

SINTESI NON TECNICA

INQUADRAMENTO URBANISTICO DELL'ALLEVAMENTO

L'allevamento sarà ubicato nel comune di Ariano nel Polesine. L'attuale strumento urbanistico vigente nel comune di Ariano nel Polesine classifica l'area in zona agricola E2.

I principali documenti programmatici e settoriali a livello regionale attinenti all'area in esame risultano essere:

- Piano Territoriale Provinciale della Provincia di Rovigo;
- Piano Faunistico;
- PRG comune di Ariano nel Polesine.

Piano Territoriale Provinciale della Provincia di Rovigo

L'ambito territoriale comprendente il Delta del Po è individuato dal PTRC come sub-area prevalentemente interessata a tematiche ambientali e viene definita "zona umida" nell'accezione accreditata dalla Convenzione di Ramsar. Il PTRC ha previsto la formazione di un Piano di Area per il Delta del Po che viene inoltre riconosciuto come ambito per l'istituzione del parco interregionale ed area di tutela paesaggistica regionale (art. 33 delle norme tecniche di attuazione). Il parco è stato istituito successivamente dalla Legge Regionale n. 36 dell' 8 settembre 1997.

L'area oggetto di valutazione non ricade nella zona parco e nella cartografia non viene individuata nessun vincolo di pianificazione dell'area.



VINCOLI E PIANIFICAZIONE TERRITORIALE

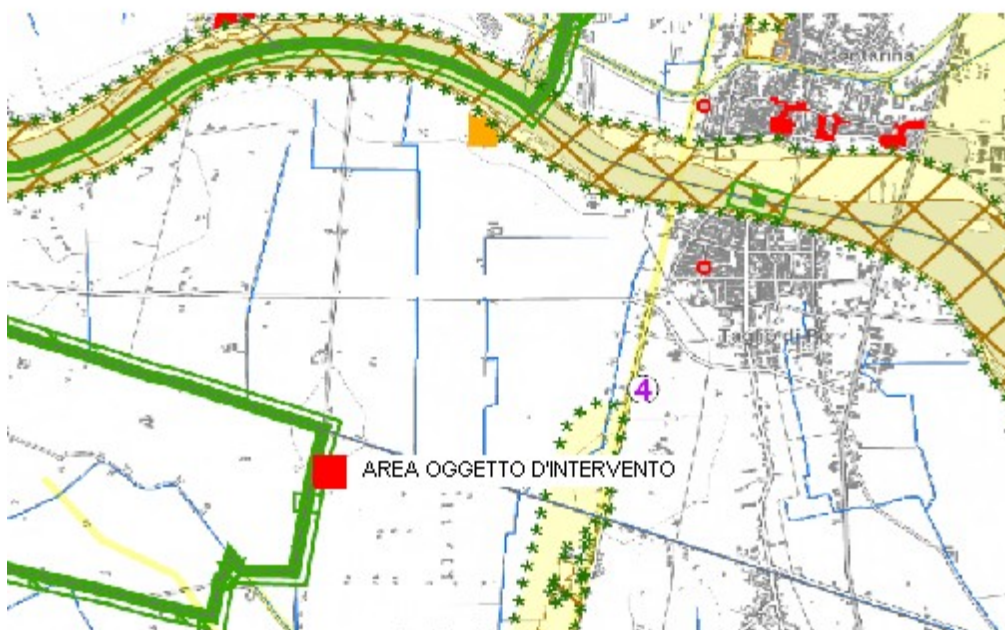


Immagine 1: Estratto cartografico piano territoriale Provinciale di Rovigo

Piano Faunistico

Attualmente il territorio agro-silvo-pastorale della provincia di Rovigo sul quale si esercita la caccia in forma programmata è suddiviso in tre ambiti territoriali di caccia coincidenti con la individuazione dei comprensori omogenei. Sulla base di tali criteri, il Piano individua nel mantenimento della attuale ripartizione territoriale la scelta ottimale relativa alla individuazione dei comprensori omogenei, coincidenti con l'attuale perimetrazione degli Ambiti Territoriali di Caccia (A.T.C.) rispettivamente denominati "Polesine Occidentale", "Polesine Centrale" e "Delta del Po". *L'area oggetto dell'intervento rientra nell'A.T.C. denominato "Delta del Po", zona che comprende il territorio dei comuni di Rosolina, Porto Viro, Porto Tolle, Taglio di Po, Ariano nel Polesine e Corbola*

