

TECNOLOGIE ALIMENTARI

ENERGIA

Prodotti da forno amici del pianeta

La produzione e il confezionamento ecofriendly sono una delle priorità per gli attori del comparto, che stanno mettendo in atto soluzioni con l'obiettivo di lavorazioni a impatto zero.

di **Benedetta Bagni**

 Percorso di lettura:
www.largoconsumo.info/TecnologieAlimentari

Il settore alimentare si distingue dagli altri comparti industriali per la molteplicità dei processi di lavorazione, la grande diversificazione dei prodotti e le relative quote di energia utilizzate per produrli. Sicuramente in questo scenario ciò che maggiormente viene consumato sono l'energia termica proveniente dai bruciatori a metano e l'energia elettrica. Per risparmiare energia negli stabilimenti un'azienda come **Mulino bianco di Barilla** monitora in maniera costante il consumo di luce e gas e utilizza energia elettrica che proviene al 100% da fonti rinnovabili. L'impresa recupera poi le acque utilizzate per altre fasi della produzione e per il funzionamento dei macchinari. L'impegno è quello di ridurre le perdite di acqua dalle tubature di distribuzione e negli stabilimenti studiando e mettendo in pratica nuovi metodi proprio per il risparmio e il riutilizzo dell'acqua. Le aziende investono molto nella sostenibilità, anche perché c'è una richiesta crescente da parte del pubblico, che sempre di più spinge i player di settore ad agire responsabilmente nei confronti non solo dei propri consumatori, ma pure dell'ambiente e della società nella quale operano.

Secondo un'indagine promossa dall'**Associazione italiana bakery ingredients (Aibi)**, aderente a **Assitol**, con **Cerved**, la pandemia e il lockdown hanno fatto crescere l'attenzione dei consumatori verso la sostenibilità, che si dimostra valore trainante nella scelta

di acquisto, con l'attenzione sia al packaging, sia alla modalità con cui è stato realizzato il prodotto da forno (se utilizzando per esempio energia rinnovabile o tradizionale). Per questo motivo la sostenibilità è per **Cameo** uno degli elementi chiave di sviluppo per i prossimi anni. «I nostri maggiori consumi energetici – spiega **Renato Sorlini**, responsabile gestione ambientale di Cameo – provengono dagli impianti produttivi, comunque già ad alta efficienza energe-

“ Mulino bianco utilizza energia elettrica proveniente al 100% da fonti rinnovabili ”

tica e tecnologicamente avanzati. I consumi energetici vengono costantemente monitorati, l'accensione degli impianti produttivi viene attivata coerentemente con le esigenze produttive. Utilizziamo il 100% di energia verde certificata, proveniente da fonti rinnovabili, e il nostro stabilimento di Desenzano del Garda oggi opera a zero emissioni di CO_2 .



Nella costruzione del nostro campus sono state utilizzate le più moderne scelte progettuali e tecnologiche: geotermia, fotovoltaico, attivazione di massa in grado di garantire il minore impatto ambientale. I materiali e i dispositivi utilizzati sono a basse emissioni e i gas impiegati non incidono sull'effetto serra. Tutto ciò ci ha permesso di ottenere la certificazione **Leed® Gold**. Negli anni abbiamo realizzato interventi di efficienza energetica che hanno coinvolto impianti, sistemi di illuminazione, di sicurezza e isolamento dell'edificio. Siamo certificati **Iso 14001** dal 1999 e la nostra attenzione all'ambiente è sempre attiva, come il nostro impegno per la riduzione dell'impatto ambientale e il miglioramento continuo. Un impegno costante che dal 1999 ci permette appunto di ottenere la certificazione **Iso 14001**, riconosciuta a livello internazionale quale sistema standard di gestione ambientale. Perseguiamo con l'obiettivo di ridurre il consumo di risorse anche attraverso la diminuzione dell'utilizzo di acqua nei processi e la continua riduzione dei consumi di carta, sia negli ambiti amministrativi sia nel contesto produttivo. Interverremo inoltre sugli imballaggi per ridurre il loro impatto ambientale mirando a un'ottica di sempre maggiore sostenibilità».

Un impegno attivo che riguarda anche l'azienda **Il dolce forno**, che nella sua nuova struttura produttiva ha adottato una serie di misure e tecnologie che rendono la produzione a bassissimo impatto ambientale. Sul tetto del nuovo stabilimento è stato installato un sistema di pannelli solari ad alta efficienza che permette di produrre circa il 40% di tutta l'energia richiesta dall'azienda.

Questo consente un forte abbattimento della CO_2 immessa nell'atmosfera. Il nuovo sistema di raffreddamento e congelamento, unito all'alta automazione dei processi produttivi ha portato a un'importante riduzione del consumo idrico. Il risparmio è circa del 33% rispetto ai precedenti sistemi di produzione. Il sistema di raffreddamento utilizzato sia per le grandi celle frigo sia per l'impianto di climatizzazione degli uffici, sfrutta un innovativo processo a base di ammoniaca, un refrige- ▶

ENERGIA

rante naturale. L'impiego di questo gas non contribuisce alla riduzione dell'ozono, all'effetto serra o al riscaldamento globale, essendo un refrigerante totalmente ecocompatibile e sostenibile. Tutti gli imballi plastici utilizzati nel confezionamento dei dolci, sono costituiti da lastre di Pet completamente riciclabili al 100%. Gli imballi possono quindi essere riutilizzati.

