

STUDIO IMPATTO AMBIENTALE

Ai sensi del D.Lgs 152/06

Progetto:

**SANATORIA DELL'ADEGUAMENTO TECNOLOGICO DEI
CAPANNONI AVICOLI ESISTENTI
COMUNE DI ASIGLIANO VENETO (VI)**

Documento:

QUADRO PROGETTUALE

Revisione/data

00 del 28/12/2021



Ditte proponenti:

Azienda Avicola Persegato di
Persegato Fabio & C. S.S. Agricola

Tecnico:

Dott. Baldo Gabriele



AGRICOLTURA & SVILUPPO srls



Indice generale

QUADRO PROGETTUALE.....	2
OGGETTO D'INTERVENTO.....	2
DESCRIZIONE DEL PROGETTO DI SANATORIA.....	5
Ventilazione Forzata.....	6
Impianto di alimentazione.....	8
Impianto di abbeveraggio.....	9
Pulizia dei capannoni.....	9
Cella morti e deposito rifiuti.....	9
Piantumazione di una siepe.....	10
GESTIONE DEL CANTIERE E DURATA DEI LAVORI.....	11
GESTIONE DELL'ALLEVAMENTO E PROCESSI PRODUTTIVI.....	13
Accasamento dei capi alla massima potenzialità.....	13
Fase di ingrasso.....	14
Fase di carico dei capi.....	17
Produzione di pollina.....	17
Pulizia, disinfezione e dimensionamento vasche.....	18
Produzione e stoccaggio dei rifiuti in azienda.....	19
ALLEGATI.....	21



QUADRO PROGETTUALE

OGGETTO D'INTERVENTO

La ditta dispone di un allevamento esistente composto di 10 capannoni avicoli per l'allevamento di polli da carne a terra su lettiera.

L'allevamento esistente è sito nel Comune di Asigliano Veneto (VI), in via Fabio Filzi, nei fogli catastalmente individuati al catasto del comune come segue:

- FOGLIO 4 particella 112;
- FOGLIO 7 particelle 243 – 251 – 261 – 262 – 640.



Estratto catastale delle particelle



Agricoltura e Sviluppo srls

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

Come definito precedentemente, trattasi di un allevamento esistente per l'allevamento di polli da carne a terra su lettiera permanente.

Si allega foto aerea dell'allevamento.



Fotografia aerea del centro zootecnico

Come si denota dall'immagine, il centro zootecnico presenta 6 capannoni avicoli a nord della strada (Via Fabio Filzi) e 4 capannoni a sud della medesima strada.

L'azienda ha in progetto la sanatoria dell'allevamento (sistemazione della ventilazione, cooling system ecc. per la corretta visione si rimanda alle tavole progettuali presenti in allegato).

Si precisa che l'attuale superficie allevabile dell'allevamento rimane invariata e che il



Agricoltura e Sviluppo srls

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

complesso azienda è così costituito:

- 10 capannoni avicoli esistenti per l'allevamento di polli da carne a terra su lettiera completi di ventilazione forzata e cooling system;
- un bagno;
- una piazzola con arco di disinfezione e pozzetto per la raccolta delle acque di disinfezione dei mezzi in entrata all'allevamento;
- una cella freezer per lo stoccaggio delle carcasse;
- una siepe arborea di allora esistente e la ditta ha in progetto, come da tavole progettuali in allegato, il completamento della stessa al fine di mitigare l'impatto visivo ed ambientale del centro zootecnico esistente;
- impianto di abbattimento polveri ed odori a nebulizzazione con ugelli.

Per una corretta visione si rimanda alle Tavole Progettuali presenti in allegato.

Come già dimostrato nel Quadro Programmatico, l'azienda non realizzerà strutture in zone vincolate (vincolo stradale) e trattandosi di un allevamento esistente, non verranno variate le distanze urbanistiche previste dalla Legge Regionale 11 del 2004 e non è necessario il ricalcolo delle stesse.



