



Deliberazione della Giunta Regionale 11 dicembre 2006, n. 55-4877  
Bollettino Ufficiale della Regione Piemonte 01 del 4/01/ 2007

**Bando Regionale  
Programmi Territoriali Integrati per gli anni 2006-2007**

**Comune di Casale Monferrato**

**“Programma Territoriale Integrato dell'Area Casalese:  
freddo, logistica, energia per uno sviluppo competitivo”**

**PROGRAMMA OPERATIVO  
FASE II**

**Scheda Progetto  
Intervento 15.2.2.3  
Processo produttivo con im-  
piego di refrigerazione passiva**





## Progetto operativo

### Scheda intervento:

#### 15.2.2.3 - Siltal SpA – Processo produttivo con impiego di refrigerazione passiva

#### - Quadro conoscitivo

##### - Breve descrizione dell'intervento

Il progetto prevede la completa riconsiderazione operativa e funzionale dell'unità produttiva di Ticineto. Il progetto si fonda sull'utilizzo innovativo della tecnologia della refrigerazione passiva, del cui brevetto Siltal SpA è licenziataria esclusiva a livello mondiale.

La tecnologia, qui considerata, si basa sul concetto di accumulo di energia sotto forma di "frigorie" e del suo successivo rilascio controllato.

Tale tecnologia è implementabile in tutte le categorie di prodotto, atte alla conservazione di derrate alimentari deperibili, sia fisse che mobili. Ad esempio:

- frigoriferi domestici
- frigoriferi industriali/professionali
- casse mobili per trasporto intermodale
- thermopallets
- containers
- furgoni

Il sistema, quindi, può coprire l'intera catena del freddo, dalla raccolta a bordo campo fino all'utilizzo finale, domestico o professionale.

##### - Soggetto attuatore

La Siltal SpA si colloca oggi fra le aziende leader, per capacità produttiva e per professionalità coinvolte, nel settore del freddo casalese.

L'attuale assetto societario è la risultante di una complessa vicenda che ha visto negli ultimi anni il passaggio dalla IAR Siltal SpA all'attuale SILTAL SpA, Società partecipata al 100 % da OmniaLux SpA, degli assets industriali e commerciali.

Oggi, la società è caratterizzata dalle seguenti unità produttive:

-Stabilimento di Ticineto (AL) che produce Congelatori orizzontali, Conservatori gelato, Asciugatrici.

-Stabilimento di Bassano del Grappa (VI) che produce Frigoriferi domestici, Congelatori verticali, Frigoriferi da incasso.

-Stabilimento di Pignataro Maggiore (CE) che produce Lavatrici e Lavasciugatrici

Recentemente, il Quartier Generale della Società ( Direzione, Uffici commerciali, Ricerca e Sviluppo e relativi Laboratori, Ingegneria Industriale, Acquisti, Risorse Umane, Qualità Centrale ed Assistenza Tecnica ) è stato trasferito nella nuova sede di Ticineto (AL) dalla vecchia sede di Occimiano (AL).



I dipendenti totali oggi occupati sono 900 di cui 330 nella sede di Ticineto (AL)

Il fatturato medio degli ultimi esercizi si colloca a 120 mill. €

- **Rapporti con soggetti esterni pubblici e privati**

La società, pur attraversando la delicata fase di trasformazione e rilancio finanziario ed operativo ha sempre mantenuto costanti rapporti con le amministrazioni comunali di Occimiano e di Casale Monferrato, con la Provincia di Alessandria, nell'ottica di tutelare le prospettive produttive, con congrue dimensioni occupazionali.

La società si è sempre manifestata interessata alle vicende che hanno portato alla stipula del protocollo del Freddo in data 14/02/07 nonché da ultimo all'avvio della positiva esperienza del PTI dell'area casalese.

La società ritiene, infatti, opportuno partecipare agli impegni comuni ed intese operative, fra mondo dell'impresa ed enti locali.

Particolare attenzione è sempre stata attribuita al ruolo della ricerca scientifica, all'apporto delle università e al ruolo della formazione professionale.

- **Connessione e complementarità con il PTI**

Il progetto che viene qui descritto e realizzato nell'unità produttiva di Ticineto, costituisce una significativa occasione di sperimentazione e di fusione dell'impiego della refrigerazione passiva, all'interno della variegata gamma di prodotti del fresco e del freddo.