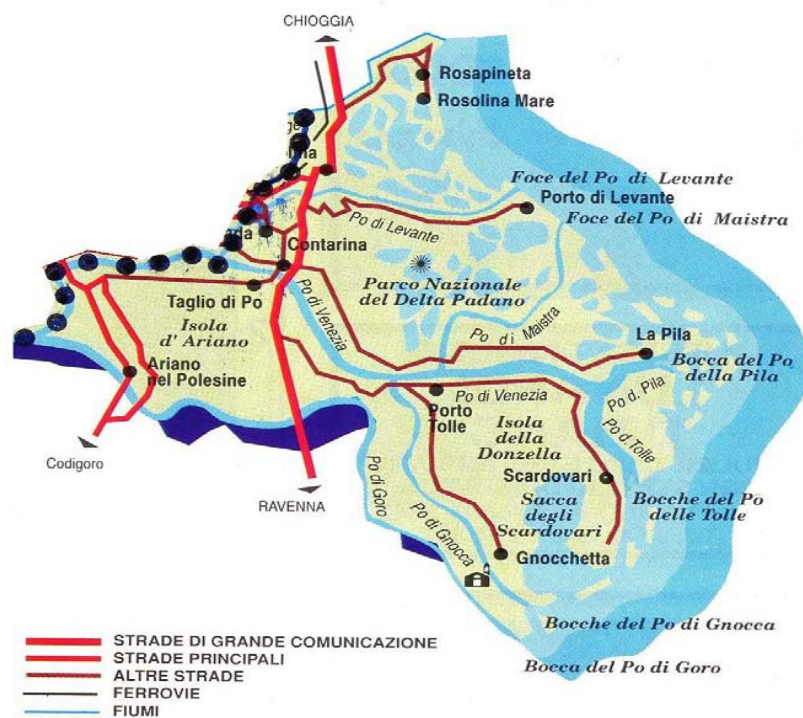


Immagine 2: Area ricadente nell'A.T.C. "Delta Po"

PRG Comune di Ariano nel Polesine

L'area oggetto dell'intervento viene classificata dall'attuale strumento urbanistico (PRG) come **zona E2 – Aree di primaria importanza per la funzione agricolo-produttiva, anche in relazione all'estensione, composizione e localizzazione dei terreni.** Il PRG prevede la possibilità di edificare nelle zone agricole rispettando la normativa L.R. 84/85 **la quale è stata abrogata dalla L.R. 11/04.**

Altre pianificazioni

L'area è stata classificata con L. 28 agosto 1989, n. 305 come zona vulnerabile a nitrati di origine agricola e quindi devono essere rispettati le prescrizioni previste dalla DGR 2495/06 e successive integrazioni e modifiche per l'utilizzazione dei reflui zootecnici.

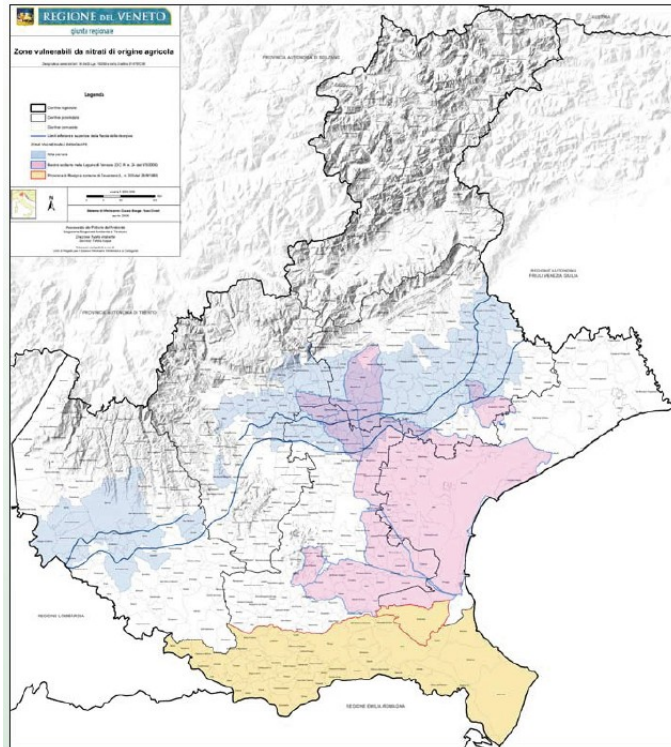


Immagine 3:: cartina delle zone vulnerabili e non vulnerabili.

Inoltre l'area non ricade all'interno di siti di Natura 2000 o di parchi.