DESCRIZIONE DEL PROGETTO DI SANATORIA

La ditta ha in progetto la sanatoria di opere edilizie realizzate sui CAP. 2 – 4 – 6 – 7 – 8 – 9 – 10 di cui si allegano le tavole progettuali. In particolare le opere oggetto di sanatoria consistono in:

- realizzazione di ventilatori con vano tecnico abbattimento polveri in corrispondenza delle testate sud dei CAP. 2 – 4 – 6;
- vani cooling system realizzati lungo i lati est e ovest dei CAP. 7 – 8 – 9 – 10;
- cappottina contenimento polveri in corrispondenza della testata nord dei CAP. 7 – 8 – 9 – 10;
- locale tecnico in corrispondenza della testata nord del CAP. 8.

Contestualmente alla sanatoria, la ditta realizzerà:

- un impianto di abbattimento polveri ed odori a nebulizzazione con ugelli che spruzzano acqua direttamente verso l'aria in uscita dai ventilatori;
- una siepe arborea ed arbustiva (Acer campestre, Ligustrum) in continuazione a quella già esistente e in corrispondenza dei vani tecnici di abbattimento polveri al fine di mascherarne la presenza.

Le essenze sono state desunte dal Prontuario del Comune di Asigliano Veneto, pertanto considerate autoctone.

I capannoni avicoli presentano le seguenti dimensioni:

	Dimensioni esterne (m)	Superficie totale coperta (mq)
Capannone n. 1	12,40 m x 143,20 m	825,27
Capannone n. 2	12,40 m x 143,20 m	834,79
Capannone n. 3	12,40 m x 143,20 m	825,27
Capannone n. 4	12,40 m x 143,20 m	834,79
Capannone n. 5	12,40 m x 143,20 m	825,27



Agricoltura e Sviluppo srls

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

Capannone n. 6	12,40 m x 143,20 m	834,79
Capannone n. 7	12,50 m x 72,25 m	849,12
Capannone n. 8	12,50 m x 72,25 m	849,12
Capannone n. 9	12,50 m x 72,25 m	894,12
Capannone n. 10	12,50 m x 72,25 m	894,12

L'azienda dispone dunque di una superficie stabulabile di 8.376,66 mq.

Ventilazione Forzata

L'impianto di ventilazione installato nei capannoni esistenti è del tipo ad "estrazione longitudinale", con aspiratori posti sulla testata di fondo. L'aria prelevata passa attraverso le prese d'aria poste nella posizione più lontana rispetto ai ventilatori.

In particolare, nel centro zootecnico sono presenti i seguenti ventilatori con le seguenti portate:

Capannone	Tipo ventilazione	Numero ventilatori	Portata massima unitaria (mc aria/ora)	Sistemi di controllo ventilatori	Sistema di controllo aperture
1	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
2	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
3	Forzata	9	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
4	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
5	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
6	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
7	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico



8	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
9	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico
10	Forzata	8	36.000	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	automatico

Impianto di raffrescamento (cooling system)

Il sistema di cooling è composto da pannelli in fogli di cellulosa a conformazione di nido d'ape, che vengono attraversati da acqua spruzzata da una linea posta sopra il pannello. L'aria calda esterna, richiamata all'interno dall'impianto di aria forzata, entrando in contatto con l'acqua ne cede il calore, raffrescandosi. L'acqua in parte evapora per il passaggio di calore e viene consumata nel processo di raffrescamento, in parte viene fatta circolare nuovamente nel pannello grazie al sistema di ricircolo a pompe, limitandone così gli sprechi (foto sotto).



Particolare delle finestre a vasistas, prima del posizionamento del cooling, in un'azienda simile



Agricoltura e Sviluppo srls

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



Foto cooling azienda simile

Nei capannoni esistenti è presente l'impianto di raffrescamento cooling system.

Per una corretta visione di rimanda alla visione delle tavole progettuali presenti in allegato alla VIA.

I capannoni sono inoltre dotati di finestrelle invernali e di finestratura sottogronda al fine di garantire adeguata aerazione e illuminazione.

