



## **SINTESI NON TECNICA**

### **A.I.A. ALLEVAMENTO ZOOTECNICO PO3**

### **UBICATO NEL COMUNE DI TAGLIO DI PO**

#### **DESCRIZIONE INTERVENTO**

Oggetto di valutazione è la realizzazione di un nuovo allevamento zootecnico intensivo di avicoli allevati su lettiera permanente.

L'allevamento sarà ubicato nel comune di Taglio di Po – Strada Provinciale 46 Taglio di Po - Corbola. I capannoni verranno realizzati sui mappali iscritti al catasto terreni e fabbricati dello stesso comune alla sezione A foglio 5, particelle 329 e 330, e foglio 6 particella 219.

Per effettuare tale intervento saranno previste le seguenti operazioni:

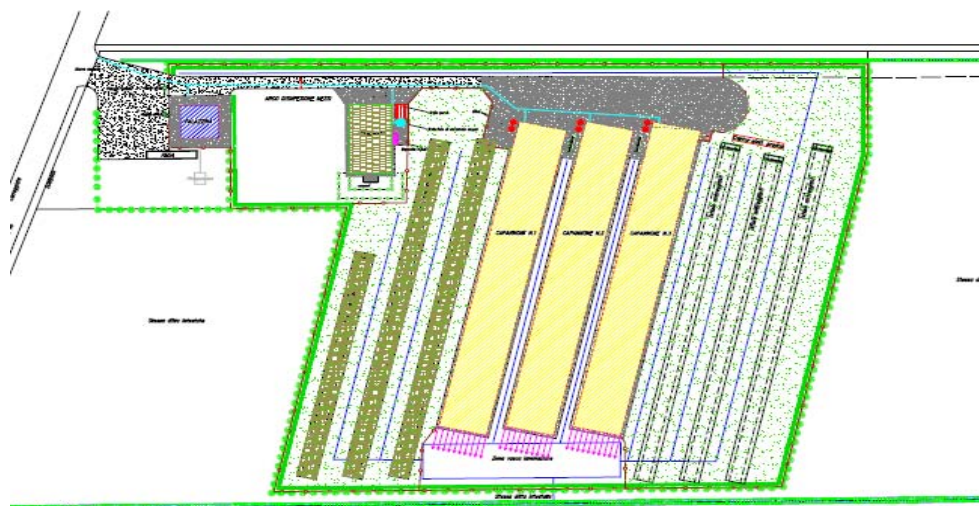
- costruzione dei nuovi fabbricati;
- installazione degli impianti per la gestione dell'allevamento (idrici, ventilazione, distribuzione mangimi, ecc);
- costruzione palazzina servizi (ufficio veterinario, spogliatoi, ecc)
- costituzione di un nuovo edificio per il deposito temporaneo dei rifiuti;
- costruzione di una nuova concimaia, per lo stoccaggio della pollina prodotta;
- installazione arco di disinfezione



Il centro zootecnico è costituito da tre capannoni avicoli, di dimensioni 18 x 136 metri e una superficie utile per l'allevamento degli animali di 2340 mq/capannone, per un'estensione complessiva stabulabile di 7020 metri quadri. La copertura a due falde, costruita con materiale sandwich di 6 cm di spessore, garantisce un buon isolamento termico.

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 raffrescamento*;
- *Impianto di illuminazione* costituito da neon a basso consumo;
- *Impianto di riscaldamento* con bruciatori posti all'esterno del capannone;
- *Impianto di aria compressa* da utilizzare nella fase di pulizia;
- *Sonde di rilevamento* per monitorare l'ambiente di stabulazione;
- *Sistema centrale computerizzato* di gestione degli impianti.



Planimetria dell'impianto

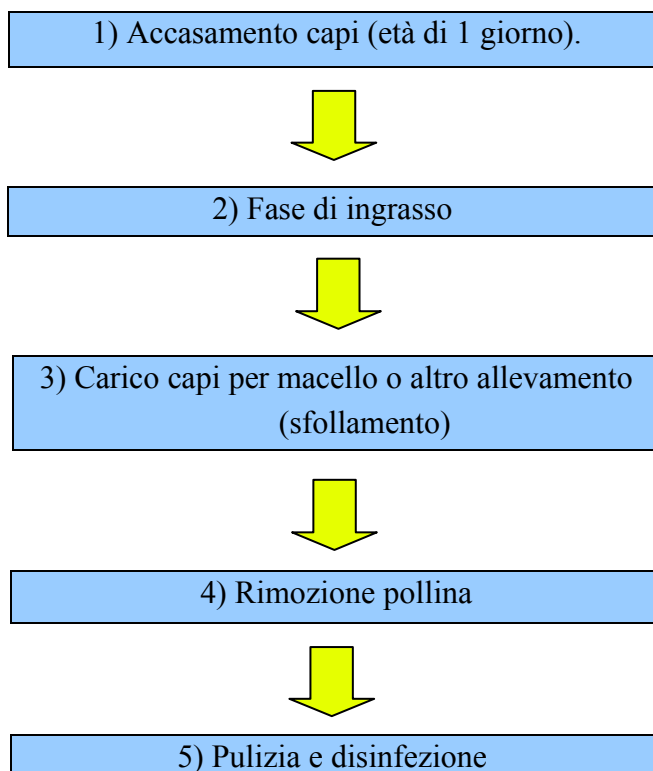


A seconda dell'andamento del mercato e della disponibilità dei pulcini da accasare l'azienda potrà optare per l'allevamento di una delle seguenti tipologie commerciali:

- Capponi con accasamenti di 175.500 capi;
- Galli Livornesi con accasamenti di 130.572 capi;
- Galli Golden con accasamenti di 91.260 capi;
- Faraone con accasamenti di 126.360 capi;
- Polli da carne (Broilers) con accasamenti di 126.360 capi.