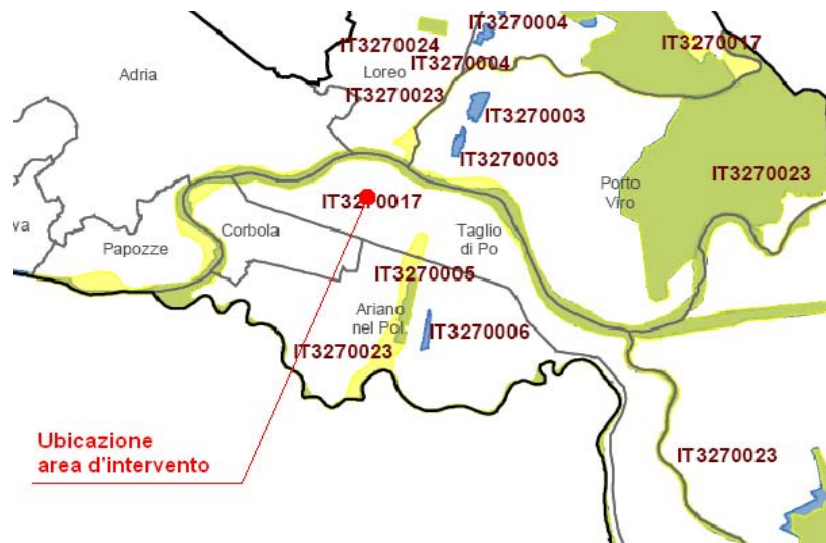


Immagine 4: cartina che riporta le varie zone della Rete Natura 2000 del Veneto.

INDIVIDUAZIONE PROCESSI PRODUTTIVI

La Società effettuerà l'allevamento di avicoli da carne per consumo umano. L'azienda presenterà un allevamento di avicoli da carne a terra su lettiera ed effettua solamente la fase di ingrasso.

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 avicole:

1. Capponi
2. Galli Livornesi
3. Galli Golden
4. Faraone
5. Polli da carne, (Broilers)
6. Galletti

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

Di seguito si riporta una descrizione sommaria delle diverse specie e tipologie commerciali allevate.

Capponi

Il cappone è il maschio del pollo castrato e viene allevato per la produzione della carne. La castrazione comporta una variazione del profilo ormonale con aumento del deposito adiposo nelle carni comportando un aumento qualitativo della carne (marezzatura e sapidità).



I capi vengono accasati ad un'età di circa 1 giorno e allevati su lettiera permanente di paglia e/o altro materiale assorbente (es lolla di riso, trucioli di legno ecc.) con carico di accasamento di 25 capi a metro quadrato. All'età di 20 giorni i capi subiscono la castrazione effettuata manualmente da operatori specializzati. Dopo circa 60 giorni con un peso medio per capo di 800 gr viene eseguito uno **“sfollamento”** del 50% dei capi. I capi sfollati vengono portati in altri allevamenti avicoli dove continueranno il ciclo di allevamento (fino a 180 giorni e p.v.di 2,7 kg). I capi rimanenti dopo lo sfollamento (50% dei capi) rimangono in azienda sino a raggiungere un peso medio di 2,7 kg (circa 180 giorni di età) e successivamente caricati su camion per essere trasportati al macello.

Galli Livornesi

I Galli Livornesi sono razze leggere di origine mediterranea con individui snelli e slanciati con cresta semplice, orecchioni bianchi e piumaggio vivace.

I capi vengono accasati ad un'età di circa 1 giorno e allevati su lettiera permanente di trucioli di paglia e/o altro materiale assorbente (es lolla di riso, truciolo di legno ecc.) con carico di accasamento di 18,6 capi a metro



quadrato. All'età di 70 giorni viene eseguito uno sfollamento del 25% dei capi. I capi sfollati vengono caricati e venduti al macello (tipologia commerciale *"Galletto"*) del peso di 900 gr. I capi rimanenti (75% di quelli accasati) rimangono in azienda sino a raggiungere un peso medio di 1,6 kg (circa 110. giorni di età) e caricati su camion per essere trasportati al macello.

Galli Golden

I galletti Golden sono individui slanciati con cresta semplice e piumaggio vivace. Derivano dalla linea genetica per la produzione di galline ovaiole e vengono anche definiti controsessi, in alcuni casi vengono impiegati per la realizzazione del cappone leggero.



I capi vengono accasati ad un'età di circa 1 giorno e allevati su lettiera permanente di paglia e/o altro materiale

assorbente (es lolla di riso, trucioli di legno ecc.) con carico di accasamento di 18,6 capi a metro quadrato. All'età di 110 giorni gli animali raggiungono un peso medio di 2,4 kg/capo e venduti al macello. Normalmente non si effettuano sfollamenti se non in casi particolari.

Faraona

La faraona domestica è una specie originaria dell'Africa occidentale. La faraona è simile nella forma e nel portamento a una grossa pernice. Ha la testa e parte del collo denudati, ricoperti di caruncole rade e penne setoliformi. La testa presenta un cimiero corneo ricoprente un processo osseo del cranio e bargigli rossi cartilaginei.



Poco manifesto il dimorfismo sessuale, a parte il maggior sviluppo di elmo e bargigli (più accartocciati) e il diverso peso corporeo.

Le faraone vengono accasate all'età di 1 giorno e allevati su lettiera permanente di paglia e/o altro materiale assorbente (es lolla di riso, trucioli di legno ecc.) con carico di accasamento di 16 capi a metro quadrato. Gli animali vengono allevati sino a raggiungere un peso medio di 1,8 kg (circa 90 giorni di età) e caricati su camion per essere trasportati al macello.

Polli da carne “Broilers”.

