Allegato C

RELAZIONE DESCRITTIVA SINTETICA DEL PROGETTO

ai sensi del D. Lgs. n. 33/2013

SOGGETTO RICHIEDENTE

ZUARINA S.p.A.

TITOLO DEL PROGETTO

"Investimenti in impianti e tecnologie finalizzati all'aumento della competitività dell'impresa, attraverso la valorizzazione dei prosciutti DOP ottenuti da carne suina DOP"

ABSTRACT/BREVE DESCRIZIONE

Descrizione **dettagliata** delle azioni progettuali previste (specificando per ciascuna gli obiettivi specifici, le modalità di svolgimento, le risorse necessarie e i tempi di realizzazione)

Principale obiettivo del nuovo investimento è rappresentato dalla ricerca di una maggiore produttività, mediante l'adozione di tecnologie avanzate per arrivare alla massima automazione dell'operosità di ogni comparto aziendale; il rinnovato ricorso ai sistemi di automazione dei processi produttivi, anche agli stadi di completamento delle linee di produzione, garantirà nuove soluzioni globali e flessibili.
Per quanto sopra esposto, il progetto costruito per lo stabilimento sito nel Comune di Langhirano, Via Cascinapiano n.4 (PR), va inteso esclusivamente nel senso di ospitare tutti gli impianti e le attrezzature innovative di cui sopra ed ancor meglio specificati di seguito:

1. *Robot di carico e scarico prosciutti freschi;*
2. *N. 200 Bilancelle per primo e secondo sale per nuovo robot;*
3. *Modifica guidovia per inserimento nuovo robot di carico scarico;*
4. *Macchina per la pressatura sottovuoto dei prosciutti;*
5. *Linea presale, sale e massaggio cosce fresche;*
6. *Sgorbiatrice;*
7. *Macchina lava prosciutti;*
8. *Compressore aria;*
9. *Pannelli sandwich e porte per chiusura tettoia carico/scarico prodotti stagionati;*

10. Spese di consulenza.

(1) - Robot di carico e scarico prosciutti freschi

Trattasi del principale intervento di impiantistica innovativa proposto con questo progetto.

La "Zuarina SpA" intende dotarsi di una nuova linea robotizzata progettata per l'interconnessione con il sistema gestionale aziendale di produzione e generale al fine di contribuire attivamente alla catena del valore aziendale.

La linea automatizzata di ricevimento, primo sale, secondo sale, dissalatura e tolettatura, risulta costituita da una (1) macchina robotizzata per carico/scarico di prosciutti su/da bilancelle (ricevimento 1° e 2° sale).

Il sistema è in grado di effettuare due lavorazioni in contemporanea (carico dalla fase di ritiro del fresco e scarico in linea di prodotto da salare; ciò non avviene con la linea attuale). Il prodotto può così transitare dalla fase di ritiro direttamente alla fase di salagione senza essere manipolato, con evidenti benefici sulla qualità dello stesso.

accanto alla macchina robotizzata, abbiamo la sezione di caricamento delle bilancelle, costituita da un pianale traslo elevatore rotativo per prelievo prodotto da stazione di precarico con successivo carico del prodotto ai vari livelli delle bilancelle.

La tecnologia robotizzata è governata da microprocessori in tutte le fasi del lavoro.

(2) - N. 200 Bilancelle per primo e secondo sale per nuovo robot

Trattasi di un intervento di completamento collegato al precedente.

La "Zuarina SpA" intende dotarsi di 200 bilancelle sale a 9 piani di carico con copertura e carrellino di scorrimento in birotaia.

Le nuove bilancelle sono funzionali al nuovo robot di carico/scarico. Le attuali non sono più utilizzabili con il nuovo robot. Garantiranno maggiori sicurezze sul lavoro (sistema anti caduta), migliori caratteristice sotto l'aspetto igienico sanitario (profili chiusi e pianali più facilmente sanificabili)

(3) - Modifica guidovia per inserimento nuovo robot di carico scarico

Trattasi di un intervento di completamento collegato al principale.
Il nuovo impianto di guidovia sarà in alluminio

(4) - Macchina per la pressatura sottovuoto dei prosciutti

Trattasi di un intervento in innovazione, finalizzato ad una maggiore precisione ed efficienza nel processo di pressatura dei prosciutti.
La pressa è a 4 stampi in linea con la struttura portante in acciaio al carbonio.
Presenta un impianto idraulico di nuova generazione per la movimentazione delle parti mobili dello stampo, con componenti che consentono velocità elevate nelle fasi di discesa e salita per ridurre i tempi morti e velocizzare il processo produttivo.
La zona operativa di carico e scarico prodotto è protetta da una barriera fotoelettrica di sicurezza. Tale barriera interviene solo sui movimenti pericolosi quali la discesa/salita coperchio e discesa del cono espulsore.
Pertanto, attenzione continua alla produzione e alla sicurezza dei lavoratori.

