



<https://www.canapafiliera.it>

INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

Con sede in Toscana presso il polo industriale di Migliarino Pisano, l'azienda CANAPAFILIERA® si estende su un'area complessiva di mq 1.700



L'impianto di trasformazione è stato progettato dai f.lli Vitiello ing. Giuseppe e dr. agr. trop. Domenico e l'intero processo di trattamento della canapa è oggetto di domanda di brevetto industriale

CAPACITA' PRODUTTIVA

A sostegno della nascita della Filiera della Canapa Industriale in Toscana, l'impianto è stato progettato per trattare 10.000 ton/anno di s.s. (sostanza secca) ed è finalizzato alla produzione di canapulo per uso bio-edilizia e fibra di canapa di qualità (macerata microbiologicamente) per uso edile, tessile e cartario.



CHI SIAMO



Ing. Franco Bianco
Presidente



Ing. Giuseppe Vitiello
Vice-presidente
Responsabile
tecnico-Impiantistico



Dr. Agr. Trop. Domenico Vitiello
Consigliere
Responsabile
tecnico-agronomico

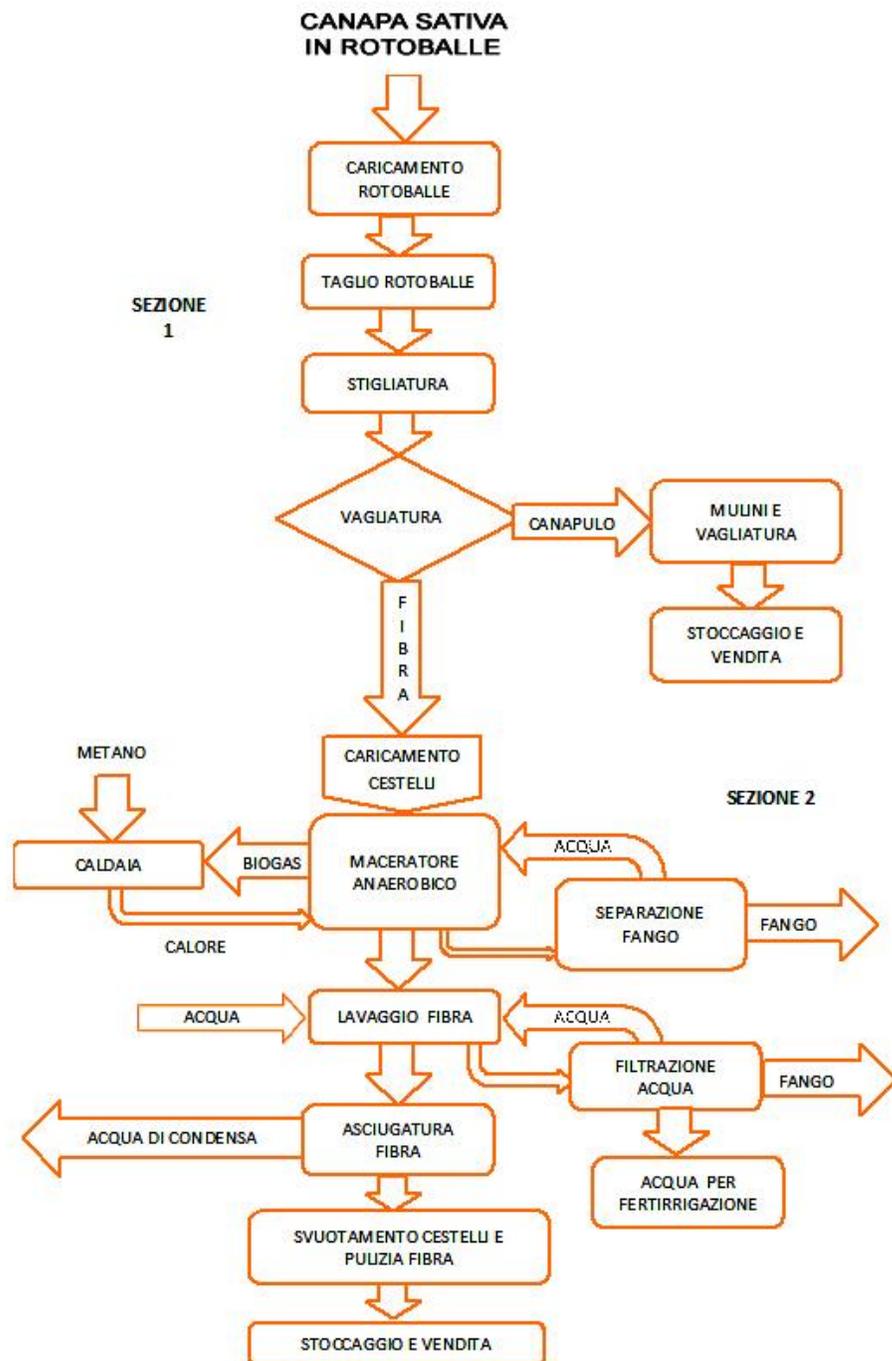


Dr. Matteo Bianco
Consigliere

L'impianto di lavorazione della canapa di **CANAPAFILIERA[®]** a regime prevede una linea di produzione di 300 giornate lavorative annue (3.600 ore annue di lavorazione), con in ingresso 10.000 ton/anno di s.s. in rotoballe e balle prismatiche, per una produzione prevista di 7.000 ton/anno di canapulo e di 1.500 ton/anno di fibre