Impianto di riscaldamento

I capannoni avicoli esistenti sono riscaldati da cappe radianti alimentate a metano.

Impianto di alimentazione

I capannoni avicoli sono dotati di silos per lo stoccaggio del mangime, carichi dal coperchio, apribile dal suolo e scala di protezione. In totale, allo stato attuale, sono presenti 2 silos della capacità di 90 quintali cadauno per ogni capannone. In totale dunque ogni capannone dispone di 180 quintali.

Le mangiatoie sono circolari del tipo "antispreco", agganciate al soffitto da un sistema



Agricoltura e Sviluppo srls

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

a carrucole che permette di regolarne l'altezza seguendo la crescita degli animali.

Impianto di abbeveraggio

All'interno di ogni capannone è installato l'impianto per l'abbeveraggio degli animali, costituito da linee lunghe quanto il capannone dove verranno collegati i gocciolatoi con tazzina antispreco sottostante. L'approvvigionamento idrico verrà fornito dal pozzo aziendale.

Pulizia dei capannoni

Si precisa che l'azienda non dispone di strutture di stoccaggio per il materiale non palabile (acque di lavaggio), in quanto la pulizia dei capannoni viene effettuata a secco.

Cella morti e deposito rifiuti

Vista la consistenza di allevamento la ditta prevede l'utilizzo di una cella frigo per lo stoccaggio dei capi morti, posta vicino all'uscita dell'allevamento e accessibile direttamente dall'esterno della recinzione, per il carico dei capi morti a fine ciclo da ditte specializzate. All'interno dell'allevamento è presente un'area per lo stoccaggio dei rifiuti aziendali derivanti dall'attività di allevamento, come i vuoti dei prodotti farmacologici/veterinari e disinfettanti che verranno utilizzati presso il futuro centro zootecnico. I rifiuti verranno quindi stoccati in un'area coperta e chiusa per evitare al personale non autorizzato di entrare evitando così eventuali contaminazioni del sito da parte dei rifiuti prodotti.

Piazzola disinfezione dei mezzi in accesso al centro aziendale

Tutta l'area destinata all'allevamento è opportunamente recintata. Attualmente è presente una zona di disinfezione degli automezzi in entrata alla zona nord dell'allevamento, composta di un arco di disinfezione con un pozzetto per la raccolta



delle acque di disinfezione che verranno vaporizzata dall'arco ed, una volta riempito, verrà svuotato da una ditta specializzata nello smaltimento dell'acqua come rifiuto.

Piantumazione di una siepe

Attualmente nell'intorno del centro zootecnico è presente una siepe arborea di alloro. La ditta ha in previsione la piantumazione di essenze arboree ed arbustive (Acer campestre e Ligustrum) a completamento delle barriera vegetale esistente, al fine di nascondere completamente la presenza del centro zootecnico esistente.

Inoltre la siepe ha numerose funzionalità anche ambientali.

Per una corretta visione dell'insieme si rimanda alle tavole progettuali ed al Quadro Ambientale in allegato alla pratica, in cui vengono descritti gli interventi di mitigazione che vengono e verranno adottati dalla ditta.



GESTIONE DEL CANTIERE E DURATA DEI LAVORI

I lavori previsti in progetto dalla ditta verranno iniziati non appena verranno rilasciate tutte le autorizzazioni edilizie e ambientali. Tutti i lavori si concluderanno entro 5 anni dal rilascio della VIA.

I lavori verranno effettuati da un'impresa specializzata che dispone di operai qualificati ed addestrati per effettuare tali interventi. Durante questo periodo non verranno occupate aree di terzi, ne sarà necessario disporre particolari alloggi per i lavoratori. Il materiale per la realizzazione dei nuovi capannoni verrà trasportato su camion e scaricato sul terreno adibito per la costruzione. Tutto il materiale che dovesse risultare di scarto alla fine dell'opera verrà portato in discarica e smaltito secondo i termini della legge vigente.