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 (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:

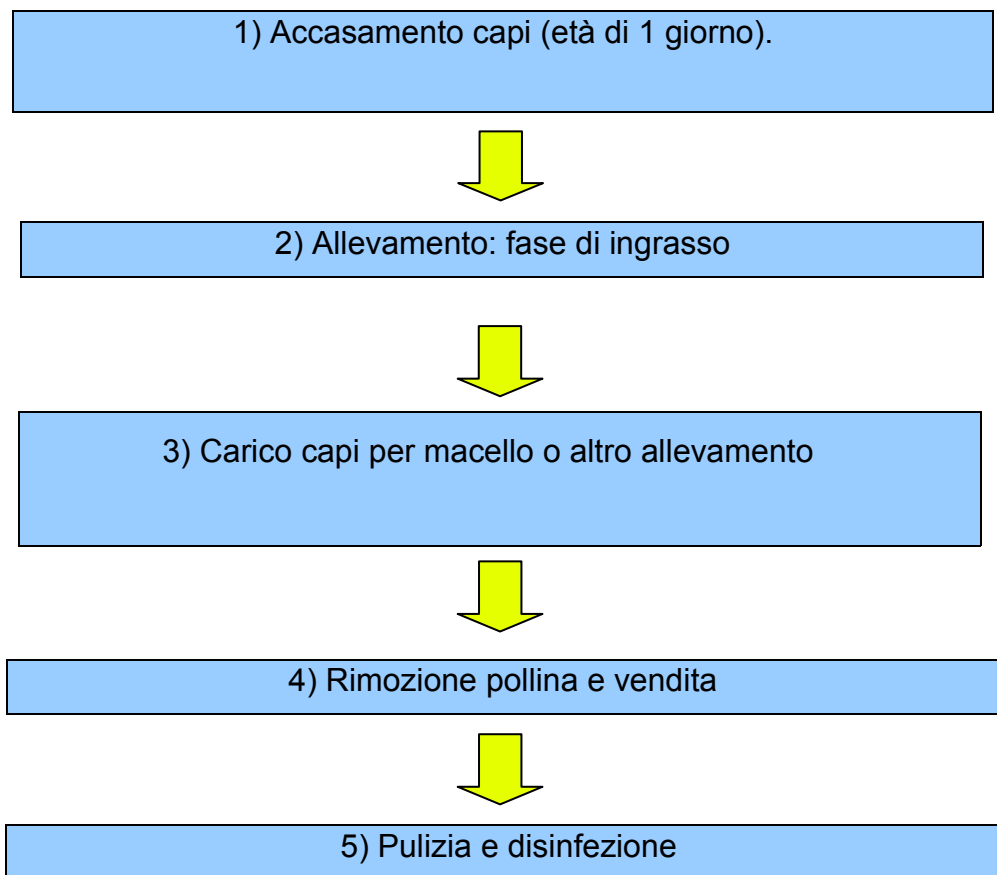
- pollo leggero, del peso di 1,7 kg e durata ciclo di 36-38 giorni;
- pollo medio, del peso di 2,3-2,7 kg e ciclo di 47-53 giorni;
- pollo pesante, del peso di 3,2-4,0 kg e ciclo di 58-65 giorni.

Nell'allevamento della Società verranno prodotti prevalentemente capi della categoria pollo medio con peso a fine ciclo di circa 2,3 kg. I polli da carne vengono accasati ad un'età di 1 giorno e allevati su lettiera permanente di paglia sfibrata e/o altro materiale assorbente (es

lolla di riso, trucioli di legno ecc.) con carico di accasamento di 18 capi a metro quadrato. Al raggiungimento di un peso medio di 2,3 kg (circa 43 giorni di età) i capi vengono caricati su camion per essere trasportati al macello.

ANALISI DEI SINGOLI PROCESSI

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.



Di seguito si analizzano i singoli processi di produzione e si analizzano 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 Decreto legislativo 4 agosto 1999, n.372 con particolare riferimento all'allegato I) definisce il concetto di capacità produttiva che è da intendersi come “la capacità relazionabile al massimo potenziale dell'impianto”. Nel caso degli allevamenti zootecnici la potenzialità massima di un allevamento deve essere determinata dal numero massimo di posti disponibili in condizioni di piena utilizzazione delle superfici utili di stabulazione, escludendo corsie di alimentazione, le aree di servizio, etc...

Potenzialità massima allevabile dell'allevamento.

L'azienda a seguito di un intervento edilizio presenterà 6 capannoni per l'allevamento degli animali. Ogni capannone presenta le seguenti dimensioni: 15,60 m x 150 m e una superficie utile per l'allevamento degli animali di 2250 mq/capannone. A seguito dell'intervento la superficie utile di stabulazione sarà di 13500 mq (2250*6).

L'azienda presenterà diverse tipologie commerciali a seconda dell'andamento del mercato e della disponibilità dei pulcini da accasare: Capponi, Galli Livornesi, Galli Golden, Faraone, Polli da carne, Broilers, Galletti. In tutti i casi appena descritti l'azienda effettuerà cicli tutto-pieno, tutto-vuoto con vuoti sanitari di circa 14 giorni.