L'innovazione e la sperimentazione che viene qui delineata, qualificheranno senza alcun dubbio tutta la realtà produttiva dell'area casalese e produrranno positive sinergie con altre realtà aziendali, realtà dell'indotto e realtà artigianali.

- **Risultati ed effetti attesi**

Il vantaggio competitivo per tutti i prodotti che adotteranno tale tecnologia sarà la nettamente migliore conservazione dei cibi, sia in termini di durata ed in termini di qualità.

Infatti la combinazione di temperatura, umidità, relativa e ventilazione consentono di rispettare i requisiti definiti dall'Ashrae (American Society of Heating, Refrigerating and Air Conditioning Engineers).

Rispetto alla tecnologia convenzionale si ottengono:

1. calo peso  $\frac{1}{4}$
2. carica batterica  $\frac{1}{3}$
3. caratteristiche organolettiche e sensoriali nettamente migliori.

Quanto sopra è stato sperimentato e certificato da enti e laboratori esterni.

Per i prodotti "fissi" (frigoriferi domestici e industriali), l'ulteriore vantaggio competitivo sarà il fatto che l'energia elettrica sarà utilizzata durante la notte, quando la stessa è abbondante



e meno costosa e fruita nel resto della giornata quando invece, specie in certi periodi dell'anno, è scarsa e più costosa.

Per l'utilizzatore ciò rappresenterà un minor costo di esercizio dell'apparecchio, mentre per il sistema sociale rappresenterà un contributo in termini di riduzione del fabbisogno di picco di energia elettrica (minori futuri investimenti per produzione di energia e contributo alla riduzione di eventuali black out).

Per i prodotti mobili (containers, furgoni, casse mobili) il significativo vantaggio competitivo sarà quello di non necessitare dell'unità refrigerante a bordo, in quanto gli stessi verranno "caricati di freddo" prima del viaggio e saranno in grado di conservare perfettamente le derrate alimentari per periodi da 2 a 30 giorni.

Non richiedendo allacciamento elettrico, tali apparecchi possono essere introdotti nel circuito logistico del "secco" con importanti risparmi sui costi di trasporto.

In alcuni casi, per esempio primizie, frutti di bosco, fragole, sarà possibile utilizzare il trasporto marittimo al posto di quello aereo, con il conseguente significativo abbattimento dei costi.

Non necessitando di allacciamento elettrico, tali prodotti, in particolare i thermopallets, possono essere utilizzati dal punto di raccolta a bordo campo fino al punto vendita senza interruzione della catena del freddo con conseguente drastica riduzione dello scarto ed ottimale qualità finale del cibo.

#### - **Fattibilità tecnica**

Il progetto è stato approfondito e dettagliato in tutti i suoi aspetti, con coinvolgimento dell'ufficio tecnico interno e con apporti consulenziali specifici. Dalla fase di studio e definizione si è poi passati alla fase della fattibilità tecnica, con avvio degli adempimenti preliminari necessari per far decollare il progetto.

Non vengono richieste particolari autorizzazioni e concessioni, in quanto il progetto verrà attuato all'interno di unità produttive già insediate in aree industriali.

#### - **Compatibilità urbanistica, ambientale e paesaggistica**

L'intervento risponde pienamente a tutti i requisiti e condizioni urbanistiche ed autorizzatorie, poiché trattasi di intervento totalmente compatibile con le previsioni che regolano l'area in cui verrà realizzato (Comune di Ticineto).

#### - **Procedure e scadenze temporali**

Per l'attuazione dell'intervento si prevede la necessità dell'arco temporale di un biennio. L'individuazione delle varie fasi operative sarà definita nei prossimi mesi.



- **Costi di realizzazione dell'intervento ed agevolazioni pubbliche richieste**

L'implementazione produttiva dei prodotti a refrigerazione passiva è prevista, come primo passo nello Stabilimento di Ticineto (AL), ovviamente preceduta dalla fase di progettazione ed industrializzazione che sarà sviluppata dalla struttura di Ricerca e Sviluppo, anch'essa ubicata nella stessa locazione.

Una prima stima quantitativa finanziaria del piano triennale si può così sintetizzare:

- spese progettazione e sviluppo 1,5 ml €;
- spese per prototipazione 2,0 ml €;
- investimenti per produzione 8,0 ml €;
- MdO iniziale 50 unità (a salire).