In questa fase il traffico veicolare, da e per l'allevamento, sarà tale da non creare problemi alla viabilità già esistente in zona. Il rispetto di tutte le norme di sicurezza in cantiere garantirà il corretto e sicuro svolgimento dei lavori di ampliamento.

I fabbricati avicoli e le relative pertinenze verranno utilizzati continuamente per più cicli di allevamento degli animali. Tra un ciclo e l'altro, di durata variabile a seconda della specie, l'azienda effettuerà dei vuoti sanitari di circa 7-14 giorni per la disinfezione degli ambienti di stabulazione e per compiere tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria. La vita media dei fabbricati viene stimata intorno ai 45 anni, al termine dei quali è necessario predisporre interventi straordinari, come il rifacimento delle coperture, della pavimentazione interna, ecc.

Partendo dal presupposto che non è prevista nel breve e lungo periodo una cessione di produzione, nell'eventualità che non fosse più conveniente questa tipologia di allevamento, si procederà al riutilizzo per altri scopi dei fabbricati (ad esempio stoccaggio di prodotti agricoli, allevamento di altri avicoli, ecc.). Qualsiasi sarà la destinazione d'uso dell'impianto, si provvederà ovviamente ad ottenere tutte le autorizzazioni previste dalla normativa vigente al momento della conversione. Qualora non fosse possibile il riutilizzo, si procederà al ripristino e bonifica dell'area.

Gli interventi di eliminazione dei fabbricati prevederanno:



- smontaggio di tutti gli impianti con il recupero del materiale riciclabile (ad esempio il rame degli impianti elettrici, il materiale ferroso dei ventilatori, ecc.); relativamente al materiale non recuperabile si conferirà a ditte specializzate per il suo smaltimento;
- smontaggio della copertura e dei tamponamenti, sempre presso ditte specializzate per lo smaltimento;
- asportazione della pavimentazione e delle fondazioni, che verranno smaltite presso discariche o recuperate per altri cantieri come materiale di sottofondo.

Si dovrà poi passare alla valutazione dello stato del terreno per il cambio di destinazione d'uso in base ai piani di sviluppo previsti per quell'area dall'amministrazione pubblica; si presume comunque di ripristinare l'attività agricola.

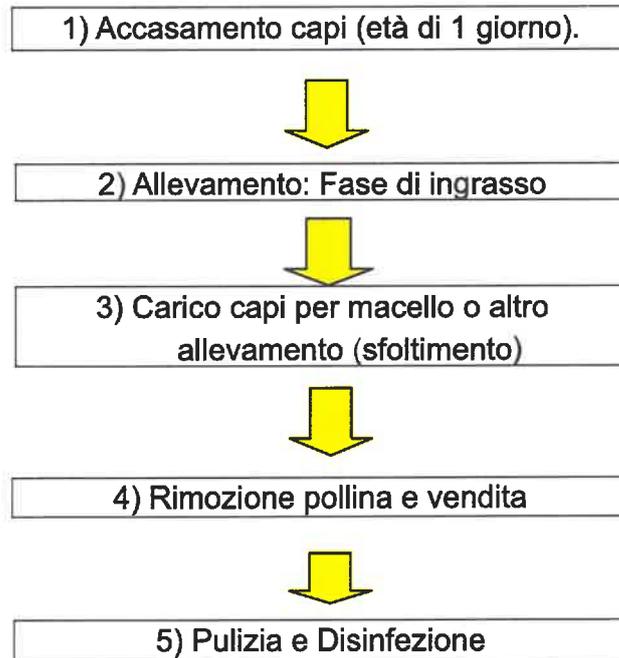
Il Testo Unico Ambientale (D.Lgs. n.152 del 03/04/2006) sancisce, nella quarta parte, le norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati. In particolare il titolo V riporta tutto quanto legiferato in materia di bonifica. Il T.U. dà quindi la definizione di sito potenzialmente inquinato descrivendolo come segue: *un sito nel quale uno o più valori di concentrazione delle sostanze inquinanti rilevati nelle matrici ambientali risultino superiori ai valori di concentrazione soglia di contaminazione (CSC), in attesa di espletare le operazioni di caratterizzazione e di analisi di rischio sanitario e ambientale sito specifica, che ne permettano di determinare lo stato o meno di contaminazione sulla base delle concentrazioni soglia di rischio (CSR).*