In tutti i casi l'azienda effettuerà cicli tutto-pieno, tutto-vuoto all'interno di ogni singolo capannone, con periodi di vuoto sanitario di circa 14 giorni.

Tutti le specie e categorie animali precedentemente descritte vengono allevati su lettiera permanente e quindi i processi produttivi sono molto simili. Di seguito si riporta un diagramma di flusso che schematizza i diversi processi produttivi.





Gli animali accasati vengono allevati a stabulazione libera su lettiera (trucioli di legno e/o paglie e/o lolla di riso); inseriti ad un'età di 1 giorno (peso vivo di 30-35 grammi) e rimarranno per un periodo variabile a seconda della specie allevata.

Solamente per i capponi, durante il periodo di ingrasso, sarà prevista la castrazione dei capi che verrà effettuata manualmente su tutti i capi ad un'età di 20 giorni.

La dieta aziendale sarà seguita da tecnici specializzati per ridurre l'emissione di azoto e il costo di alimentazione. In questa fase i capi verranno 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 fornirà, cerca di ridurre al minimo il contenuto dei componenti azotati e la quantità di mangime impiegata. La ditta impiegherà 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 avverrà con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime che attraverso coclee e nastri lo trasporterà dai silos alle singole mangiatoie. Queste ultime saranno circolari, disposte su quattro 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 presenteranno tutti sistemi antispreco.

I capannoni saranno coibentati (panelli sandwich) 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 verrà riscaldato nel periodo invernale attraverso un impianto a GPL con bruciatori esterni che emettono aria calda all'interno dei capannoni. Il GPL (acronimo di Gas di Petrolio Liquefatto) è una miscela di idrocarburi alcani, in cui il



propano è il componente principale. A temperatura ambiente e pressione atmosferica la miscela si presenta in forma gassosa; per ridurre l'ingombro, mantenendo costante l'energia producibile, vengono però liquefatti.

L'azienda adotterà un sistema di raffrescamento denominato *cooling*, che è composto da pannelli di cartone a nido d'ape attraversati dall'acqua.

I capannoni saranno provvisti di ventilatori posti all'estremità nel lato corto opposto dell'ingresso e precisamente. 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 saranno del tipo a vasistas provviste di reti antipassero e cupolino ombreggiante. Questa tipologia di ventilazione è definita di tipo forzata, in quanto il flusso d'aria viene generato dai ventilatori elettrici.

Il consumo energetico dell'allevamento sarà 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 sarà garantito con l'allacciamento all'acquedotto pubblico del comune di Taglio di Po che ne garantisce la potabilità dell'acqua fornita.

Durante la fase di stabulazione gli animali verranno sottoposti, con cadenze decise dai veterinari del soccidante, a profilassi vaccinale, contro le patologie più diffuse. I trattamenti verranno effettuati con delle flebo attaccate alle linee di somministrazione dell'acqua con dosatori e per tempi prestabiliti. Mentre per gli eventuali trattamenti curativi si utilizzano le vasche (capacità 10 quintali) in cui verranno disciolti i



farmaci successivamente immessi nel sistema di abbeveraggio, il tutto sotto il controllo e la prescrizione medico veterinaria.

Gli operai provvederanno 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 produrrà i seguenti rifiuti:

- contenitori vuoti dei prodotti farmaceutici impiegati
- carcasse dei capi morti
- imballaggi vari.

I rifiuti verranno conferiti a ditte specializzate sia per il trasporto che per il loro smaltimento.

Al raggiungimento del peso vivo richiesto dal mercato gli animali verranno caricati su camion e trasportati al macello. Il caricamento avverrà con macchina agevolatrice a nastro, che permette di collocare i capi nelle gabbie che verranno successivamente sistemate sugli autotreni.

Al termine del ciclo produttivo, a seguito del carico degli animali, verrà 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 lettiera verrà asportata con pale meccaniche e stoccata nella concimaia presente all'interno dell'impianto.

La Società Agricola Agraria Erica srl presenta un contratto di conferimento con la ditta Caviro Distillerie s.r.l., che si è impegnata a ritirare la pollina conferita anche se presenta caratteristiche diverse rispetto a quelle contrattuali, con un sovrapprezzo del servizio di smaltimento. L'azienda possiede l'Autorizzazione Integrata Ambientale



(AIA), rilasciata dalla provincia di Ravenna ed è certificata ISO 9001, 14001 e OHSAS 18001. Parte della pollina verrà venduta ad aziende agricole che la utilizzeranno come ammendante.

Le linee guida nazionali hanno identificato come migliore tecniche disponibili:

- Ricoveri con ventilazione naturale e con pavimenti interamente ricoperti da lettiera e abbeveratoi antispreco per ridurre i consumi eccessivi di acqua, causa di bagnamenti della lettiera stessa in tutta l'area adiacente e di conseguenti fermentazioni putride, fonte a loro volta di incremento delle emissioni.
- Ricoveri con ottimizzazione dell'isolamento termico e della ventilazione con lettiera integrale.

L'allevamento zootecnico PO3 presenta tutte le caratteristiche tecniche delle migliori tecnologie disponibili stabilite dalle linee guida nazionali.

Inoltre l'azienda per ridurre gli impatti ambientali ha predisposto:

- una siepe che circonda l'intero centro zootecnico;
- alimentazione a fasi per ridurre le emissioni azotate;
- un impianto fotovoltaico per produrre l'energia utilizzata dall'allevamento;
- un monitoraggio ambientale dell'allevamento.