«Nel 2020 Misura ha eliminato da alcune linee di prodotti 11,5 milioni di confezioni di plastica, con una riduzione del 26% delle tonnellate immesse sul mercato, rispetto al 2019 – racconta **Renzo Santi**, group quality assurance manager del **gruppo Colussi**, di cui il marchio Misura fa parte –. Tra il 2022 e il 2023, l'incarto compostabile sarà esteso ad altri prodotti del marchio Misura: una riduzione del 79% della plastica che veniva utilizzata fino allo scorso anno, in termini di tonnellate. Per arrivare a dimezzare la plastica Misura è andata oltre la scommessa del materiale compostabile. La plastica degli incarti esterni di alcune merceologie è stata sostituita con carta certificata Fsc. Per produrla, cioè, non sono state toccate foreste antiche, non sono state disboscate aree a rischio biodiversità, gli alberi sono stati coltivati con metodi compatibili con il loro mantenimento e la cura del suolo. Parliamo di circa 10 milioni di confezioni di carta convenzionale risparmiate grazie alla sostituzione con carta certificata, rispetto ai livelli di consumo del 2019. Dallo scorso anno, inoltre, Misura non usa più energia da combustibili fossili per i suoi consumi elettrici. Stabilimenti e impianti sono alimentati con energia elettrica certificata al 100% da fonti rinnovabili. Ciò significa un risparmio di emissione di oltre 6.500 tonnellate di gas che provocano i cambiamenti climatici: è come se si fermassero per un anno circa 6.000 auto. Misura finanzia anche 10 progetti di riforestazione da Nord a Sud in 9 regioni per rinverdire, risanare, aiutare l'Italia in toto. Saranno messi a dimora 13.400 alberi, per un totale di 9.380 tonnellate di CO₂ assorbita nel corso della loro vita».

La Strategia europea per la biodiversità che è stata lanciata dalla Commissione Ue nel maggio scorso chiede uno sforzo imponente ai Governi, ma anche ai privati. L'obiettivo, ambizioso, è quello di realizzare una tabella di marcia per l'impianto

di almeno 3 miliardi di alberi supplementari nell'Ue entro il 2030, nel pieno rispetto dei principi ecologici. Anche il **gruppo Balconi** si impegna a sviluppare, attraverso la ricerca di nuove formulazioni e packaging, prodotti sostenibili con miglior profilo nutrizionale e minor impatto ambientale. Per perseguire i suoi obiettivi di qualità, l'azienda adotta alcuni principi che vanno dalla formazione e sensibilizzazione del proprio personale e dei collaboratori esterni sulle problematiche ambientali, quali la corretta gestione dei rifiuti e la diminuzione di sprechi sia energetici sia di materiali, alla creazione di un ambiente salubre e vivibile, per quanto possibile, nei siti produttivi, evitando inquinamento per sversamento di liquidi o sostanze nocive, emissione in atmosfera di agenti inquinanti, danni causati da un non controllato sfruttamento delle risorse idriche.

“ Occorre trovare urgentemente delle soluzioni in ambito sostenibilità ”

Dolciaria Acquaviva è attenta alla maggiore componente dei costi produttivi (l'energia) e al suo impatto ambientale, e ha messo quindi in atto una strategia volta a raggiungere la massima efficienza. «La nostra vision – comunica l'azienda – è quella di promuovere con consapevolezza e comprensione il principio di sostenibilità nello sviluppo e nella applicazione dei progetti operativi. La best practice applicata in tale ambito consiste nell'intervento che è stato realizzato presso lo stabilimento produttivo di Gricignano di Aversa in seguito all'esigenza di aumentare la produttività nel comparto della surgelazione. Il progetto consiste nell'efficientamento della centrale frigorifera compo-

sta da un unico gruppo frigo, al servizio della fase di surgelazione e del raffreddamento sala lavorazioni dello stabilimento, ed è stato realizzato attraverso la modifica di tutti i compressori esistenti e della loro logica di funzionamento e l'introduzione di nuovi compressori: consiste sostanzialmente nella modifica dal monostadio al sistema più efficiente bistadio della centrale frigorifera. L'efficientamento ha fatto perseguire un miglioramento della performance complessiva dell'impianto frigo senza dovere sostituire nessuno dei compressori esistenti. Il risparmio energetico calcolato è di circa 400 tonnellate di anidride carbonica all'anno».

In vista dell'aumento della popolazione a quasi 10 miliardi di persone per il 2050 e dell'incremento del riscaldamento globale occorre trovare urgentemente delle soluzioni in ambito sostenibilità, e i player del settore prodotti da forno hanno messo al primo posto nelle loro agende proprio questo proposito.

«La sostenibilità ambientale è diventata ormai un fattore imprescindibile per tutti i settori industriali, nell'ottica della decarbonizzazione delle attività produttive – indica **Marco Cuttica**, senior sales engineer di **AB** –. Affinché la transizione energetica sia sostenibile anche a livello economico, è necessario ricorrere a delle tecnologie già disponibili sul mercato, che garantiscano un utilizzo razionale delle fonti energetiche, con conseguente risparmio di energia primaria, riduzione dell'impatto ambientale e delle emissioni di CO₂.

La cogenerazione, attraverso la produzione combinata di energia elettrica e termica partendo da un'unica fonte, sia essa gas metano o biogas, consente appunto una produzione più efficiente di energia da utilizzare per i processi produttivi o il riscaldamento/raffreddamento degli ambienti, con conseguenti risparmi economici che permettono di coniugare una scelta responsabile a livello ambientale con un aumento della competitività. Per le aziende del settore dei prodotti da forno, caratterizzate da un consumo termico importante, questa scelta risulta particolarmente vincente sotto tutti i punti di vista, con risparmi in bolletta che possono arrivare fino al 40% rispetto ai costi della produzione separata di energia».

■
© RIPRODUZIONE RISERVATA

