

SOGGETTO RICHIEDENTE

Contri Spumanti SpA
Cazzano di Tramigna (VE), Via Legnaghi Corradini, 30/A

TITOLO DEL PROGETTO

Investimenti in Innovazione tecnologica nello Stabilimento di Campogalliano (MO), al fine di garantire la crescita del fatturato aziendale

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):

Il progetto per l'ampliamento dell'edificio industriale sito in via Severino Ferrari n. 44 del Comune di Campogalliano (MO) va inteso esclusivamente nel senso di ospitare tutti gli impianti specificati di seguito:

- (1) - Impianto automatico autoportante per stoccaggio e movimentazione, con sistemi tecnologici connessi;
- (2) - Impianto autoclavi per la lavorazione del vino, in ampliamento dell'esistente;
- (3) - Impianto con trattamento depurativo dei reflui da produzione, a sostituzione del processo di trattamento attualmente utilizzato;
- (4) - Impianto fotovoltaico in regime di "scambio sul posto";

*(1) - Impianto automatico autoportante per stoccaggio e movimentazione,
con sistemi tecnologici connessi*

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

La società "CONTRI SPUMANTI S.p.a." intende dotarsi di un impianto automatico autoportante per stoccaggio e movimentazione pallet, con le caratteristiche di seguito indicate, e di un sistema tecnologico di movimentazione del prodotto finito dalla produzione dell'unità di carico, fino alla spedizione.

Ovvero un impianto di stoccaggio in completo automatismo, composto da scaffalatura metallica, calcolata come da normativa vigente (zona sismica 3 - D.M. 14.01.2008) e realizzata in modo tale da reggere le pareti di tamponamento e la copertura, così da consegnare un volume tecnico completamente autonomo. Ne comporta che il dimensionamento strutturale considera, oltre che i consueti fattori di calcolo (peso proprio, agenti atmosferici ed azione sismica), il peso del materiale

stoccato.

Detta struttura poggerà a terra su una platea opportunamente dimensionata, previe opere di consolidamento con tecnologia “jet grouting” del terreno di fondazione; dette opere di fondazione si intendono escluse dalla fornitura dell'impianto.

A detto impianto di stoccaggio verrà connesso un sistema tecnologico di movimentazione, anche esso in completa automazione.

Detto sistema risulta composto da trasportatori a rulli e a catene, provvisti di scambiatori ed elevatori alla bisogna, ed una navetta a percorso fisso, in automatico e dotata di sistemi di sicurezza in quanto priva di operatore a bordo, per il collegamento tra produzione e sistema di convogliamento allo stoccaggio del prodotto finito.

Lo spazio previsto esclusivamente per l'impianto di stoccaggio automatico, escludendo quindi l'area di movimentazione alle rampe, le baie di pre-carico ed il sistema di convogliamento con navette-automotori ad anello chiuso, garantisce una capienza di prodotto scaffalato su nove livelli pari ad almeno 3600 UdC.

Al nuovo magazzino automatico si affiancherà il magazzino a terra per una capienza teorica di prodotto finito pari a circa 1.600 UdC.

(2) - Impianto autoclavi per la lavorazione del vino, in ampliamento dell'esistente

Riprendendo quanto sopra già espresso nel merito dell'impianto autoclavi (attuale capienza complessiva di 10.200 HL), per ottimizzare il funzionamento del processo produttivo e data la verifica di mercato che porta alla lavorazione di più tipologie di vino e ad un utilizzo dell'impianto di imbottigliamento esistente fino a tre turni lavorativi, con questo progetto si intende incrementare l'impianto autoclavi esistente per una ulteriore capienza di 5.700 HL.

Si arriverebbe così ad una capienza di rotazione valutata come esaustiva in relazione alle possibilità di produzione offerte dall'impianto di imbottigliamento esistente.

(3) - Impianto con trattamento depurativo dei reflui da produzione

Rimanendo nell'ambito tecnologico, si intende migliorare l'aspetto ambientale dell'attuale trattamento dei reflui da produzione, realizzando un impianto con trattamento depurativo aerobico, a fanghi attivi di tipo MBR, che consentirà di rispettare i limiti per lo scarico in acque superficiali ed inoltre la possibilità di riutilizzare l'acqua trattata alla fine del ciclo, per uso interno (ad es. lavaggio pavimenti industriali, scarico wc), con risparmi sensibili sull'uso dell'acqua.

Nel merito di quanto sopra espresso si riferisce che attualmente la “CONTRI SPUMANTI S.p.a.” conferisce i propri reflui nella fognatura comunale(rif. SUAP 886/2015) in gestione alla società “AIMAG S.p.a.” ; ad impianto di depurazione realizzato con i criteri sopra espressi, le acque reflue depurate verranno conferite nella “condotta Campogalliano”, adiacente ad lato ovest del terreno in proprietà, come da accordi in corso di perfezionamento con il CONSORZIO DI BONIFICA

DELL'EMILIA CENTRALE. Per una migliore specificazione di detto impianto si allega la relazione specialistica con capitolato di fornitura, prodotta dal Tecnico Chimico Biologo Paolo Cervellin, su incarico dalla Società Committente.

(4) - Impianto fotovoltaico in regime di "scambio sul posto"

L'intervento proposto in questo progetto, va inteso come funzionale a migliorare l'efficienza energetica dell'insediamento industriale in oggetto.

Ai fini del risparmio energetico, in concomitanza della stesura del progetto per la costruzione di edifici in ampliamento all'insediamento industriale esistente, si è pensato di proporre un impianto fotovoltaico che va ben oltre i limiti imposti dal Dlgs. 28/11 relazionandosi ai consumi dello stabilimento. Viene proposto un impianto composto da N. 750 Moduli da 315 w per una potenza nominale totale di 236,25 kWp; l'impianto fotovoltaico di progetto verrà allacciato con regime di "scambio sul posto" ed il collegamento in parallelo con la rete elettrica avverrà sul quadro elettrico bassa tensione di cabina, già segnalata come esistente nell'elaborato di progetto.

Per quanto concerne il contributo di detto impianto fotovoltaico al miglioramento dell'efficienza energetica complessiva dell'insediamento industriale della società "CONTRI SPUMANTI S.p.a." e la dimostrazione di risparmio energetico superiore al 25% rispetto alla situazione di partenza, si rimanda alla relazione specialistica prodotta in allegato dall'ing. Glauco Verzelloni, studio Delta Progetti s.r.l., su incarico della Società Committente.

Descrizione dell'edificio industriale da realizzarsi in prefabbricazione

Nel progetto è prevista la costruzione di un edificio industriale in ampliamento che funge da collegamento tra l'area esistente adibita alla produzione, il nuovo impianto automatico autoportante per stoccaggio del prodotto finito e l'area adibita alla spedizione.

COSTO DEL PROGETTO

TOTALE COMPLESSIVO COSTI DI PROGETTO (oltre i.v.a.)	€ 5.618.221,60
Spese generali	€ 280.911,08
Totale investimento:	euro 5.899.132,68