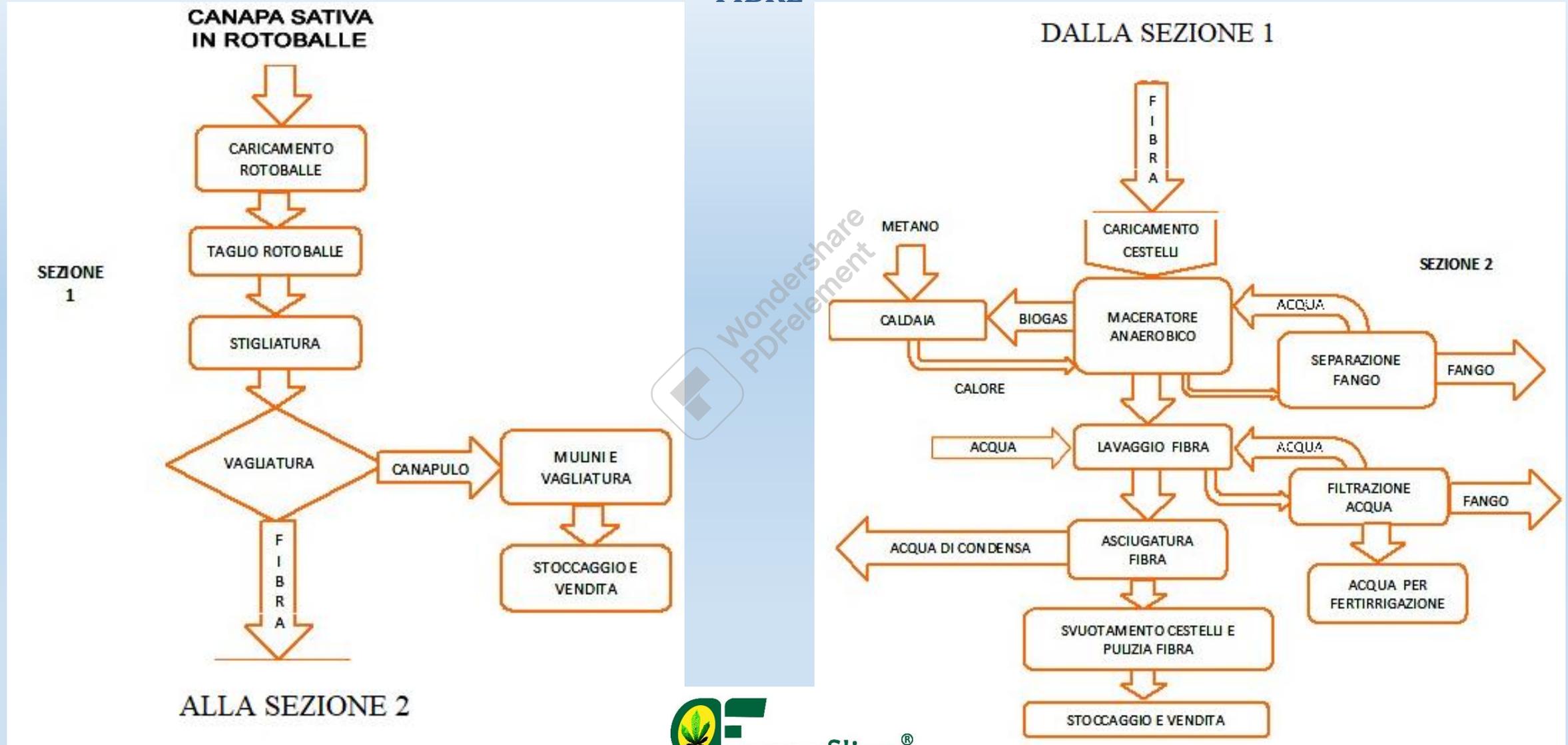
Impianto

L'intera processistica dell'impianto di trasformazione di **CANAPAFILIERA[®]** è stata oggetto nel 2020 di domanda di brevetto



Una volta conferita la s.s. (sostanza secca) della canapa sativa all'impianto di trasformazione, questa viene sottoposta ad un preliminare processo di stigliatura per la separazione del tiglio (fibra) dal canapulo (parte legnosa). Il canapulo viene poi successivamente lavorato per l'ottenimento dei diversi gradi di granulatura, mentre la fibra viene introdotta nel maceratore subendo a sua volta un processo di macerazione microbologica, del tutto naturale, in termofilia e anaerobiosi: in tal modo vengono sciolti i leganti chimici rappresentati generalmente dalle pectine e che tengono unite solidalmente le fibre tra loro, rendendo possibile così tutte le successive lavorazioni per la filatura.

SCHEMA DI PROCESSO DI UN IMPIANTO DI LAVORAZIONE DELLA CANAPA SATIVA E DI MACERAZIONE DELLE FIBRE





LE COLTIVAZIONI



**LA FALCIATRICE A DOPPIA
BARRA FALCIANTE
(modello francese)**

Wondershare
PDFelement

LE ROTOBALLE PRODOTTE



PRODOTTI

Il CANAPULO rappresenta circa il 70% della s.s. della canapa ed è destinato al mercato della bioedilizia per la produzione di calce-canapa con cui si realizzano i rivestimenti termoisolanti delle case.

Fino ad oggi eravamo costretti ad importare dall'estero tale prodotto, ma con la nascita di CANAPAFILIERA® tale prodotto sarà prontamente disponibile sul mercato interno ed a prezzo più vantaggioso.



La fibra rappresenta il 15% circa della s.s.

L'innovativo processo di macerazione microbiologico in termofilia brevettato, consente a CANAPAFILIERA® di produrre fibra di canapa macerata e quindi particolarmente adatta sia per il mercato tessile che per quello cartario.

Parte della fibra sarà anche destinata al mercato della bioedilizia per la produzione di materassini e pannelli termoisolanti e fonoassorbenti.



FIBRA MACERATA

I prodotti ottenuti sono stati vagliati in modo da separare la fibra dal canapulo.