Vista la presenza di diverse tipologie di allevamento si ritiene di analizzare la situazione che comporta una maggiore potenzialità di inquinante dell'impianto. Considerando che le maggiori fonti di inquinamento degli allevamenti zootecnici sono costituite dai gas ammoniacali e nitrati prodotti dagli animali, e che questi sono fortemente correlati con il peso vivo medio allevato, si può concludere che la tipologia di allevamento maggiormente inquinante è quella che determina un maggiore peso medio allevato quindi costituita dall'allevamento dei capponi.

FASE DI PRODUZIONE

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 rimangono per un periodo variabile a seconda della specie allevata.

In questa fase i capi vengono alimentati con apposito mangime perfezionato alle esigenze nutrizionali dei capi. Visto l'innalzamento del prezzo dei componenti proteici l'azienda cerca 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 seconda 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 limitare al massimo le perdite di N nelle deiezioni e quindi nell'ambiente.

L'alimentazione dei capi avverrà con sistemi automatizzati di distribuzione del mangime che attraverso coclee e nastri trasporterà l'alimento dai silos alle singole mangiatoie. Le mangiatoie circolari lineari saranno disposte su quattro 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. Per evitare perdita del mangime le mangiatoie presenteranno sistemi anti-spreco che ridurranno al minimo la caduta nella lettiera di mangime.

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.

Durante il periodo estivo l'aria interna dei capannoni verrà raffrescata con sistema cooling system costituito da un pannello a nido d'api posto esternamente alle aperture. Il pannello sarà imbibito d'acqua e l'aria calda cede energia per evaporare l'acqua. L'aria che entrerà nell'allevamento risulterà quindi più fresca.

I capannoni saranno provvisti di ventilatori posti all'estremità nel lato corto opposto dell'ingresso e precisamente: 11 ventilatori di estrazione con una capacità di 60.000 mc/h delle dimensioni di 192 cm x 192 cm e di 4 ventilatori della portata di 40.000 mc/h aventi dimensioni 138 cm x 128 cm.

Il consumo energetico dell'allevamento sarà dato dalla ventilazione dell'ambiente di stabulazione e dall'energia elettrica per il funzionamento dei sistemi di distribuzione mangime, illuminazione e riscaldamento del capannone.

Il rifornimento idrico sarà garantito con l'allacciamento all'acquedotto pubblico del comune di Ariano nel Polesine che ne garantisce la potabilità dell'acqua fornita. Per ogni capannone sarà previsto un contatore d'acqua per monitorare i consumi idrici. L'acqua verrà fornita all'interno dell'allevamento con 4 linee di abbeveraggio con sistema di distribuzione a pulsante, sottostante cucchiaio antigoccia, che impedirà all'acqua persa di bagnare la lettiera. Come per il mangime le linee di abbeveraggio saranno sospese e regolate in altezza.

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 verranno effettuati con delle flebo attaccate alle linee di somministrazione dell'acqua con dosatori e per tempi prestabiliti, sotto il controllo veterinario. Mentre per gli eventuali trattamenti curativi si utilizzeranno delle vasche (capacità 10 q.li) 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, riscaldamento, ventilazione, ecc.) e allontanare i capi morti.

Solamente per i capponi sarà prevista la castrazione dei capi che verrà effettuata manualmente su tutti ad un età di 20 giorni.

In questa fase produttiva 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.

FASE CARICO CAPI

Al raggiungimento del peso vivo richiesto dal mercato gli animale vengono carico su camion e trasportati al macello.

Il caricamento avverrà con macchina agevolatrice a nastro che permetterà di caricare gli animali sulle gabbie che verranno caricate successivamente su autotreni.

PULIZIA STRUTTURE DI ALLEVAMENTO

Successivamente al carico dei capi l'allevamento effettuerà un vuoto sanitario minimo di 14 giorni, durante tale periodo l'azienda effettuerà la pulizia dei capannoni. La pulizia consiste nell'asportazione della lettiera attraverso sistemi di raschiatura con trattrice e pala, successivamente si procede all'esportazione di materiale più fine con scopatrice meccanica e successiva pulizia con aria compressa.

L'azienda non effettuerà lavaggi con acqua e quindi non vi sarà la produzione di acque reflue che rientrano nella definizione prevista dall'art. 2 della DGR 2495 del 7 agosto 2006.

DISINFEZIONE DELLE STRUTTURE DI ALLEVAMENTO

Dopo aver pulito le superfici di allevamento si passerà alla loro sanitizzazione tramite una disinfezione con appositi prodotti disinfettanti.

