguito del carico degli animali, viene rimossa la lettiera esausta, denominata pollina. Tale materiale è costituito prevalentemente dai residui di lettiera (paglia o segatura) e dalle deiezioni animali.

La lettiera avicola viene asportata con pale meccaniche e caricata su autocarri o rimorchi per poi essere stoccata nella nuova concimaia coperta ed utilizzata sui campi in conduzione, secondo quanto riportato nella Comunicazione Nitrati che verrà aggiornata a lavori ultimati.

Successivamente al carico dei capi l'allevamento effettua un vuoto sanitario di circa 15 giorni, durante il quale viene eseguita la pulizia dei capannoni. Questa consiste nell'asportazione della lettiera attraverso sistemi di raschiatura con pala gommata e la disinfezione dei locali di allevamento con atomizzatore trainato (nebulizzazione della soluzione).

Le linee guida nazionali, con riferimento alle BAT Conclusion del 2017, identificano come migliori tecniche disponibili (**BAT**) quelle adottate dalla ditta Corradin Raffaella:

- **BAT 32 tecnica a):** Ventilazione forzata con un sistema di abbeveraggio antispreco (in caso di pavimento pieno con lettiera profonda);
- **BAT 3 e 4**: alimentazione per fasi;
- **BAT 14 e 15:** stoccaggio della pollina in concimaia coperta;
- **BAT 22:** interramento della pollina entro le 4 ore.

Studio Agronomico Forestale dott. Baldo Gabriele
Località Ritonda 77 – 37047 San Bonifacio VR
Tel. 045.7612622 - Fax 045.6107756 - Mail: baldo@agricolturaesviluppo.it

San Bonifacio, 13/11/2018

Il Tecnico

dott. Gabriele Baldo