

“METODOLOGIA PER L’INDIVIDUAZIONE DEI COSTI SEMPLIFICATI (CS) PER I FRANTOI OLEARI - MISURA 4 DEI PSR” DELLA RRN – VERSIONE DICEMBRE 2020

FAQ

1. UCS - CLASSI DI CAPACITÀ DI LAVORAZIONE (KG/H) DA 3.001 A 3.999 E DA 5.001 5.999

D. Nelle tabelle 3 e 4 del paragrafo 3.2 non sono previste alcune classi di capacità di lavorazione (Kg/h), ovvero quelle da 3.001 a 3.999 e da 5.001 5.999 perché al momento della rilevazione dei dati non sembravano essere in commercio. Tuttavia, nel caso in cui queste tipologie mancanti dovessero essere messe in commercio nel periodo di apertura del bando e fosse necessario prevedere in tabella anche queste fasce, quale valore dovremmo attribuirgli? La metodologia prevede che per tali fasce mancanti sia possibile calcolare il costo semplificato applicando il metodo dell’interpolazione lineare. Considerato che l’utilizzo dell’interpolazione lineare viene dato come possibilità, è possibile, in alternativa a questo metodo, applicare il costo ricavato dalla media calcolata tra la fascia precedente e quella successiva?

R. Per i frantoi che dovessero ricadere negli intervalli di capacità oraria di lavorazione non previsti dalle tabelle presentate nell’elaborato pubblicato, è possibile applicare il costo OSC ricavato dalla media aritmetica calcolata tra il valore della fascia precedente e quello della fascia successiva, in alternativa alla interpolazione lineare suggerita (ma non imposta) dal documento metodologico. Ne consegue che i valori da applicare alle classi di capacità di lavorazione (Kg/h) da 3.001 a 3.999 e da 5.001 5.999 sono quelle riportate nella tabella che segue.

Macchinario	Capacità oraria di lavorazione (KG/h)		Sezione separazione	Costo Standard Impianto
	da	a		
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	200	499	assente	€ 48.487,50
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	500	799	assente	€ 92.618,51
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	800	1000	assente	€ 132.550,55
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	1.000	2.000	presente	€ 241.511,44
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	2.001	3.000	presente	€ 291.896,20
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	3.001	3.999	presente	€ 328.675,58
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	4.000	5.000	presente	€ 365.454,96
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	5.001	5.999	presente	€ 432.994,15
IMPIANTO FRANTOIO ELET-TROMECCANICO	6.000	10.000	presente	€ 500.533,33
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	200	499	assente	€ 53.336,25
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	500	799	assente	€ 101.880,36
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	800	1000	assente	€ 145.805,60
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	1.000	2.000	presente	€ 265.662,59

IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	2.001	3.000	presente	€ 321.085,82
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	3.001	3.999	presente	€ 361.543,14
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	4.000	5.000	presente	€ 402.000,46
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	5.001	5.999	presente	€ 476.293,57
IMPIANTO FRANTOIO A CONTROLLO ELETTRONICO	6.000	10.000	presente	€ 550.586,67

2. UCS – IMPIANTO TIPO

D. Nella metodologia è riportato che il costo standard è calcolato su un impianto “tipo” composto da 6 macchinari di base. Si chiede se il metodo di calcolo delle unità di costo standard si debba applicare SOLO in caso di acquisto *ex novo* di un impianto COMPLETO di frangitura, ovvero composto da tutti e 6 i macchinari di base, oppure se viene riconosciuto comunque l’importo anche in caso di acquisto di macchinari relativi ad una o più singole sezioni ma non tutte quelle previste in un impianto “tipo”.

R. Il costo semplificato indicato nella tabella di cui al punto precedente è quello di un impianto nuovo e completo, ovvero composto dalle sezioni indicate nella metodologia e di seguito riportate:

- i. impianti di frangitura con capacità massima di lavorazione superiore a 1.000 Kg/h - sono considerati completi quando nell’impianto di frangitura che si acquista sono presenti **tutte e sei** le seguenti sezioni:
 - *ricezione delle olive dotata di tramoggia e sollevatore;*
 - *defogliazione e lavaggio delle olive in ingresso;*
 - *frangitura in continuo dotata di frangitore a martelli o a dischi;*
 - *gramolatura dotata di due o più gramole chiuse o di sistemi innovativi di gramolazione, in grado di preservare o migliorare la qualità dell’olio tramite la riduzione significativa dei tempi di processo;*
 - *estrazione di tipo centrifugo dotata di un decanter a due fasi o di un decanter innovativo in grado di valorizzare i sottoprodotti della fase di estrazione;*
 - *separazione di tipo centrifugo del mosto oleoso proveniente dal decanter in olio d’oliva e residui di acqua e solidi.*
- ii. impianti di frangitura con capacità massima di lavorazione uguale a 1.000 Kg/h - per la tipologia di impianto in oggetto la metodologia prevede una doppia configurazione per l’impianto tipo, ovvero con o senza la sezione di “*separazione di tipo centrifugo del mosto oleoso proveniente dal decanter in olio d’oliva e residui di acqua e solidi*”. Resta ferma la presenza di tutte le altre cinque sezioni (ricezione, defogliazione e lavaggio, frangitura, gramolatura, estrazione).
- iii. impianti di frangitura con capacità massima di lavorazione inferiore a 1.000 Kg/h - sono considerati completi quando nell’impianto di frangitura che si acquista sono presenti le seguenti **cinque sezioni**:
 - *“ricezione delle olive dotata di tramoggia e sollevatore;*
 - *defogliazione e lavaggio delle olive in ingresso;*
 - *frangitura in continuo dotata di frangitore a martelli o a dischi;*
 - *gramolatura dotata di due o più gramole chiuse o di sistemi innovativi di gramolazione, in grado di preservare o migliorare la qualità dell’olio tramite la riduzione significativa dei tempi di processo;*
 - *estrazione di tipo centrifugo dotata di un decanter a due fasi o di un decanter innovativo in grado di valorizzare i sottoprodotti della fase di estrazione.*

