



PROGETTO U.R.S. (USO RAZIONALE SANSE)

DESCRIZIONE ATTIVITÀ AZIENDE DEL CLUSTER

La Excogita srl, è una società di consulenza in materia di ingegneria meccanica ed elettronica, capace di offrire alle aziende soluzioni per l'ottimizzazione e l'automazione dei processi produttivi, così come di progettare e/o adeguare strutture fisiche e impianti per il conseguimento dello stesso risultato. E' altresì in grado di ricercare soluzioni tecnologiche innovative applicabili al prodotto. Riassumiamo dicendo **INNOVAZIONE DI PRODOTTO E PROCESSO**.

La Excogita è dotata anche di un'area di produzione, assemblaggio, collaudo e fornitura, chiavi in mano, di macchine speciali e banchi prova rispondenti alle specifiche tecnico-funzionali dettate dal cliente. L'obiettivo del progetto era quello di sviluppare un nuovo sistema in grado di ridurre lo scarto del settore agro-industriale oleario, un'idea eco-sostenibile e completamente risolutiva della problematica generale di smaltimento, in un settore conosciuto da tempo.

Sea è un'azienda fondata da tecnici specializzati in automazioni industriali con anni di esperienza nel settore. Opera tramite due reparti uno, commerciale, tratta componenti per automazioni e macchine industriali, l'altro si occupa di servizi di assistenza tecnica progettazione e produzione.

RISULTATI OTTENUTI MEDIANTE IL CONSEGUIMENTO DEGLI OBIETTIVI PROGETTUALI

La produzione di Olio di Oliva costituisce un importante segmento del settore agricolo e alimentare in Europa e in particolare in Italia; nell'Unione Europea si producono annualmente oltre 12.000.000 di tonnellate di olive da cui si ricavano oltre 2.000.000 di tonnellate di olio. L'attività molitoria tradizionale dei frantoi oleari produce annualmente circa 2 milioni di tonnellate di refluo, di cui i 2/3 sono costituiti da acque di vegetazione. Lo smaltimento dei sottoprodotti dell'industria olearia, tuttavia, costituisce un problema tipico dei Paesi mediterranei dove, durante la breve e spesso piovosa stagione della raccolta, vengono prodotti più di 30 milioni di m³ di residui oleari, sia allo stato liquido (acque di vegetazione) che solido (sanse). Tale problematica infatti è stata, ed è tuttora, oggetto di Leggi e Normative, in continua evoluzione, tenuto conto anche del loro carico potenzialmente inquinante. Infatti malgrado le ricerche teoriche ed applicative svolte soprattutto negli anni '80, non sempre esiste una tecnologia che, da sola, possa risolvere il problema. In questo quadro è tuttavia da sottolineare il fatto che i reflui oleari, se considerati sotto l'aspetto della sostanza organica e degli elementi nutritivi in essi contenuti, costituiscono una materia prima dalla quale possono ottenersi ammendanti, biomasse e composti ad alto valore aggiunto. Nella filosofia che sia meglio recuperare piuttosto che distruggere e che solo il completo recupero possa salvaguardare l'ambiente, è stata proposta una soluzione per il riciclo completo dei reflui di frantoio. Lo studio ci ha portato a individuare una serie di soluzioni a seconda che si voglia rispondere a realtà industriali piccole, medie e grandi. Un impianto innovativo che in ingresso raccoglie tutti i reflui oleari e in uscita si hanno:

- Recupero **NOCCIOLINO** per consumo energetico.
- Disidratazione della **PASTA VEGETALE**, da destinare all'industria farmaceutica (antiossidanti ed altre sostanze per prodotti cosmetici) e mangimistica (componente per mangimi, in sfoglie secche o pellet).
- Chiarificazione **ACQUA DI VEGETAZIONE**, recupero acqua di processo e/o smaltimento in fogna. Tali sottoprodotti creano un nuovo conveniente mercato, da un problema si è passati ad un vantaggio, una soluzione che crea nuovi impieghi e vivacità industriale, i sottoprodotti trovano nuove destinazioni:
 - impiego agronomico diretto del refluo tal quale come fertirrigante o ammendante;
 - uso come ammendante dopo compostaggio od altri trattamenti;
 - utilizzo come substrato per la produzione di biomasse microbiche, algali e fungine;
 - recupero e/o produzione di composti ad alto valore aggiunto per l'industria alimentare, farmaceutica e cosmetica.

VANTAGGI RISCONTRATI NELLA COLLABORAZIONE TRA IMPRESE DEL CLUSTER

Una contaminazione di conoscenze, parco clienti e fornitori. Una collaborazione che si protrarrà anche oltre il presente progetto.