



# UNA REGIONE + GRANDE

## Nuovi compressori ad impatto ambientale ridotto

Il presente progetto è dedicato alla fornitura di una gamma di compressori innovativi sviluppati per essere gestiti da un inverter integrato, raffreddato dal fluido refrigerante che attraversa il compressore che ha una propria intelligenza per permettere al compressore e, di conseguenza, alla macchina frigorifera di essere il più efficiente possibile al variare delle condizioni di lavoro. L'attività di R&D (Progetto Qubo) ha prodotto una nuova gamma di compressori con un design innovativo che permette di rendere semplice e modulare la produzione di compressori e, a scalare, la produzione di macchine frigorifere grazie ad un design specifico. Le prove, i test e la validazione dei nuovi prodotti sono realizzati mediante il banco di prova e le apparecchiature correlate.

### Intervento realizzato avvalendosi del finanziamento

Por FESR Fondo Europeo di Sviluppo Regionale 2014-2020

Azione: 3.1.1/A: Aiuti per investimenti in macchinari, impianti e beni intangibili, e accompagnamento dei processi di riorganizzazione e ristrutturazione aziendale

Sostegno Finanziario: spesa ammessa euro 354.128,00 – contributo concesso euro 106.238,40

Intervento  
realizzato avvalendosi  
del finanziamento:

**POR – Obiettivo  
“Investimenti  
in favore della crescita  
e dell’occupazione”**  
parte FESR Fondo  
Europeo di Sviluppo  
Regionale 2014-2020

## Asse 3 “Competitività dei sistemi produttivi”

Azione 3.1.1 Sub-azione A-  
Aiuti per investimenti in  
macchinari, impianti e beni  
intangibili, e  
accompagnamento  
dei processi di  
riorganizzazione e  
ristrutturazione aziendale