Primo passo per questa valutazione risulta quindi essere la determinazione della concentrazione di contaminazione. Considerando la complessità e la specializzazione richiesta delle operazioni, si farà ricorso alla consulenza di ditte qualificate, facilmente reperibili sul mercato. Si prevederà quindi la raccolta di campioni e carotaggi per le successive analisi chimiche. Qualora si riscontrasse il superamento dei valori soglia la ditta incaricata si occuperà di predisporre le fasi di bonifica più adatte e di mantenere i rapporti con i tecnici dell'autorità competente fino al raggiungimento della certificazione di avvenuta bonifica. Vista l'attività di allevamento, che non utilizza sostanze pericolose, non sorgeranno problematiche relative che richiederanno particolari interventi di bonifica.



GESTIONE DELL'ALLEVAMENTO E PROCESSI PRODUTTIVI

L'azienda alleva polli da carne a terra su lettiera permanente. Di seguito si riporta un diagramma di flusso che schematizza i diversi processi produttivi.



Si analizzano i singoli processi di produzione e si analizzano le tecniche produttive.

Accasamento dei capi alla massima potenzialità

L'allevamento dei polli da carne (broilers) sarà del tipo con cicli tutto-pieno, tutto-vuoto, con vuoti sanitari di circa 15 giorni, che possono anche arrivare a 7 secondo le misure di polizia veterinaria (Ordinanza del Ministero della Salute del 3 dicembre 2010).

Gli animali accasati verranno allevati a stabulazione libera su lettiera (trucioli di legno e/o paglie e/o lolla di riso). Gli animali verranno inseriti ad un'età di 1 giorno (peso vivo di 30-35 gr) e rimarranno per circa 50 giorni.



Agricoltura e Sviluppo srls

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

Potenzialità massima allevabile

L'azienda dispone di 10 capannoni avicoli, per una superficie utile pari a:

- 8.376,66 metri quadrati.

La potenzialità dell'allevamento, pertanto è pari a:

Polli da carne	mq	Kg/mq	Kg totali	Peso per capo (kg)	N° di capi potenziali
Benessere animale	8.376,66	33	276.429	1,50	175.910
Deroga al benessere	8.376,66	39	326.689	1,77	175.910

Nel caso di applicazione della deroga al benessere animale per poter accasare fino a 39 kg/mq, la capacità di accasamento non verrà variata in quanto verranno aumentati solo i pesi finali degli animali. In questo caso non sono stati considerati gli sfooltimenti durante il ciclo, che invece permetteranno di raggiungere pesi finali maggiori di quelli potenziali qui indicati.

In allegato si riportano in forma tabellare i dati tecnici degli accasamenti con deroga, determinando il numero di capi che verranno accasati, la presenza media con sfooltimento, il peso vivo allevato e il peso medio per singolo ciclo.

Tutti gli esemplari proverranno da incubatoi specializzati e verranno trasportati su camion fino all'impianto.

In questa fase non ci sono particolari problematiche ambientali e anche nelle linee guida delle MTD non sono state riportate indicazioni.

Fase di ingrasso

In questa fase i capi verranno alimentati con apposito mangime perfezionato alle esigenze nutrizionali dei capi. Visto l'innalzamento del prezzo dei componenti proteici l'azienda cercherà di ridurre al minimo il contenuto dei componenti azotati e la quantità di mangime impiegata. La dieta aziendale sarà seguita da tecnici specializzati della "ditta soccidante" per ridurre l'emissione di azoto, massimizzare gli



indici di conversione e abbassare il costo alimentare. La tecnica mangimistica prevede mangimi a diversi tenori di principi nutritivi a secondo della fase di sviluppo e dei fabbisogni di crescita degli animali. La ditta impiegherà da tre a cinque tipologie di mangimi a contenuto decrescente di proteine per massimizzare l'indice di conversione e limitando al massimo le perdite di azoto nelle deiezioni e quindi nell'ambiente.