Il prodotto ad azione disinfettante verrà disciolto in acqua e distribuito su tutte le superfici, pavimenti, pareti, tetto, (già pulite) con l'ausilio di irroratrici a bassa pressione. Le superfici verranno lasciate asciugare e non vi sarà la produzione di acque reflue. Anche l'intero impianto di abbeveraggio verrà igienizzato, scaricato sul pavimento e lasciato asciugare. In questa fase non vi sarà raccolta di acque che saranno venute a contatto con prodotti chimici (detergenti sanificanti ecc).

L'azienda predisporrà di un impianto di disinfezione dei mezzi meccanici che entrano all'interno dell'allevamento. Tale sistema nebulizza del disinfettante al passaggio dei veicoli e l'eccesso di prodotto viene convogliato in apposita vasca. Tale sistema sarà necessario per evitare l'ingresso di malattie all'interno dell'allevamento.

SMALTIMENTO POLLINA

A seguito del carico degli animali la lettiera esausta verrà asportata con pale meccaniche e subito caricata su camion per essere portata a ditte specializzate per la produzione di fertilizzanti. In azienda non sarà effettuato lo stoccaggio della pollina.

Le operazioni di asportazione della pollina e pulizia, verranno appaltate a ditte specializzate che con i propri mezzi effettueranno tali lavorazioni.

DESCRIZIONE DELLA TECNICA DI VENTILAZIONE

L'allevamento presenterà una ventilazione di tipo forzato con ventilatori disposti all'estremità dei capannoni. L'aria entrerà dalle finestre laterali e verrà fatta circolare dai ventilatori disposti all'estremità dei capannoni. Le finestre laterali saranno del tipo a vasistas con

sistema di apertura automatizzato provviste di reti anti-passero e cupolino ombreggiante. 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.

VENTILAZIONE DI TIPO MISTO <i>NATURALE-FORZATA</i>					
capannone	Tipo ventilazione	Numero ventilatori	Sistemi di controllo ventilatori	Tipo apertura	Regolazione aperture
Intero capannone	forzata	n° 11 ventilatori per capannone	Automatico con sonde e centralina controllo temperatura	vasistas (finestre su ambo i lati dei due capannoni)	Regolazione centralizzata con sistema informatico

PRODUZIONE DI POLLINA

A fine ciclo a seguito dell'asportazione degli animali verrà rimossa la lettiera esausta che viene denominata pollina. Tale materiale sarà costituito prevalentemente dai residui di lettiera (paglia o segatura) e dalle deiezioni animali.

La determinazione dei quantitativi prodotti è stata calcolata in base alla DGR 2495 del 7 agosto 2006 e allegato A della DGR 2217 del 08.08.2008.

La DGRV n 262 del 8 luglio 2008 riporta una produzione di pollina dei polli pari a 6,2 t/t p.v./anno equivalente a 9,5 mc/t p.v./anno e un contenuto totale di azoto al netto delle perdite di 190 kg/t p.v./anno . Essendo la tipologia capponi non prevista si è proceduti ad assimilare la tipologia animale cappone con quella del pollo e rapportati i dati in base al peso vivo allevato come previsto dall'allegato A della DGR 2217 del 08.08.2008. Per l'allevamento della faraona sono stati considerati i dati riportati nella tabella 1 allegato A della DGR 2217/08.

In allegato si riporta in forma tabellare i dati di produzione medi annui di pollina dell'intero allevamento avicolo.

CONSUMO DI MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate per l'allevamento avicolo sono: materiale uso lettiera (trucioli e/o paglia e/o lolla di riso) mangimi, farmaci, disinfettanti.

Trucioli e/o altri materiali uso lettiera (es: lolla di riso e/o paglia)

I trucioli arriveranno in azienda su camion scaricati nei piazzali antistanti i capannoni avicoli per poi essere portati all'interno dei capannoni a formare la lettiera (non sarà presente lo stoccaggio del materiale di lettiera). In questa fase non si riscontra particolari problematiche di inquinamento.

Mangimi

I mangimi verranno stoccati in appositi silos installati ai margini dei capannoni avicoli, un sistema meccanico con coclee permetterà la distribuzione del mangime nelle mangiatoie lineari che presenteranno sistemi anti-spreco. Anche in questa fase non si riscontrano problematiche ambientali.

Farmaci

I farmaci verranno acquistati e somministrati solo a seguito di prescrizione veterinaria.

Disinfettanti sanificanti

I prodotti per la disinfezione igienizzazione verranno riposti nell'apposita area stoccaggio/deposito rifiuti. Anche in questa fase non si riscontrano problematiche ambientali.

CONSUMO RISORSA IDRICA

L'acqua utilizzata per l'allevamento proverrà dall'acquedotto comunale e vi sarà la presenza di un contatore (per ogni capannone) che misurerà i volumi impiegati di acqua. L'acqua non subirà nessun trattamento e verrà inviata attraverso tubazioni alle linee di abbeveraggio (5 per capannone) e ai gocciolatoi che presenteranno sistemi anti-spreco. Il personale effettuerà un controllo giornaliero del sistema di abbeveraggio e monitorerà i consumi.

