

**Azienda Agricola Cesare Maggiolo
Via Bella Venezia 147
Castelfranco V.to (TV)**

SINTESI NON TECNICA

**Procedura rilascio autorizzazione ambientale integrata
(DLgs 152/2006, parte seconda, titolo III bis, come modificato DLgs
46/2014)**

20 settembre 2015

INDICE

PREMESSA.....	3
IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO	3
CARATTERISTICHE TECNICO/PRODUTTIVE DELL'IMPIANTO.....	4
CONSUMI DI RISORSE E CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO.....	6
VALUTAZIONE DELLA AZIENDA IN RELAZIONE ALLA APPLICAZIONE DELLE MTD...	7

PREMESSA

L'allevamento Maggiolo Cesare opera in soccida con il gruppo Veronesi e alleva polli da carne in prevalenza di peso tra 2,7 e 3,6 kg/capo (pollo medio e pollo pesante), fino a un massimo di 39.500 capi/ciclo circa.

L'allevamento era di proprietà del Sig Bonifacio Maggiolo, padre dell'attuale gestore, che nel 2007 ha presentato la prima domanda per rilascio AIA, come impianto esistente: allora erano funzionanti e utilizzati 5 capannoni per una superficie totale di circa 5.500 mq sempre per allevamento di polli da carne. Nel 2008 il figlio Cesare prende in affitto i capannoni e inizia la sua gestione, utilizzandone solo tre, in quanto gli altri due necessitavano di interventi di miglioramento.

Dal 2014 il signor Cesare è diventato proprietario dell'allevamento ed ha deciso di procedere alla sistemazione dei due capannoni fino ad oggi non utilizzati, per poter arrivare a sfruttare la potenzialità complessiva delle superfici.

Nel 2011 ha presentato domanda per ottenere la possibilità di accasare fino a densità di carne di 39 kg/mq e poiché intende accasare anche capi di piccola taglia (1,5-1,7 kg/capo), prevede di superare la soglia AIA di 40.000 unità e anche la soglia di VIA di 85.000 unità, arrivando a 110.000 capi.

Pertanto presenta domanda per rilascio Autorizzazione Integrata Ambientale e procedura per Valutazione di Impatto Ambientale.

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

L'Azienda Agricola Cesare Maggiolo è sita in provincia di Treviso , nel comune di Castelfranco , in via Bella Venezia 147.

L'area sulla quale insiste l'azienda occupa una superficie di circa 25.000 mq, di cui circa 6200 coperti, 3900 scoperti pavimentati e i rimanenti scoperti non pavimentati (vedi scheda A8).

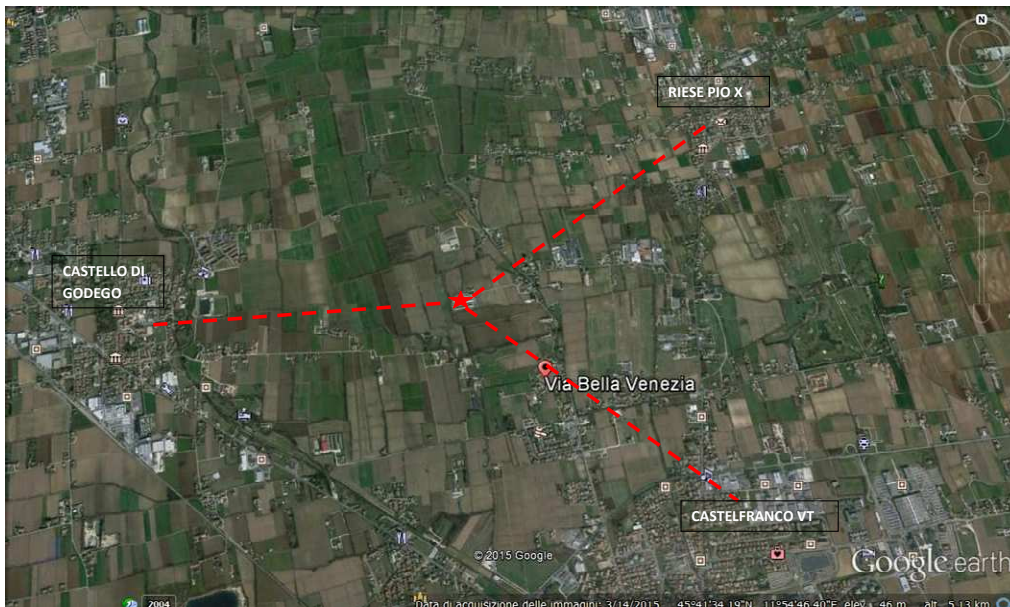
La capacità massima per cui si chiede l'autorizzazione è di 110.000 capi.