L'alimentazione dei capi avverrà con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime che attraverso coclee e trasporta l'alimento dal silos alle singole mangiatoie. Le mangiatoie circolari saranno disposte su file all'interno di ogni capannone, agganciate al soffitto da un sistema a carrucole che permette di regolarne l'altezza seguendo la crescita degli animali.

Durante la fase di stabulazione gli animali verranno sottoposti (con cadenze decise dai veterinari del soccidante) a profilassi vaccinale, contro le patologie più diffuse come: Gumboro, Pseudopeste, Marek. I trattamenti vaccinali e curativi vengono somministrati nell'acqua di abbeveraggio sempre sotto il controllo veterinario.

I capannoni sono tutti dotati di:

- pavimento in battuto di cemento facilmente lavabile;
- pareti e soffitti pulibili;
- attrezzature facilmente pulibili (mangiatoie e abbeveratoi in plastica).

L'allevamento avicolo viene riscaldato nel periodo invernale con l'ausilio di cappe radianti alimentate a metano.

Nel periodo estivo, per mantenere idoneo il clima di stabulazione, nei capannoni saranno in funzione gli estrattori (posizionati nella testata del capannone opposta a quella d'ingresso) i quali operano in depressione ed in senso longitudinale (ventilazione forzata negativa).

L'areazione forzata garantisce l'inizio della disidratazione della pollina già all'interno dei capannoni, evitando la formazione di cattivi odori e assicurando le condizioni igienico-sanitarie per il contenimento dei patogeni. I ventilatori presenti in testa ai fabbricati creano una depressione di aria di tipo longitudinale, generando un flusso



orizzontale in uscita dai capannoni. L'aria calda estratta richiama quella esterna più fredda, in entrata attraverso le aperture poste lungo i lati. La presenza di più finestrate permette la creazione di vortici verticali e circolari (diretti verso il centro). La concomitanza di queste due correnti (quella orizzontale e quella verticale) permette la creazione di un movimento di aria continua, con aria calda in uscita integrata per depressione da quella esterna. Le finestrate sono del tipo a vasistas. Questa tipologia di ventilazione è definita di tipo forzata, in quanto il flusso d'aria viene generato dai ventilatori elettrici.

Come riportato nella D.G.R.V. n° 1105 del 28 aprile 2009 si precisa che le emissioni provenienti dal reparto di stabulazione sono da considerarsi sempre di tipo non convogliato anche se convogliate con ventilatori. Il flusso d'aria di ricambio dei capannoni avicoli non è convogliato, né convogliabile, e non sono ipotizzabili impianti di abbattimento degli inquinanti.

Per quanto riguarda il rispetto delle norme sulla biosicurezza aviaria si specifica, inoltre, che l'impianto sarà dotato di:

- una chiusura all'ingresso dell'azienda per evitare l'accesso non controllato di automezzi;
- piazzole di carico e scarico dei materiali d'uso e degli animali con dimensioni minime pari all'apertura del capannone;
- una superficie larga un metro lungo tutta la lunghezza esterna dei capannoni mantenuta pulita;
- una zona filtro dotata di spogliatoio, con una dotazione di indumenti adeguati;
- uno spazio per il deposito temporaneo dei rifiuti.

Tutti i capannoni, inoltre, saranno dotati di impianto di raffrescamento dell'aria (cooling).

Gli operai provvederanno a verificare giornalmente il corretto funzionamento dei diversi impianti (distribuzione mangime, 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 verranno conferiti con il servizio di raccolta rifiuti porta a porta della Provincia, che semplifica la modulistica a carico dell'azienda.