FIBRA STIGLIATA



CANAPULO



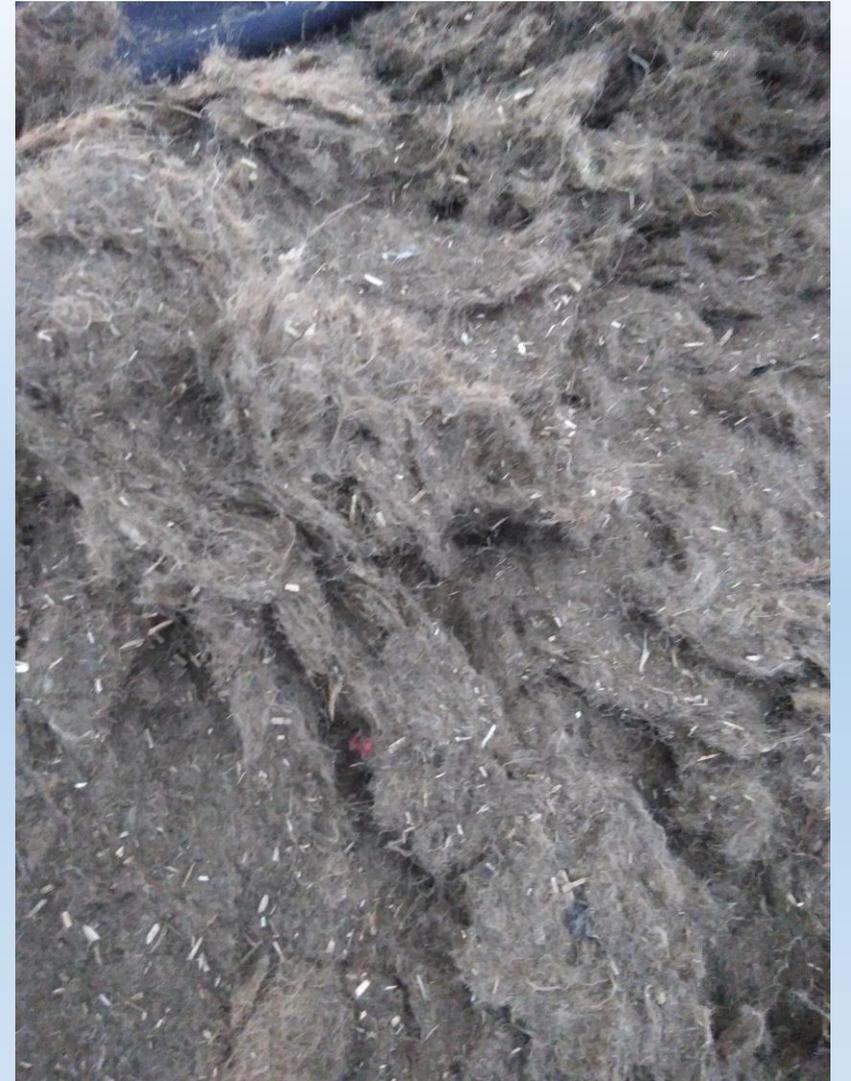
Wondershare
PDFelement

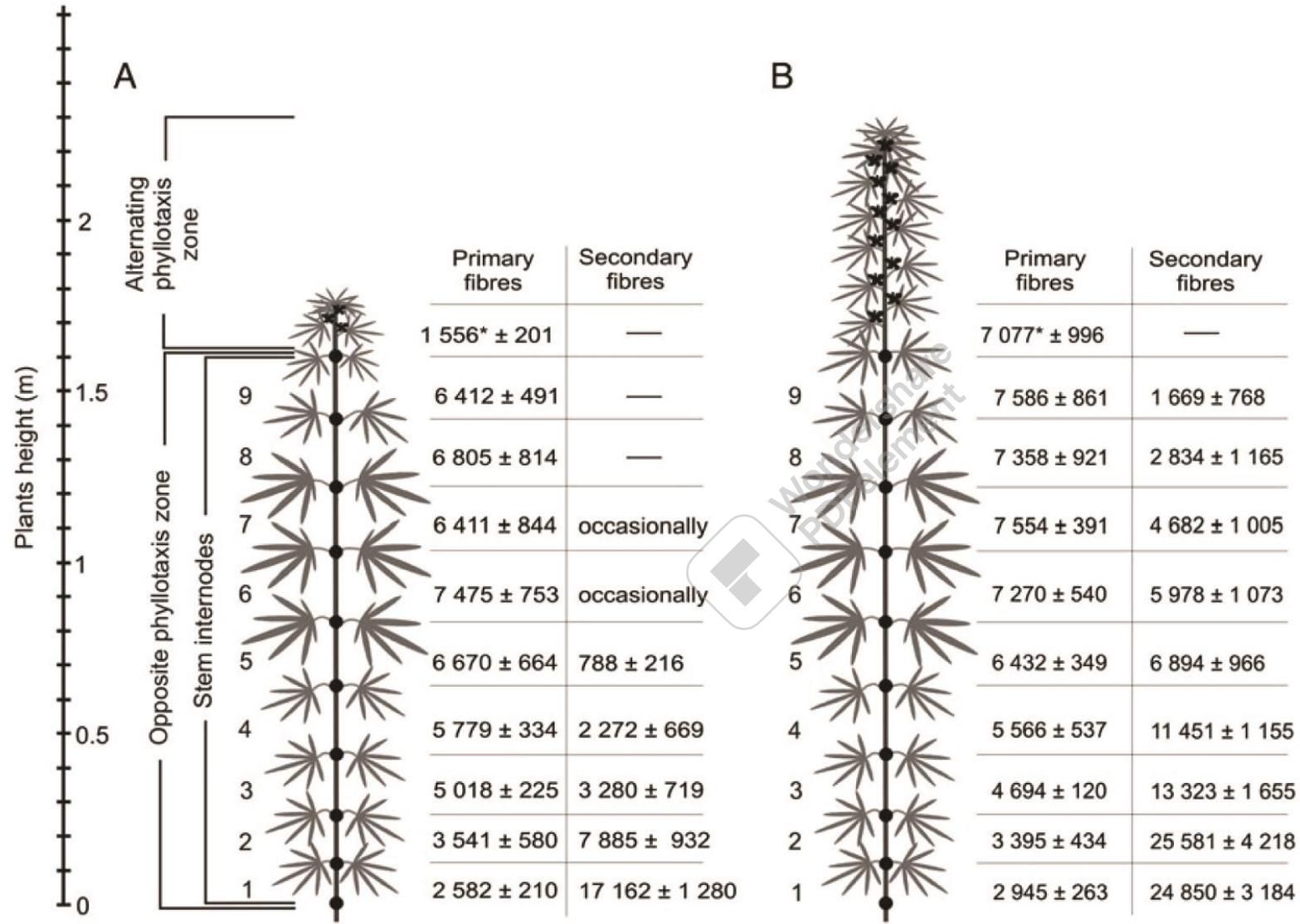
ESEMPIO DI FIBRA MACERATA





ESEMPIO DI FIBRA MACERATA DOPO PRIMA LAVORAZIONE





The flower formation stage
(67-day-old plants)

The beginning of seed maturation stage
(117-day-old plants)