DESCRIZIONE DELLA PULIZIA E DISINFEZIONE DELLE STRUTTURE DI ALLEVAMENTO.

Successivamente al carico dei capi l'allevamento effettuerà un vuoto sanitario di circa 14 giorni (variabile), durante tale periodo ditte specializzate asporteranno la pollina e la trasporteranno a ditte autorizzate allo smaltimento. L'azienda effettuerà la pulizia e disinfezione del capannone. Con la trattrice e pala verrà rimossa la lettiera e successivamente si procederà con scopatrice e potenti getti di aria compressa. La disinfezione degli ambienti avverrà con i comuni prodotti disinfettanti liquidi per strutture zootecniche. Il prodotto ad azione disinfettante verrà disciolto in acqua e distribuito su tutte le superfici, pavimenti, pareti, tetto, (già pulite) con l'ausilio di irroratrici a bassa pressione. Le superfici verranno lasciate asciugare e non vi sarà la produzione di acque reflue. In questa fase non ci sarà la raccolta di acque che sono venute a contatto con prodotti chimici (detergenti sanificanti ecc). L'azienda predisporrà di un impianto di disinfezione dei mezzi meccanici che entrano all'interno dell'allevamento. Tale sistema nebulizzerà del disinfettante al passaggio dei veicoli e l'eccesso di prodotto verrà convogliato in apposita vasca. Tale sistema sarà necessario per evitare l'ingresso di malattie all'interno dell'allevamento. In casi particolari sarà prevista anche la fumigazione dei locali. Tale pratica prevede dopo un'accurata pulizia dei capannoni di effettuare la disinfezione dell'ambiente di allevamento attraverso delle tavolette fumiganti, che vengono bruciate all'interno dei capannoni.

SCHEDA DI RISCHIO DEI DISINFETTANTI, COME AVVIENE IL LORO STOCCAGGIO E GESTIONE.

I disinfettanti che verranno impiegati nell'allevamento sono stoccati nell'area stoccaggio materie prime (scheda B 22), dopo ogni loro utilizzo e tale area non consentirà l'accesso a persone esterne. I prodotti solitamente impiegati sono classificati IRRITANTI e non presentano particolari pericoli o rischi nel loro utilizzo o di danneggiare l'ambiente.

CONSUMO DI ENERGIA

L'azienda sarà collegata con la rete nazionale e verrà misurato il consumo energetico da apposito contatore. L'energia elettrica sarà utilizzata per distribuire il mangime, far funzionare l'impianto di illuminazione e ventilazione per il ricambio dell'aria e controllo della temperatura interna al capannone.

L'azienda si doterà di un impianto fotovoltaico e successivamente sarà in grado di produrre gran parte del proprio fabbisogno aziendale.

PRODUZIONE E STOCCAGGIO RIFIUTI

Pollina

A seguito del caricamento dei polli la lettiera esausta con le deiezioni (pollina) verrà raccolta con pala e trattore da ditte specializzate che si occuperanno anche dello smaltimento.

L'unica problematica che potrà sorgere in questa fase sarà la produzione di odori.

Carcasse animali

Le carcasse animali verranno raccolte giornalmente e portate nel container freezer dove rimarranno sino a fine ciclo. Dopo il carico dei capi i morti vengono conferite a ditte specializzate che provvedono al loro trasporto e smaltimento, secondo le norme di legge.

Altri rifiuti (Oli esausti, imballaggi vari, contenitori vuoti dei farmaci)

Tutti i rifiuti prodotti verranno trasportati nell'apposito sito di stoccaggio e rimarranno per un periodo massimo di un anno. Tutti i rifiuti verranno conferiti a ditte specializzate. L'azienda conferirà i propri rifiuti a Polaris s.r.l. che smaltirà i rifiuti.

ODORI

Il rischio produzione odori è dato dalla produzione di sostanze volatili ricche di ammoniaca, che sono date prevalentemente dalla fermentazione della pollina. La lettiera stoccata all'interno del capannone non produce odori all'esterno, l'unica problematica che potrà sorgere sarà durante la fase di carico e movimentazione della pollina. Tale fase avrà una durata molto limitata che interesserà pochi giorni all'anno. Inoltre essendo la pollina non ancora soggetta a fermentazione non vi sarà la produzione di elevate quantità di vapori e gas che possono causare odori.

RUMORE

I rumori possibili rumori cagionati dalla gestione dell'allevamento saranno dati dal verso degli animali che viene prodotto prevalentemente quando gli animali sono spaventati. Vista la coibentazione del capannone i rumori che si percepiranno saranno fortemente smorzati e di bassa entità circa 20 dB. Inoltre durante il periodo notturno gli animali saranno addormentati e non emetteranno suoni. Altre fonti sonore potranno essere i ventilatori azionati prevalentemente durante il periodo estivo. Il rumore potrà essere dato da una non corretta manutenzione delle parti meccaniche (ventilatori, distributori mangime) quindi in presenza di rumori dei ventilatori si procederà alla manutenzione o sostituzione delle componenti meccaniche.

CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DEL SOTTOSUOLO

L'allevamento non comporterà contaminazione del suolo e delle acque superficiali e sotterranee in quanto la superficie allevata presenterà una pavimentazione di cemento che impedirà infiltrazioni, inoltre l'azienda venderà a ditte specializzate la pollina. Non ci sarà la produzione di acque di lavaggio visto il particolare sistema di pulizia utilizzando l'aria compressa.

IMPATTO VISIVO

I capannoni saranno ubicati nella pianura in zona agricola, non in vicinanza di particolari punti paesaggistici e turistici. La visibilità dei capannoni sarà ridotta dalla presenza di fabbricati lungo la strade di scorrimento principale. Attorno al perimetro aziendale saranno piantate siepi che ridurranno la visibilità dei capannoni. Quindi possiamo considerare trascurabile l'impatto visivo dei capannoni avicoli.

EMERGENZE AMBIENTALI

Analizzando il futuro allevamento non sono rilevabili particolari emergenze ambientali rilevanti, forse l'unico avvenimento classificabile in questa casistica potrà essere dato dalla morte contemporanea di un elevato numero di capi cagionati da varie cause esempio anomalie funzionamento impianto idrico o di ventilazione, epidemie ecc. (tali avvenimenti sono scarsamente probabili visto i sistemi di controllo previsti, centralina di allarme mancanza corrente elettrica). Eventi particolari che comportino la morte di un elevato numero di animali verrà tempestivamente segnalato alle autorità sanitarie, la quale provvederà a determinare la causa della mortalità dei capi ed autorizzare il carico dei capi morti.

FORMAZIONE DEL PERSONALE

L'azienda presenterà 2 operai per la gestione dell'allevamento. Non verranno effettuati incontri a data prefissata ma solamente all'introduzione della valutazione AIA e alla stesura di modifiche o integrazioni della stessa. Altri momenti di incontro e formazione verranno stabiliti quando si presenteranno nuove introduzioni di normative o al verificarsi di problematiche inerenti alla gestione ambientale.

VALUTAZIONE DELL'ALLEVAMENTO IN RELAZIONE ALLE MTD

Il futuro allevamento presenterà le MTD (Migliori Tecniche Disponibili) riferite all'allevamento di avicoli definite dalle L.G. Emanate con Decreto 29.01.07 (supplemento ordinario n 127 alla GU n 125 del 31.05.07) dal Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, ai sensi dell'art 4 del D.lgs 59/05.

Si riportano di seguito l'elenco delle MTD adottate dall'allevamento:

4. BAT per la riduzione delle emissioni di NH₃ dagli allevamenti

- 4.3.2 ricoveri con ottimizzazione dell'isolamento termico e della ventilazione (anche artificiale) con lettiera integrale sui pavimenti e abbeveratoi anti-spreco (LG nazionali pag 187).

Una corretta coibentazione dei fabbricati è importante negli gli avicoli da carne per il risparmio energetico nelle prime fasi di allevamento, in cui si riscalda l'ambiente, ma soprattutto per avere una lettiera asciutta. L'umidità della lettiera oltre che dipendere dalla quantità di materiale inserito nei capannoni ad inizio ciclo e determinata dalla presenza di abbeveratoi anti-spreco (che evitano la caduta a terra di acqua e la formazione di crosta superficiale) e nel periodo invernale è influenzata dalla condensazione di umidità e della sua ricaduta in presenza di una scarsa coibentazione della copertura dei capannoni.

2. Tecniche nutrizionali come MTD

- 2.1 alimentazione per fasi (LG nazionali pag 156)

Per ridurre l'escrezione dei nutrienti (azoto e fosforo in particolare) nelle deiezioni attraverso le tecniche nutrizionali si tende a capire i reali fabbisogni degli animali, aumentando la disponibilità e l'assimilabilità dei nutrienti tarandole alle esigenze fisio-metaboliche degli animali. L'alimentazione per fasi consiste nel dividere il periodo di accrescimento e finissaggio in tre fasi, in ognuna delle quali l'obiettivo da perseguire è l'ottimizzazione dell'indice di conversione dell'alimento. Nella prima fase proteine e aminoacidi devono essere bilanciati e forniti ad un livello elevato. Nella seconda fase la capacità digestiva dell'animale va aumentata in modo da poter fornire più cibo con un più alto tenore di energia. Nella terza fase il contenuto di proteine e aminoacidi viene ridotto, ma il contenuto di energia rimane lo stesso della fase precedente.

SI ALLEGA SCHEMA A BLOCCHI NEL QUALE VENGONO RAPPRESENTATE LE PRINCIPALI FASI E ATTIVITA' SVOLTE PER LA CONDUZIONE DELL'ALLEVAMENTO E LE RELAZIONI TRA ESSE.