

DGR n. 1234 del 10 ottobre 2023, MISSIONE 2 COMPONENTE 1: Rivoluzione verde e transizione ecologica - Economia circolare e agricoltura sostenibile.

INVESTIMENTO 2.3: Innovazione e meccanizzazione del settore agricolo e alimentare

SOTTOMISURA: Ammodernamento Frantoi Oleari.

Titolo Progetto: "Innovazione sostenibile per Contri F.lli di Contri Paolo & C. S.A.S."

Domanda n°: 5784979

Codice CUP: B82H24004620007

Beneficiario: CONTRI F.LLI DI CONTRI PAOLO & C. SAS

C.F./P.IVA. 03643580230

Sede legale: PIAZZA GIACOMO MATTEOTTI 7/8, 37030 CAZZANO DI TRAMIGNA (VR)

Descrizione operazione:

- * Acquisto di 1 filtro per frantoio oleario
- * Acquisto di 1 centrale termica alimentata a nocciolino di sansa
- * Acquisto di 1 derami-defogliatore.

Finalità:

Dopo l'estrazione dell'olio d'oliva tramite frangitura, gramolatura e centrifugazione, il prodotto contiene ancora micro-particelle solide (residui di polpa, buccia, nocciolo) e tracce di acqua di vegetazione. Questi residui, se lasciati a contatto con l'olio, possono causare alterazioni chimiche e microbiologiche che ne compromettono qualità e durata.

L'acquisto del nuovo **filtro** permette di:

- **Rimuovere micro-particelle solide e residui di acqua di vegetazione dall'olio d'oliva** così da:
 - Trattenere frammenti microscopici di olive e residui vegetali.
 - Evitare che nel tempo si depositino sul fondo delle bottiglie formando morchia.
- **Limitare la quantità di acqua di vegetazione residua** così da:
 - Bloccare una delle principali cause di fermentazioni indesiderate;
 - Stabilizzare il prodotto.
- **Migliorare la limpidezza e l'aspetto** così da:
 - Eliminare la torbidità e rendere il prodotto limpido e più brillante, pronto per il consumo e la vendita.
- **Preservare la qualità organolettica** così da:

- Evitare difetti sensoriali (odori/sapori di avvinato, riscaldamento, morchia).
- Mantenere più a lungo gli aromi tipici dell'extravergine fresco.
- **Prolungare la conservabilità dell'olio d'oliva** così da:
 - Limitare i processi ossidativi
 - Aumentarne la vita commerciale.

L'acquisto della **centrale termica alimentata a nocciolino di sansa**, la parte legnosa del nocciolo delle olive, residuo della lavorazione, consente di:

- **Valorizzare un sottoprodotto abbondante**, trasformando uno scarto in risorsa.
- **Ridurre i costi di smaltimento**, chiudendo il ciclo produttivo in ottica di economia circolare.
- **Ridurre i costi energetici**, visto che:
 - il nocciolino ha un alto potere calorifico,
 - costa meno dei combustibili fossili (gasolio, GPL, metano)
 - consente un risparmio energetico notevole sul medio-lungo periodo.
- **Realizzare un'indipendenza energetica tendenziale dell'impianto produttivo**, visto che:
 - Il frantoio autoproduce il combustibile necessario
 - Si riduce la dipendenza dai fornitori esterni e dalle fluttuazioni dei prezzi dell'energia.
- **Migliorare la Sostenibilità ambientale dell'impianto produttivo**, visto che:
 - si valorizza una biomassa rinnovabile e "carbon neutral"
 - si riduce l'impronta ecologica del frantoio.
- **Assicurare maggiore Efficienza e versatilità dell'impianto produttivo**, visto che:
 - Le caldaie a nocciolino hanno un rendimento elevato e possono produrre calore per riscaldare l'acqua necessaria ai processi del frantoio così da mantenere le giuste temperature durante la gramolazione.

L'acquisto del **derami-defogliatore** permette di:

- **Migliorare la qualità dell'olio prodotto, visto che:**
 - Le foglie e i rametti raccolti insieme alle olive contengono clorofilla e tannini che possono dare all'olio note amare e astringenti.
 - Il defogliatore elimina i corpi estranei, preservando il profilo sensoriale dell'olio (più pulito, equilibrato e privo di difetti).
- **Garantire maggiore igiene e sicurezza alimentare, infatti:**
 - Rimuovendo impurità vegetali, si riduce la carica microbica e la presenza di sostanze indesiderate.
 - L'olio risulta più stabile nel tempo e meno soggetto a fermentazioni.
- **Aumentare l'efficienza del processo produttivo così da garantire:**
 - Olive più pulite, che non intasano i macchinari (frangitore, gramola, centrifuga).
 - Ridurre i fermi macchina, la manutenzione straordinaria e i consumi energetici.
- **Agevolare le certificazioni di qualità, infatti:**

- In caso di alta gamma, l'uso del defogliatore è spesso raccomandato (se non richiesto) per garantire standard qualitativi costanti.
- Si migliora la qualità della materia prima eliminando foglie, rami e impurità prima della molitura.
- Si ottiene un olio più pulito e con migliori caratteristiche organolettiche.
- Si riduce l'usura delle macchine successive (frangitori e decanter) evitando corpi estranei.
- Si aumenta la capacità produttiva del frantoio rendendo più fluido il conferimento delle olive.

Risultati ottenuti:

- **Migliore qualità del prodotto:**
 - Olio più stabile e limpido: riduzione torbidità e polifenoli ossidabili con aumento shelf-life media.
 - Migliori profili sensoriali: minori difetti legati a ossidazione e umidità.
 - Minor rischio di chiarifiche e rilavorazioni, ovvero meno filtraggi ripetuti e meno resi.
- **Maggior efficienza produttiva e resa:**
 - Filtrazione più rapida con meno colli di bottiglia nella fase di imbottigliamento.
 - Riduzione dei corpi estranei con aumento di resa in olio e minor usura di frangitori e decanter
 - Diminuzione dei costi di manutenzione e dei tempi di fermo macchina.
- **Diminuzione dei quantitativi di energia utilizzata e costi operativi:**
 - Autoproduzione termica da nocciolino (sottoprodotto interno) con copertura totale del fabbisogno termico di acqua calda, riscaldamento e aria di processo.
 - Diminuzione dei consumi specifici grazie a motori/drive ad alta efficienza.
- **Migliorare le prestazioni ambientali e la conformità alle norme:**
 - Valorizzazione dei sottoprodotti della lavorazione del frantoio: il nocciolino diventa combustibile portando a una diminuzione degli scarti da smaltire.
 - Sostituire i combustibili fossili attraverso l'uso di biomassa comporta una miglior impronta carbonica di prodotto.
 - La presenza di impianti di ultima generazione porta ad un miglioramento delle BAT (Best Available Techniques ovvero tecnologie per ridurre l'inquinamento), della sicurezza (con prevenzione delle esplosioni in atmosfere potenzialmente esplosive con miscele di gas, vapori o polveri con aria), e a una diminuzione della rumorosità.
- **Migliorare i livelli di sicurezza dell'impianto** garantiti anche dalla presenza di meno polveri/odori nell'area di ricezione grazie a una defogliazione efficace.

Spesa ammessa: 82.755,00 €

Contributo: 53.790,75 €