

SINTESI NON TECNICA STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

Ai sensi D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

recante "Norme in materia ambientale".

AGRO ALIMENTARE ADRIATICA SRL

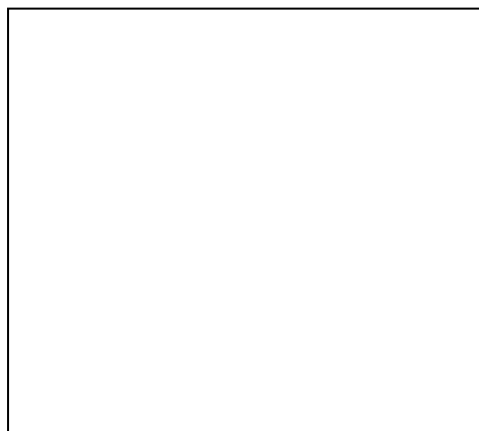
Allevamento di BROILER

Unità Produttiva: CIVITAQUANA

Strada Provinciale, 22
64023 MOSCIANO S.A. (TE)

A cura di

Dott. Marino Di Remigio



Sommario

1.	SINTESI NON TECNICA.....	3
1.1	INTRODUZIONE.....	3
1.2	DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE.....	3
1.2.1	Materie Prime	4
1.2.2	Fasi di lavoro	4
1.2.3	3 ENERGIA	5
1.3	EMISSIONI.....	5
1.3.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	5
1.3.2	SCARICHI IDRICI.....	6
1.3.3	Acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia	6
1.3.4	EMISSIONI SONORE	7
1.4	RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	7
1.5	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	7
1.5.1	Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale e dei consumi energetici	7
1.5.2	Tecniche già adottate per prevenire l'inquinamento integrato.....	8
1.5.3	Tecniche che il gestore intende adottare per prevenire l'inquinamento integrato	8

1. SINTESI NON TECNICA

1.1 INTRODUZIONE

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale 106/69 del 30/03/2009

La presente relazione ha lo scopo di riassumere e aggiornare le informazioni principali sull'impianto produttivo dell'allevamento della AGRO ALIMENTARE ADRIATICA srlv unità produttiva BROILER CIVITAQUANA Loc.Le Ginestre CIVITAQUANA (PE L'attività produttiva consiste nell'allevamento intensivo di pollame (più di 40.000 posti). Tale attività è elencata al punto 6.6 a) dell'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA del D.Lgs. 152 /06 e s.m.i., per cui rientra nel campo di applicazione dell'Autorizzazione integrata ambientale di cui all'art 29 bis e seguenti.

1.2 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

L'impianto è costituito dai capannoni suddiviso in box di allevamento e dai relativi corpi tecnici esterni come cabina elettrica, servizi e altri annessi a corredo

Nell'allevamento si svolge un'unica attività, l'ingrasso di polli da carne, che costituiscono l'unico prodotto commerciale. Altri prodotti che escono dal ciclo produttivo sono la pollina (lettieria vegetale mista a deiezioni animali), che, per lo più, viene ceduta a terzi come ammendante o come rifiuto.

Il ciclo produttivo prevede l'accasamento di pulcini provenienti da un incubatoio, successivo ingrasso degli stessi, in condizioni climatiche controllate, fino ad un peso medio di 2 kg per poi essere destinati al macello.

I pulcini vengono immessi nei capannoni all'età di un giorno e qui rimangono per la durata di circa 60 giorni, in dipendenza del richieste di mercato, e dalla richiesta della filiera del mattatoio e distribuzione..

L'allevamento è del tipo "a terra", nel senso che gli animali sono lasciati in libertà sul pavimento del capannone ricoperto da lettiera di paglia o truciolo. All'interno del capannone è prevista una temperatura che va da circa 30°C, nei primi 15 giorni di vita degli animali, a 17°C quando gli animali hanno ultimato la fase di impiumatura non necessitando più di un riscaldamento prodotto artificialmente.

1.2.1 Materie Prime

Le materie prime in ingresso al ciclo produttivo sono costituite da:

- Pulcini di un giorno
- Mangime
- Acqua
- Lettieria vegetale
- Vaccini, disinfettanti e medicinali secondo necessità.