Figura 1: inquadramento territoriale dell'azienda (in rosso, intorno di 500 metri)
Fonte: Google Earth 2015



Figura 2: Distanza dai centri urbano vicini

Fonte: Google Earth 2015



L'azienda è a circa 2,2 km di distanza dai centri abitati di Castelfranco Veneto, Riese Pio X e Castello di Godego, e si trova adiacente al confine tra Castelfranco e Castello di Godego.. Nell'intorno dell'allevamento sono presenti campi coltivati e case sparse.

CARATTERISTICHE TECNICO/PRODUTTIVE DELL'IMPIANTO

Il ciclo produttivo consiste nell'allevamento di polli da carne in 5 capannoni per una superficie utile di allevamento complessiva di 3041 mq. L'azienda lavora in soccida con il gruppo Veronesi, pertanto riceve dal soccidante pulcini, mangime, farmaci e disinfettanti e consegna i capi a fine ciclo.

I pulcini arrivano sugli automezzi in scatole di plastica che vengono svuotate all'interno del ricovero. L'accasamento completo dura circa due giorni e il trasporto dei pulcini richiede l'uso di due automezzi. L'incubatoio da cui provengono in pulcini di norma è San Pietro in Gù (40 Km A/R). Il ciclo ha una durata variabile in funzione dei capi prodotti, da 35 giorni per i più piccoli fino a 50 gg per i capi più pesanti.

I capannoni sono dotati di adeguato isolamento della copertura che permette di ottimizzare i consumi di energia termica ed elettrica.

I capannoni da 1 a 4 sono dotati di anticamera di circa 20 mq ciascuno, in cui sono presenti gli impianti e i quadri di controllo.

Sul lato ovest dell'allevamento sono presenti filari di alberi, a nord è presente la abitazione e il vigneto di proprietà del gestore, sugli altri lati sono presenti coltivazioni di mais.

I ventilatori sono presenti sul lato ovest, ovvero in direzione della fascia arborea.

Per la lettiera viene utilizzato truciolo, e consumato in quantità in quantità di circa 50 ton/anno.

Il mangime per la stabulazione è stoccato in 8 silos in vetro resina (vedi tabella 5) , per una capacità totale di 85 tonn. I silos sono caricati per caduta.

Per la lettiera viene utilizzato truciolo in quantità di circa 3-4 kg/mq.

Il mangime per la stabulazione è stoccato in 8 silos di vetroresina.

All'interno dei capannoni vengono mantenute condizioni ottimali di temperatura ed umidità per il benessere degli animali e per favorire l'essiccazione della lettiera e bloccare i processi di fermentazione che portano alla formazione di ammoniaca e sostanze organiche odorogene.

L'alimentazione di capi è distinta nelle fasi rispetto al periodo di crescita, in modo da garantire un corretto assorbimento dei nutrienti.

Durante il periodo di allevamento i capi sono giornalmente controllati dal gestore che verifica le buone condizioni dell'allevamento, estrae i capi morti, registra i decessi.

i capi deceduti sono messi in cella frigo dove rimangono fino al ritiro da parte di ditta autorizzata. Intorno ai capannoni lungo i lati sono presenti alberature costituite da pioppi e pioppi cipressina.

A fine ciclo si svuota l'allevamento. Una volta svuotato il capannone dai capi, si provvede alla raccolta della lettiera, alla pulizia e alla preparazione per il nuovo ciclo. La lettiera viene venduta alla fungaia.

