



Olive Oil Booster
offre massima qualità,
alte prestazioni
e sostenibilità

**Produttore di olio extravergine
d'oliva, Italia**

Per il produttore italiano di olio d'oliva Sacco Oliveti la qualità è di primaria importanza. L'azienda a conduzione familiare da decenni produce olio extravergine d'oliva dalle caratteristiche olive Peranzana, coltivate su 6.500 ettari di antichi uliveti in Puglia.

Per il produttore italiano di olio d'oliva **Sacco Oliveti** la qualità è di primaria importanza. L'azienda a conduzione familiare da decenni produce olio extravergine d'oliva dalle caratteristiche olive Peranzana, coltivate su 6.500 ettari di antichi uliveti in Puglia.

La grande attenzione all'eccellenza ha giocato un ruolo di estrema importanza quando l'azienda ha deciso di differenziarsi sul mercato installando un impianto di produzione all'avanguardia per produrre olio extravergine d'oliva di alta qualità su scala industriale.

Nella stagione olivicola 2022, questa nuova linea di lavorazione ha aumentato la resa in olio del 15%, consentendo di estrarre 1,5 kg di olio in più da ogni 100 kg di olive, con un pari aumento dei livelli dei polifenoli antiossidanti del 20%.

L'impianto di estrazione è stato fornito da Alfa Laval, che ha lavorato in stretta collaborazione con Sacco Oliveti per garantire che l'olio d'oliva prodotto fosse il migliore in termini di qualità e quantità, rispetto a quello estratto in precedenza con metodi convenzionali.



Un elemento chiave del processo è il nuovo Olive Oil Booster di Alfa Laval, che utilizza la tecnologia del vuoto per preparare delicatamente la pasta di olive frantumata e termocondizionata, riscaldandola e agitandola a pressione negativa fin quando non è pronta per il processo di estrazione con il decanter.

«Per raggiungere il nostro obiettivo di qualità unica, oltre a garantire la massima cura nella produzione delle olive, il nostro progetto cercava un processo di estrazione altrettanto unico», spiega Paolo Sacco di Sacco Oliveti. «Cercavamo una soluzione tecnologica in grado di offrirci una flessibilità di processo in base alle caratteristiche delle olive in qualsiasi momento della loro maturazione. Una soluzione tecnologica che fosse, al tempo stesso, all'avanguardia per prestazioni e sostenibilità».

«Abbiamo trovato in Alfa Laval la giusta combinazione di competenza tecnologica, innovazione e prestazioni. La tecnologia Olive Oil Booster, unita alle prestazioni del Decanter Sigma e alle tecnologie circostanti, ha rappresentato, per il nostro progetto, la soluzione perfetta per produrre olio della massima qualità con la massima resa.



Olive Oil Booster: per facilitare l'estrazione dell'olio dalla polpa di oliva, la tecnologia Olive Oil Booster può sostituire o integrarsi con la tradizionale gramolatura. Può aumentare la resa dell'olio d'oliva e la quantità di antiossidanti.

«Dopo un anno di esperienza, possiamo dire che Alfa Laval ha soddisfatto pienamente le nostre aspettative. Oltre a confermare i risultati ottenuti in termini di resa e qualità, possiamo dire che scegliendo Alfa Laval è nata anche una cooperazione: un team competente ed entusiasta che viaggerà assieme alla continua ricerca delle migliori prestazioni.»

Sin dalle prime prove effettuate presso i siti dei clienti nel 2019, la tecnologia **Olive Oil Booster** di Alfa Laval ha suscitato un elevato interesse tra i frantoi spagnoli e italiani, desiderosi di esplorare i vantaggi di una resa più elevata e di una maggiore qualità dell'olio, nonché i vantaggi di una produzione sostenibile derivanti dalla riduzione del consumo di acqua e dei costi energetici più bassi.

I vantaggi dell'utilizzo di Olive Oil Booster sono molto interessanti, conferma Giacomo Costagli, Business Centre Manager Olive Oil della Divisione Food & Water di Alfa Laval. Sebbene si tratti di un notevole investimento aggiuntivo per i clienti, i tempi di ritorno dell'investimento possono essere inferiori ai due anni.

«Con l'applicazione di Olive Oli Booster, l'aumento della resa in olio consente di estrarre fino a 1,5 kg di olio in più da ogni 100 kg di olive e, in un impianto industriale che lavora 3,5 tonnellate di olive all'ora, si ottiene un risparmio di energia specifica (KJ) del 10-15% per kg di olio prodotto e un risparmio di litri/ora nel consumo di acqua tra il 5 e il 10%», spiega.

Tuttavia, non si tratta solo di un aumento della quantità di olio; continua Giacomo: «È anche una questione di qualità. Con la tecnologia del vuoto, si estrae una maggiore quantità di olio con il più alto livello di antiossidanti e fenoli, fino al 20%, e la piena protezione dei composti aromatici. Di conseguenza, aiutiamo i clienti a produrre più olio e un olio di qualità superiore, il che è un vantaggio per tutti!»



Tempi di ritorno dell'investimento:

I tempi di ritorno dell'investimento sono in genere di 2 anni.



Fenoli antiossidanti:

Contenuto di fenoli antiossidanti superiore del 20%.



Resa in olio:

Aumento della resa dell'olio del 15% - che consente l'estrazione di 1,5 kg di olio in più da ogni 100 kg di olive.

Come contattare Alfa Laval

I dati di contatto aggiornati di Alfa Laval per tutti i paesi sono sempre disponibili sul nostro sito web all'indirizzo www.alfalaval.com

100016516-1-EN 2306