(5) - Linea presale, sale e massaggio cosce fresche

Trattasi di un intervento in innovazione, finalizzato ad una maggiore precisione ed efficienza nel processo di salatura dei prosciutti.
La nuova presalatrice è una macchina ad alta tecnologia personalizzabile a tutte le lavorazioni.
Presenta importanti novità tecnologiche, quali la possibilità di regolare a mezzo pulsanti posti sul pannello di comando, la quantità di sale posta sul prosciutto nella zona di salagione.
Garantirà una maggiore efficienza rispetto alla linea esistente, unitamente ad una maggiore sicurezza

(6) - Sgorbiatrice

Trattasi di un intervento in innovazione, finalizzato ad una maggiore precisione ed efficienza nelle operazioni di disosso dei prosciutti.
La nuova macchina a funzionamento automatico per la sgorbiatura della parte femorale dei prosciutti crudi stagionati.
La macchina si distingue sul mercato per la compattezza, per l'elevata produttività raggiungibile e per la facile accessibilità di ogni singolo componente interno, con evidenti benefici sulla pulizia generale

e durante gli interventi di manutenzione. Il prosciutto viene semplicemente posizionato dall'operatore nella stazione di carico (protetta da barriera fotoelettrica di sicurezza) in modo manuale. L'operazione di sgorbiatura avviene in modo completamente automatico, così come lo scarico del prodotto finito, posto lateralmente alla macchina.

(7) - Macchina lava prosciutti

Trattasi di un intervento in innovazione, finalizzato ad una maggiore qualità nel processo di lavaggio dei prosciutti.
La macchina è stata progettata e realizzata per permettere il lavaggio di prosciutti crudi impiegando esclusivamente forti getti d'acqua pulita premiscelata in temperatura ed in pressione.
Sostituirà una macchina obsoleta che utilizza sistema di lavaggio con acqua in ricircolo; il nuovo sistema sarà acqua a perdere.

(8) - Compressore aria

Trattasi del solo macchinario generico inserito nel progetto.
Il compressore andrà a sostituirne uno preesistente.
La principale caratteristica delnuovo compressori a portata variabile con inverter è il risparmio di energia elettrica.
Mentre un compressore tradizionale ha una regolazione della portata 0-100% con due condizioni di funzionamento:
a carico (in cui assorbe il 100% della potenza) e a vuoto (in cui assorbe il 30% della potenza) dove l'assorbimento è dato dalla media di lavoro in queste due fasi in un compressore a portata variabile la portata di aria erogata e di conseguenza l'assorbimento di potenza elettrica è proporzionale ai giri del motore elettrico.
Con un compressore ben dimensionato al reale consumo dell'impianto si può ottenere un risparmio di energia superiore al 30%. Inoltre, un compressore a portata variabile per effetto del suo sistema di regolazione proporzionale consente di impostare la pressione di esercizio almeno un bar in meno rispetto ad un compressore tradizionale, il che equivalead un ulteriore risparmio del 7% circa di energia elettrica.

(9) - Pannelli sandwich e porte per chiusura tettoia carico/scarico prodotti stagionati

Trattasi dell'unico investimento in opere edili accessorie.

L'investimento nel dettaglio comprende la realizzazione di una nuova area chiusa per il carico/scarico dei prosciutti stagionati (oggi fatto all'aperto, sotto una tettoia). La nuova area così realizzata migliorerà gli aspetti igienico sanitari della fase di carico/scarico.

(10) Costi di consulenza

I costi di consulenza si riferiscono alla completa predisposizione della domanda di agevolazione finalizzata alla possibilità di ottenere la concessione del Contributo, alla gestione dei rapporti con gli uffici competenti, al deposito della Domanda e relativa rendicontazione in caso di approvazione della stessa.

Tempi di realizzazione: entro 12 mesi dalla determina di approvazione del progetto

COSTO DEL PROGETTO

Riepilogo delle risorse necessarie per la realizzazione delle singole azioni progettuali previste

Euro **1.386.331.10**

Langhirano (PR), li 04/06/2022

TIMBRO E FIRMA DEL LEGALE RAPPRESENTANTE

ZUARINA SPA
Amministratore Unico
D'Angeli Pietro