1.2.2 Fasi di lavoro

In dettaglio sono state individuate le seguenti attività lavorative:

1. Arrivo degli animali e riempimento dei ricoveri;
2. Ciclo di allevamento (ingrasso);
3. Carico degli animali (svuotamento dei ricoveri per mandare gli animali al macello);
4. Rimozione lettiera a secco e pulizia capannoni (spazzamento e/o lavaggio e/o disinfezioni);
5. Eventuale Gestione acque di lavaggio e spandimento; smaltimento lettiera;
6. Predisposizione nuova lettiera.

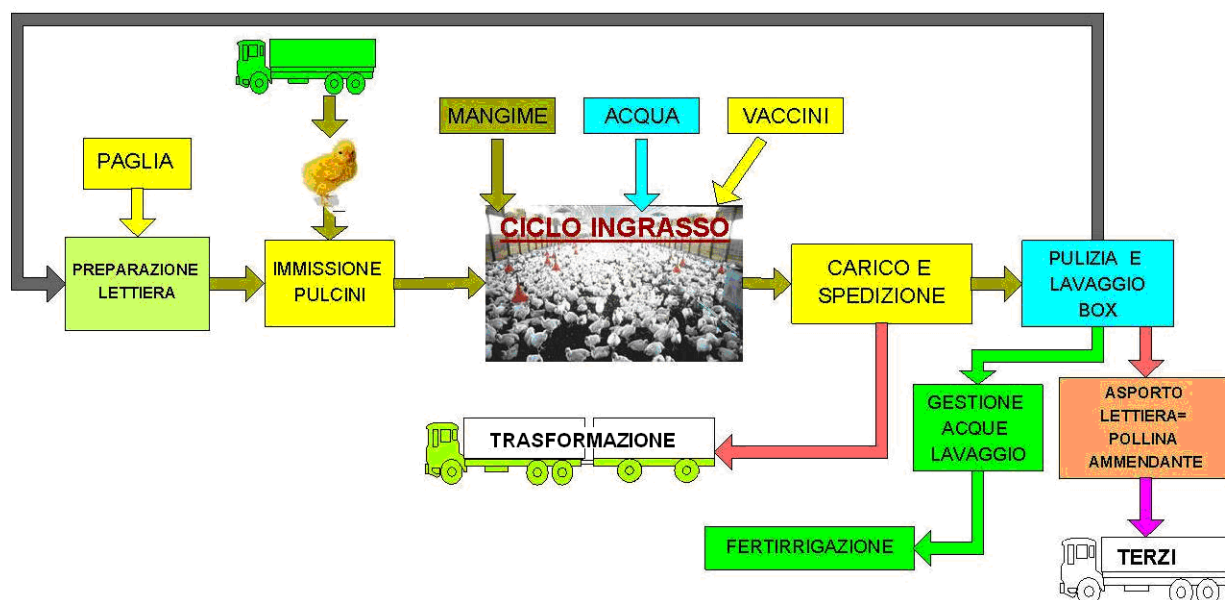


Figura 1 Descrizione del ciclo lavorativo

Ad ogni ciclo variabile tra 50- 60 giorni , in dipendenza se il mercato richiede pollo leggero o meno, con i capannoni pieni (tranne l'ultima settimana in cui avviene il carico), segue un periodo di circa 2 settimane con i capannoni vuoti necessario all'asportazione della lettiera, allo spazzamento (e/o lavaggio) e disinfezione dei locali e

alla preparazione della nuova lettiera per il ciclo seguente.

Il ciclo di produzione , si ripete senza varianti sostanziali, per una media di 4,5 – 5,2 volte/anno.

Il ciclo si conclude con il carico animali vivi , quindi è difficile imputare un ciclo per ciascun anno : ad esempio un fine ciclo in gennaio il ciclo viene imputato nell'anno in corso, anche se il ciclo di allevamento si è svolto quasi tutto nell'anno precedente.

1.2.3 3 ENERGIA

L'approvvigionamento energetico dell'allevamento consta di due componenti:

- energia elettrica, necessaria per il funzionamento degli impianti tecnici, (ventilazione, illuminazione distribuzione mangimi, pompe acque abbeveraggio) è fornita dalla rete esterna e, in caso di emergenza autoprodotta da un gruppo elettrogeno,
- energia termica necessaria al riscaldamento dei locali per la primissima fase iniziale di accrescimento degli animali
- energia per autotrazione per i mezzi meccanici interni dedicati alla movimentazione di attrezzature all'interno del recinto dell'allevamento alla sistemazione e governo lettiera e alla sua rimozione.