Per impianti con capacità massima di lavorazione inferiori a 1000 Kg/h la metodologia non prevede la presenza di una sezione di “separazione di tipo centrifugo del mosto oleoso proveniente dal decanter in olio d’oliva e residui di acqua e solidi”.

Altre apparecchiature come ad esempio i denocciolatori, i separatori del nocciolino dalla sansa, il separatore nel caso di impianti di frangitura con capacità massima di lavorazione inferiore a 1.000 Kg/h, non sono ritenuti essenziali in una configurazione tipo o ordinaria e pertanto il loro costo esula dal costo standard dell’impianto. Tali elementi potranno essere finanziati a parte, utilizzando per l’individuazione della spesa ammissibile la metodica dei costi reali.

3. LINEA DI LAVORAZIONE CHE IN UNA DATA SEZIONE HA PIÙ MACCHINARI DELLO STESSO TIPO

D. Si chiede come applicare la metodologia nel caso in cui l’impianto completo per il quale viene richiesto il finanziamento sia **composto da alcune sezioni di lavorazione multiple** (ovvero con più di un macchinario per sezione di lavorazione), andando nel complesso ad essere formato da più dei 6 macchinari di base previsti nell’impianto “tipo”. Ciò in relazione al fatto che spesso in alcune aziende sono presenti frantoi con ad esempio più gramole (o più defogliatori, o più separatori) sulla stessa linea di frangitura. In tal caso quale costo standard deve essere riconosciuto e a quale capacità oraria si deve fare riferimento?

In particolare si chiede se la capacità oraria di lavorazione da prendere come riferimento è quella derivante dalla linea completa di tutte le sezioni (anche quelle multiple) – che sarebbe dunque più alta - oppure se va riconosciuta quella relativa all’impianto standard dei soli 6 macchinari tipo.

Inoltre si chiede se i macchinari “in più” che dovessero restare fuori dal calcolo della capacità oraria, devono essere trattati a parte con il metodo dei costi reali oppure no.

R. La metodologia non prende in esame i singoli componenti l’impianto in quanto è stata accertata un’eccessiva variabilità dei relativi costi, legata soprattutto al costo di trasporto/montaggio e di adeguamento dei preesistenti impianti molitori e/o degli impianti di servizio (elettrico in primis), più che al costo del componente stesso.

Ne consegue che per la determinazione del costo standard l’elemento di base a cui fare riferimento è la capacità oraria di lavorazione della linea completa di frangitura, a prescindere dal numero di macchinari presenti in ciascuna delle sezioni che la compongono.

La capacità oraria di lavorazione dell’impianto completo deve essere certificata dalla ditta produttrice o da un consulente esperto in materia, tramite apposita perizia da allegare alla domanda di sostegno.

4. FRANTOIO CON CAPACITÀ DI LAVORAZIONE SOTTO LA PRIMA SOGLIA O SOPRA L’ULTIMA SOGLIA

D. Si chiede se nel caso di acquisto di un frantoio con capacità di lavorazione sotto la prima soglia minima prevista dalla metodologia (ad esempio con capacità di lavorazione pari a 100 Kg/ora) sia corretto utilizzare il costo standard del primo scaglione di capacità di lavorazione (ovvero, per il frantoio a controllo elettromeccanico, il costo standard pari a 50.431,85 € o, nel caso di frantoio a controllo elettronico, il costo standard pari a 55.475,03 €, entrambi riferiti ad una capacità oraria di lavorazione compresa fra 200 Kg/ora e 499 Kg/ora), oppure se la valutazione della congruità del costo deve essere fatta attraverso il ricorso dei tre preventivi (costo reale).

Analogamente, si chiede come sia corretto operare nel caso di acquisto di un frantoio con una capacità di lavorazione superiore all’ultima soglia prevista dalla metodologia, ovvero con capacità di lavorazione oraria > a 10.000 Kg/ora. Anche in questo caso si chiede se si deve applicare il costo unitario pari a 520.604,72 € (nel caso di frantoio a controllo elettromeccanico), oppure pari a 572.665,20 € (nel caso di frantoio a controllo elettronico), oppure se la valutazione della congruità del costo deve essere fatta attraverso il ricorso dei tre preventivi (costo reale).

R. In entrambe le ipotesi (sotto la prima soglia e sopra l'ultima soglia della metodologia) la spesa ammissibile va quantificata utilizzando i costi reali (quindi con l'utilizzo dei preventivi o altro metodo equivalente per la valutazione della congruità del costo).

Questo perché entrambe le tipologie di frantoio, ovvero sia quelle con capacità di lavorazione sotto la prima soglia che quelle sopra l'ultima soglia, non ricadono all'interno delle tipologie considerate dalla metodologia.