Fase di carico dei capi

Al raggiungimento del peso vivo richiesto dal mercato gli animali verranno caricati su camion e trasportati al macello. Il caricamento avverrà manualmente o con macchina carica polli, depositandoli all'interno di gabbie provviste di cassette che verranno riempiti uno alla volta dal basso verso l'alto. Riempita la gabbia, questa, con l'ausilio di elevatore mulletto viene portata fuori dal ricovero e caricata su camion. Allo stesso tempo, una gabbia vuota viene prelevata dal mezzo e portata all'interno del capannone avicolo per essere riempita di polli.

Tutte queste operazioni vengono eseguite con cautela, sia per evitare traumi di tipo fisico agli animali, che per mantenere tranquillo l'ambiente di stabulazione durante questa specifica fase.

Produzione di pollina

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

La produzione potenziale annua di pollina (secondo allegato E alla Dgr 813/2021) viene calcolata in base alla potenzialità massima dei polli da carne e in base al peso medio/capo, dal momento che nella normativa si fa riferimento ad un pollo del peso medio di 1 kg (con possibilità di deroga al benessere animale).



Agricoltura e Sviluppo srls

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

Polli da carne	Numero capi/ciclo	Presenza media annua	Peso medio/ capo	Peso medio vivo annuo tonnellate	pollina mc/anno
Fino a 39 kg/mq	175.910	131.666	1,00	143,9	1.251

La lettiera verrà asportata con il trattore con la pala e verrà venduta a ditte specializzate/aziende agricole secondo quanto verrà riportato nella Comunicazione Nitrati da presentare all'avvio dell'impianto.

L'azienda non dispone di strutture di stoccaggio della pollina in quanto vende tutto il materiale palabile a fine ciclo.

Pulizia, disinfezione e dimensionamento vasche

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 circa 7-14 giorni, durante il quale viene eseguita la pulizia dei capannoni. Questa consiste nell'asportazione della lettiera attraverso sistemi di raschiatura con trattore e pala, ed eliminazione del materiale più fine con scopatrice meccanica.

L'azienda non dispone di strutture di stoccaggio del materiale palabile, in quanto la pulizia dei capannoni viene effettuata a secco.

Successivamente alla rimozione del materiale più fine con scopatrice meccanica e della pollina con la pala, la ditta procederà alla disinfezione di tutto il fabbricato. Il prodotto disinfettante verrà 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, copertura) 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).

Produzione e stoccaggio dei rifiuti in azienda

Carcasse animali

Le carcasse animali verranno raccolte giornalmente e portate nella cella frigo, posta vicino all'uscita dell'azienda, per poi essere conferite a ditte specializzate, che provvederanno al loro trasporto e smaltimento. La mortalità solitamente per i polli da carne 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 a ditta specializzata che organizza la raccolta dei rifiuti aziendali agricoli ed effettua il loro smaltimento o recupero secondo i termini di legge.