1.3 EMISSIONI

1.3.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera che si generano durante il ciclo produttivo derivano dal rilascio sulla lettiera delle deiezioni che, a seguito dell'azione di calpestio degli animali, si mescolano intimamente alla lettiera stessa. Si determinano di conseguenza, per le favorevoli condizioni di umidità, processi aerobici di demolizione della sostanza organica con innalzamento termico degli strati interni della lettiera, demolizione dell'acido urico con liberazione dell'ammoniaca, volatilizzazione dell'ammoniaca nell'ambiente interno e di qui all'ambiente esterno.

Accanto all'emissione di azoto ammoniacale , e polveri , si hanno nel contempo emissioni di CO₂ e, in quantitativi trascurabili, di gas serra quali metano e protossido di azoto. Se l'emissione di questi ultimi due gas può ritenersi al di sotto del limite di rilevamento degli strumenti, altrettanto non si può dire per le polveri, la cui emissione è invece significativa ed è responsabile in certa misura del trasporto verso l'esterno di molecole ad impatto olfattivo.

L'emissione dell'aria dai ricoveri verso l'esterno avviene esclusivamente ad opera di

estrattori (ventole di areazione) in depressione, la cui portata può essere regolata mediante il tempo di accensione degli stessi, grazie ad un sistema computerizzato di centraline sensibili ai parametri interni di temperatura e umidità.

1.3.2 SCARICHI IDRICI

L'insediamento non ha attivato alcuno scarico derivante dall'attività produttiva né in acque superficiali né in rete fognaria.

Le acque da classificarsi come domestiche ai sensi del D.Lgs 152/06 provenienti dai servizi igienici del personale aziendale (docce e bagni) defluiscono in fossa Imhoff che annualmente viene svuotata dai fanghi di supero tramite ditta specializzata.

Le acque di lavaggio degli impianti a fine ciclo vengono inviate ad una vasca di accumulo per la successiva fertirrigazione, come da relazione agronomica allegata.

1.3.3 Acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia

Per questa unità produttiva, si ritiene di essere esclusi dal campo di applicazione della L.R. 31/2010 poiché le uniche superfici scolanti presenti in allevamento sono:

1.TETTI

I tetti dell'allevamento in oggetto sono esenti da rischio di inquinamento in quanto tutti i punti di emissione sono laterali e non essendoci ricadute di inquinanti su tali superfici, si ritiene siano escluse dal campo di applicazione. In aggiunta molti pluviali scaricano direttamente sul suolo e quindi non sono incanalati in un sistema fognario, sono pertanto esclusi anche dal campo di applicazione, per definizione.

2.PIAZZOLE

- Trattasi di piazzole impermeabilizzate, una per capannone, che consentono il carico dei pulcini in allevamento e il carico degli animali a fine ciclo.
- Tali superfici scolanti non sono servite dalla fognatura, (cioè sistema stabile di collettamento che collega senza soluzione di continuità il ciclo di produzione del refluo con il corpo riceettore acque superficiali, sul suolo); in pratica non si configura la nozione di scarico.

Più precisamente la superficie della piazzola presenta contiguità con una canaletta, (identificabile come sistema fognario) che però afferisce ad un vascone di accumulo delle acque destinate alla fertirrigazione, unitamente alle acque di lavaggio dei capannoni interni.

Anche in questo caso non si configura uno scarico.(non raggiunge il suolo, il sottosuolo né i corpi idrici)

Occorre inoltre precisare che il rischio connesso con le acque di prima pioggia, eccedenti la piazzola e bagnanti il terreno circostante, è irrilevante per i seguenti motivi:

- le operazioni di movimentazione della pollina riguardano pochi giorni all'anno 4-5 giorni a piazzola per anno ;
- tali operazioni non possono avvenire nei giorni di pioggia per evidenti problemi di sicurezza delle movimentazioni; ad ogni fine ciclo ogni piazzola viene subito sottoposta a spazzolatura meccanica molto accurata per evidenti motivi sanitari (dalle stesse piazzole si movimentano i pulcini del ciclo successivo

1.3.4 EMISSIONI SONORE

Nell'allevamento considerato vengono allevati broiler che non producono rumori rilevanti, come da fonometria previsionale elaborata.