Le operazioni di pulizia e disinfezione vengono effettuate dal personale dell'azienda. Dopo accurata pulizia a secco, pavimenti e attrezzature sono bagnate e quindi disinfettate con soluzioni acquose di Environ D, sempre con idropulitrice: la disinfezione, non genera reflui grazie all'alta pressione del getto.

L'azienda effettua manutenzione programmata per tutto lo stabilimento alla fine di ogni ciclo di allevamento.

La manutenzione riguarda:

- verifica funzionalità e pulizia dispositivi per distribuzione di acqua e cibo;
- verifica funzionalità punti di illuminazione;
- verifica gruppo elettrogeno
- verifica centralina che controlla le condizioni interne dei ricoveri (attivazione ventole e apertura finestre).

CONSUMI DI RISORSE E CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO

Di seguito a partire dai dati riportati nella scheda B si descriveranno le modalità di:

- approvvigionamento e deposito delle materie prime e ausiliarie
- consumo dell'energia
- consumo di acqua da pozzo
- gestione dei flussi in uscita in aria, nell'acqua;
- gestione del rumore
- gestione dei rifiuti

Le materie prime in ingresso oltre ai capi da allevare sono :

- mangimi, consumo circa 3500 tonn/anno
- farmaci variabile(in funzione delle necessità)
- lettiera consumo circa 50 tonn/anno di truciolo
- prodotti per la pulizia circa 100 litri
- prodotti per i trattamenti contro ratti circa 1 scatola

L'energia elettrica è utilizzata per

- l'illuminazione dell'area di stabulazione e dei locali ,
- il funzionamento dei dispositivi per distribuzione acqua e cibo
- il funzionamento della ventilazione
- riscaldamento capi (GPL)

Vien usata energia fornita dalla rete, si stima una necessità di circa 100 MW/anno .

E' previsto un consumo di circa 30.000 litri di GPL/anno anche se tale consumo dipende fortemente dalle caratteristiche climatiche della stagione.

In allevamento sono presenti emissioni diffuse derivanti da metabolismo animale; tali emissioni sono tenute sotto controllo mediante adozione delle migliori tecniche disponibili.

Sulla base di coefficienti di emissione si stimano 12 tonn/anno di ammoniaca e 8,7 tonn/anno di metano.

L'azienda consuma acqua derivante da pozzo con contatore dedicato all'allevamento, tuttavia fino ad oggi non ha mai effettuato monitoraggi puntuali dei consumi. I consumi di acqua sono stimati

- abbeveraggio: 6300mc/anno
- pulizia e disinfezione: 20 mc/anno
- raffrescamento 200 mc/anno

In azienda sono presenti e funzionanti impianti che non alterano il clima acustico della zona.

I rifiuti generati sono:

- rifiuti da imballaggio in plastica non pericolosi
- rifiuti sanitari da trattamento capi
- rifiuti da manutenzione

VALUTAZIONE DELLA AZIENDA IN RELAZIONE ALLA APPLICAZIONE DELLE MTD

Di seguito è riportata una tabella con le migliori tecniche disponibili per il settore degli allevamenti intensivi, che sono adottate dal gestore

Interventi di pulizia e ordine sulle strutture di servizio(silos, caricamento, ecc)
Monitoraggio dei consumi
Registrazione della lettiera ceduta
Pianificazione delle attività nel sito di allevamento nel modo più appropriato
disinfezione ambienti con acqua alta pressione
controlli sulla pressione di erogazione abbeveratoi
presenza contatori idrici
controllo perdite raccordi
separazione netta degli spazi riscaldati da quelli mantenuti a temperatura ambiente
utilizzo energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili
controllo sensori termici
idonee alberature perimetrali con funzione ombreggiante e microclima
Stoccaggio pollina su platee in cemento con muretto di contenimento coperte e con sistema di raccolta colaticci
Adozione di un sistema di stabulazione BAT (lettiera permanente, abbeveratoi antispreco)