

INNOVAZIONE

Dai reflui oleari una risorsa per la cosmetica e l'energia

Convertire i reflui in risorsa. È l'idea del progetto Re-Waste, il sistema per la valorizzazione dei reflui oleari ideato dal Centro ricerche per l'industria olearia (Criol) della Oleifici Mataluni Spa di Montesarchio (Benevento). Cofinanziato dalla Commissione Ue nell'ambito del programma Life+, Re-Waste è stato avviato in maniera sperimentale già nel gennaio 2009, in collaborazione con il Parco scientifico e tecnologico di Salerno e delle Aree interne della Campania, Euroimpresa Spa e il Centro Tecnológico Nacional de la Conserva y Alimentación. L'obiettivo è non solo di depurare le acque reflue provenienti dalla lavorazione delle olive e il trattamento degli oli, ma di riutilizzare queste sostanze nell'industria farmaceutica, cosmetica, alimentare e per ricavarne energia. A questo scopo i ricercatori dell'azienda sannita hanno messo a punto un impianto della capacità di 20 metri cubi al giorno, installato presso il frantoio aziendale. «La competitività di un'azienda oggi si misura dalla sua capacità di innovare e l'innovazione non ha senso se

non si basa su una solida ricerca scientifica» ha detto Biagio Mataluni, titolare dell'azienda che commercializza circa 100 milioni di litri d'olio con 19 etichette tra cui il celebre marchio «Olio Dante», per un totale di quasi 200 addetti e un fatturato di 210 milioni. «Negli ultimi dieci – ha aggiunto Mataluni – ho investito circa un milione l'anno in ricerca e sviluppo. Nei nostri laboratori lavorano 12

Il progetto Re-Waste messo a punto dall'azienda Mataluni

persone e abbiamo attivato programmi di tirocinio e formazione con l'Università di Napoli Federico II, e con quelle di Salerno e del Sannio».

Il processo per la valorizzazione delle acque di vegetazione Re-Waste si articola in quattro fasi. La prima è di pre-trattamento, con lo scopo di ridurre, nel refluo, il contenuto di solidi sospesi e di grasso. Segue la filtrazione tangenziale a membrana, un sistema per impedire ai composti

in soluzione di depositarsi sulla superficie attiva della membrana evitandone l'intasamento. La terza fase riguarda la purificazione su resine assorbenti, per contenere e separare i polifenoli, composti con importanti proprietà biologiche. L'ultimo passo è quello della digestione anaerobica per produrre biogas, da utilizzare poi per la produzione di energia elettrica e di calore. «Questa iniziativa rappresenta una svolta – ha detto Massimo Gargano, presidente di Unaprol –. Nella competizione globale, le imprese olivicole italiane hanno bisogno di recuperare competitività utilizzando il risparmio energetico come leva per reinvestire nella tracciabilità di filiera certificata dell'alta qualità e differenziare così l'extra vergine made in Italy da quello degli altri paesi». D'accordo Vito Amendolara, assessore regionale all'Agricoltura: «Altro che fuga di cervelli – spiega – a Montesarchio si è invertita la rotta e i ricercatori restano per lavorare a progetti ecosostenibili che creano condizioni di sviluppo».

BRUNELLA GIUGLIANO

© RIPRODUZIONE RISERVATA