IL MARCHIO DELLA CANAPA ITALIANA



IL MARCHIO DELLA FIBRA DI CANAPA DI QUALITA' MADE IN ITALY



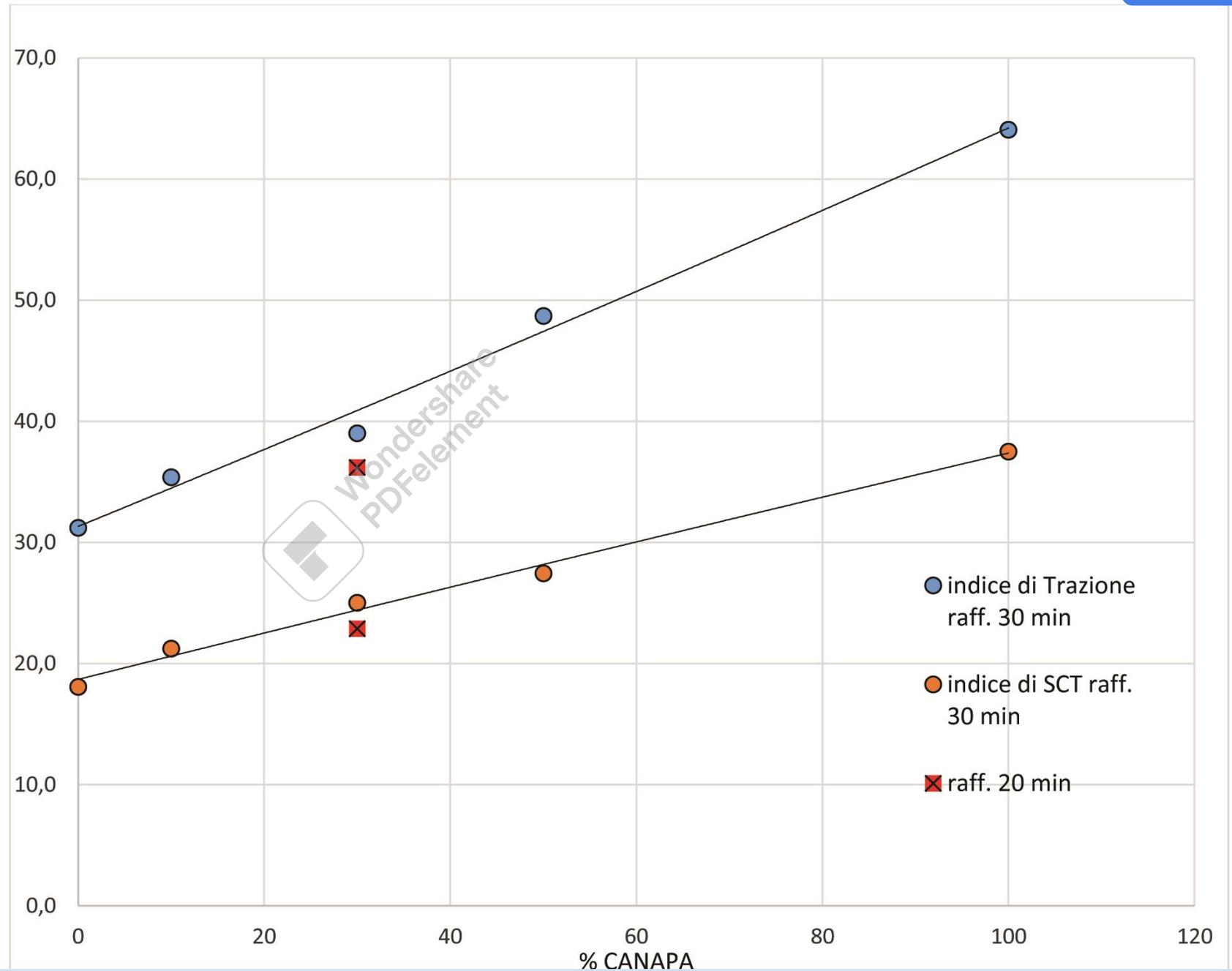


PROVE DI AGGIUNTA DI FIBRE DI CANAPA NEL RICICLO DEL CARTONE



**I foglietti realizzati con diverse concentrazioni di fibre di canapa.
Da sinistra in alto: 0%, 10%, 30%, 50% e 100%**

PROVE DI AGGIUNTA DI FIBRE DI CANAPA NEL RICICLO DEL CARTONE (grafico)



Azienda:	Riferimento: Bianco Dott. Matteo			
Richiedente:	Canapafiliera srl Vecchiano (PI)			
Campione:	Fanghi di depurazione della lavorazione della canapa			
Data Consegna:	07/06/2021	Data inizio analisi:	07/06/2021	Data fine analisi: 15/06/2021
N° ident. campione:	8254/1	Campionamento: a cura del Committente		

PARAMETRO	METODO	Sul Tal Quale	Sul Secco	Unità di Misura
UMIDITA':	Stufa 65°C/16h (peso costante) post cutter	92,43		% (g/100g)
SOSTANZA SECCA:	per calcolo	7,57		% (g/100g)