1.4 RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE

Nella tabella G sono riportati i rifiuti prodotti dall'allevamento gestiti secondo il D.Lgs 152/2006 e i sottoprodotti di origine animale gestiti secondo il regolamento Reg. (CE) 21-10-2009 n. 1069/2009 che ha abrogato il regolamento (CE) n. 1774/2002

I rifiuti vengono gestiti secondo quanto previsto dall'autorizzazione AIA.

1.5 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

1.5.1 Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale e dei consumi energetici

L'insediamento adotta tecniche di allevamento avicolo moderne ed efficaci per quanto riguarda le prestazioni zootecniche. Anche dal punto di vista dell'impatto ambientale si tratta di un allevamento evoluto in quanto ha introdotto, già in fase di progettazione, tecniche di stabulazione che riducono al minimo gli sprechi idrici e quindi prevengono inumidimenti eccessivi della lettiera. Grazie all'adozione di adeguati spessori di lettiera vengono assicurate agli animali ottimali condizioni di benessere che derivano anche da un efficiente condizionamento dell'ambiente interno (riscaldamento in inverno, raffrescamento in estate). La riduzione degli sprechi idrici e l'impiego di adeguato materiale di lettiera riducono sensibilmente le emissioni in atmosfera.

La gestione dei rifiuti viene effettuata in considerazione della salvaguardia ambientale e del massimo recupero di materia, in considerazione del fatto che i principali rifiuti sono costituiti da sottoprodotti di origine animale che vengono gestiti come tali.

Il ricorso a modesti quantitativi di acqua di lavaggio è limitato, in genere si effettua solo spazzamento approfondito meccanico e disinfezione in fase asciutta. Solo in situazioni eccezionali si può procedere al lavaggio. In tal caso le acque reflue vengono stoccate in una vasca di accumulo ed impiegate nei periodi favorevoli per le colture sui terreni aziendali secondo quanto riportato in allegato K e nel rispetto delle prescrizioni dell'AIA. Il riscaldamento degli ambienti di allevamento è basato su tecniche di ultima generazione (generatori di aria calda convogliata direttamente negli ambienti senza emissione esterna), per l'ottimizzazione del consumo energetico.

1.5.2 Tecniche già adottate per prevenire l'inquinamento integrato

Le tecniche di stabulazione adottate in allevamento sono da considerare tra le BAT, in quanto finalizzate al massimo contenimento delle emissioni in atmosfera e in acqua, a minimizzare la produzione di rifiuti e a massimizzare il risparmio di energia e di materie prime impiegate.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera la tecnica di stabulazione impiegata permette l'assorbimento dell'umidità contenuta nelle deiezioni, grazie all'impiego di adeguati quantitativi di lettiera e al mantenimento di un numero di capi per unità di superficie tale da assicurare buone condizioni di benessere degli animali. Temperatura e ventilazione interne sono poi studiate per mantenere l'ambiente interno nelle giuste condizioni di umidità e quindi di contenere le emissioni di polveri. Giocano a favore di queste buone condizioni le coibentazioni adeguate dei pavimenti e l'adozione di abbeveratoi antispreco.

Il controllo periodico delle buone condizioni di umidità della lettiera e il suo ripristino, inoltre, consentono di contenere ad un basso livello i processi di degradazione dell'acido urico e, di conseguenza, le emissioni di ammoniaca.

1.5.3 Tecniche che il gestore intende adottare per prevenire l'inquinamento integrato

In considerazione del fatto che le tecniche da considerare BAT allo stato attuale sono già state in gran parte adottate nei ricoveri dell'allevamento considerato, conformemente a quanto riportato nel DM 29/01/2007

- attuazione di programmi di informazione e formazione del personale aziendale;

- registrazione dei consumi di energia e di materie prime come l'acqua, i mangimi, i farmaci veterinari e i capi morti;
- predisposizione di una procedura di emergenza da applicare nel caso di emissioni non previste o di incidenti, come inquinamento delle acque superficiali o profonde o rischi di incendi;
- presenza programma di manutenzione ordinaria e straordinaria per avere la sicurezza che le strutture e le attrezzature siano sempre in buone condizioni operative;
- interventi sulle strutture di servizio (silos dei mangimi, aree di servizio, ecc.) perché siano sempre pulite e asciutte;
- pianificazione dell'attività del sito nel modo più appropriato: acquisto e consegna di combustibili e lubrificanti, di mangime, farmaci veterinari.