Agricoltura e Sviluppo srls

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

San Bonifacio, 28/12/2021

Il Tecnico

Dott. Baldo Gabriele





ALLEGATI

- schema di calcolo della potenzialità

PERSEGATO FABIO

ALLEGATO A26

ACCASAMENTI BROILERS DA CARNE FINO A 39 KG/MQ

FABBRICATO	SUPERFICIE ALLEVABILE mq	DENSITA' n° capi/mq	CAPIS ACCASATI	% MORTALITA'	CAPIS VENDUTI	PESO VIVO A FINE CICLO Kg/capo	PESO VIVO ALLEVATO A FINE CICLO t	DURATA CICLO gg	VUOTO SANITARIO gg	PRESENZA MEDIA n° capi	PESO MEDIO kg/capo	PESO MEDIO ALLEVATO t	Peso a mq a fine ciclo
CAPANNONE 1	825,27	14,0	11.554	5,0%	10.976	2,50	27,4	48	7	9.579	1,25	12,0	33,3
CAPANNONE 2	834,79	14,0	11.687	5,0%	11.103	2,50	27,4	48	7	9.690	1,25	12,1	33,3
CAPANNONE 3	825,27	14,0	11.554	5,0%	10.976	2,50	27,4	48	7	9.579	1,25	12,0	33,3
CAPANNONE 4	834,79	14,0	11.687	5,0%	11.103	2,50	27,8	48	7	9.690	1,25	12,1	33,3
CAPANNONE 5	825,27	14,0	11.554	5,0%	10.976	2,50	27,4	48	7	9.579	1,25	12,0	33,3
CAPANNONE 6	834,79	14,0	11.687	5,0%	11.103	2,50	27,8	48	7	9.690	1,25	12,1	33,3
CAPANNONE 7	849,12	14,0	11.888	5,0%	11.293	2,50	28,2	48	7	9.856	1,25	12,3	33,3
CAPANNONE 8	849,12	14,0	11.888	5,0%	11.293	2,50	28,2	48	7	9.856	1,25	12,3	33,3
CAPANNONE 9	849,12	14,0	11.888	5,0%	11.293	2,50	28,2	48	7	9.856	1,25	12,3	33,3
CAPANNONE 10	849,12	14,0	11.888	5,0%	11.293	2,50	28,2	48	7	9.856	1,25	12,3	33,3
TOTALE=	8.376,66		117.273		111.410		278,5			97.230		121,5	

CAPIS DA SFOLTIMENTO INTENSITA'

FABBRICATO	SUPERFICIE ALLEVABILE mq	DENSITA' n° capi/mq	CAPIS ACCASATI	% MORTALITA'	CAPIS VENDUTI	PESO VIVO ASPORTATO DALLO SFOLTIMENTO Kg/capo	PESO VIVO ALLEVATO A FINE CICLO t	DURATA CICLO/CAPIS SFOLTI gg	VUOTO SANITARIO VIRTUALE CAPIS SFOLTI gg	PRESENZA MEDIA n° capi	PESO MEDIO kg/capo	PESO MEDIO ALLEVATO t	Peso a mq durante sfoltimento
CAPANNONE 1	825,27	7,0	5.777	5,0%	5.488	1,30	7,1	34	21	3.393	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 2	834,79	7,0	5.844	5,0%	5.551	1,30	7,2	34	21	3.432	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 3	825,27	7,0	5.777	5,0%	5.488	1,30	7,1	34	21	3.393	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 4	834,79	7,0	5.844	5,0%	5.551	1,30	7,2	34	21	3.432	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 5	825,27	7,0	5.777	5,0%	5.488	1,30	7,1	34	21	3.393	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 1	834,79	7,0	5.844	5,0%	5.551	1,30	7,2	34	21	3.432	0,65	2,2	25,9
CAPANNONE 3	849,12	7,0	5.944	5,0%	5.647	1,30	7,3	34	21	3.491	0,65	2,3	25,9
CAPANNONE 4	849,12	7,0	5.944	5,0%	5.647	1,30	7,3	34	21	3.491	0,65	2,3	25,9
CAPANNONE 5	849,12	7,0	5.944	5,0%	5.647	1,30	7,3	34	21	3.491	0,65	2,3	25,9
CAPANNONE 6	849,12	7,0	5.944	5,0%	5.647	1,30	7,3	34	21	3.491	0,65	2,3	25,9
TOTALE=	8.376,66		58.637		55.705		72,4			34.436		22,4	

TOTALE PER INTERO CICLO

SUPERFICIE ALLEVABILE mq	DENSITA' n° capi/mq	CAPIS ACCASATI	% MORTALITA'	CAPIS VENDUTI	P.V. ALLEVATO A FINE CICLO t	DURATA CICLO	VUOTO SANITARIO gg	PRESENZA MEDIA n° capi	PESO MEDIO kg/capo	PESO MEDIO ALLEVATO t	Peso a mq durante tutto il ciclo
8.376,66	21,0	175.910	5,0%	167.114	350,9	48	7	131.956	1,09	143,9	29,8