PROTEINE GREZZE:	AOAC 2001.11 ed.18° 2005 (N Kjeldahl x6.25)	2,05	27,04	% (g/100g)
AZOTO kjeldahl (TKN)	AOAC 2001-11 18° ed. 2005	3,28	43,32	g/kg
OLI E GRASSI GREZZI:	Reg. CE 152/2009 H.5.2 (E.E. previa idrolisi)	0,28	3,70	% (g/100g)
CENERI GREZZE:	Reg. CE 152/2009	3,04	40,16	% (g/100g)
NDFom (al netto delle ceneri):	V. Soest mod. Ankom (con Na ₂ SO ₃ , a-amilasi e detrazione ceneri)	1,04	13,74	% (g/100g)
BMP Potenziale di Biometanazione in BIOGAS	Per Calcolo eseguito da BiQuadro srl (E)	54	713	m ³ /ton in Biogas
BMP Potenziale di Biometanazione in Metano	Per Calcolo eseguito da BiQuadro srl (E)	28	370	m ³ /ton in Metano
SOSTANZA ORGANICA/Solidi Volatili Totali (SVT)	Per calcolo Sost. Secca-Ceneri. Colonna Sul secco la SVT come % della SS	4,53	59,83	% (g/100g)

CARATTERISTICHE DEL FANGO DI MACERAZIONE



CARTANAPA®





GRAZIE PER L'ATTENZIONE

