

Unigrana, meno "energia" per lavorare il latticello

Un processo innovativo taglia i consumi elettrici e di gas Unigrana, meno «energia» per lavorare il latticello

Un processo innovativo per la razionalizzazione dei processi termici intermedi necessari per la lavorazione industriale del latticello, prodotto necessario alla produzione del burro, al fine di ottenere significativi risparmi energetici (gas metano ed energia elettrica) e idrici. Lo ha messo a punto Unigrana, società controllata dal gruppo Granterre, uno dei principali attori del lattiero-caseario in Emilia Romagna, nel burrificio di Modena, che realizza 80mila quintali di burro all'anno, con un fatturato di 22 milioni di euro nel 2005.

Il progetto, partito nel 2004, è stato sviluppato con la collaborazione di Hera, la multiutility dei servizi energetici, e ha consentito l'ottenimento di un riconoscimento, da parte dell'Autorità per l'energia elettrica e il gas (Aeeg), che ha autorizzato la Società gestore del mercato elettrico all'emissione dei titoli di efficienza energetica (Tec), i cosiddetti «certificati bianchi».

Quello di Unigrana è il primo progetto italiano approvato, per un'attività di carattere industriale, dall'Autorità per l'energia, che punta a premiare le aziende che attivano processi per il risparmio energetico, e le premia, insieme alle società elettriche partner (in questo caso Hera), con un certo numero di Tep (tonnellata equivalente di petrolio), un'unità di misura che corrisponde al volume di petrolio risparmiato, con i conseguenti effetti positivi sulla riduzione di inquinamento da CO₂. Il risparmio certificato per gli interventi realizzati da Unigrana corrisponde a circa 250 Tep e, se ci considera che ogni Tep, ha un valore convenzionale, stabilito contrattualmente con Hera, di 100 euro, l'importo complessivo dei certificati bianchi da riscuotere nei prossimi 5

anni, sarà di circa 102mila euro, che saranno ripartiti al 50 per cento fra Unigrana ed Hera.

Il progetto consiste nella ristrutturazione degli impianti di pastorizzazione e del sistema di carico/scarico dei tank di stoccaggio della panna pastorizzata da burrificare, per razionalizzare i processi termici intermedi necessari alla lavorazione del prodotto. «Al pastore tradizionale – spiega Angelo Garagnani, responsabile della produzione di Unigrana – si è aggiunta una sezione di recupero per raffreddare la panna in uscita fino a +10 grandi centigradi con la panna in ingresso a +4 gradi che a sua volta necessita di riscaldamento. Il latticello caldo derivato dalla pulitura

della panna, parzialmente raffreddato nel recupero, è ulteriormente raffreddato dal latticello freddo in uscita dalla burrificatrice che si preriscalda prima della scrematura».

«I risultati ottenuti – aggiunge Garagnani – evidenziano un risparmio di gas metano per unità di prodotto di circa il 30% e una riduzione di energia consumata del 14 per cento. Ciò significa che

per ogni chilo di burro prodotto si risparmia circa il 16% di energia, con una riduzione di CO₂ del 10%, sempre per unità di prodotto». I prelievi idrici di Unigrana sono diminuiti di circa 35mila metri cubi all'anno e se, nel 2001, Unigrana utilizzava 141 chilowattora per ogni tonnellata di burro, oggi ne utilizza 133,6 (e 15 metri cubi di metano al posto di 19). L'investimento è costato all'azienda modenese circa 30mila euro, «e nel futuro – anticipa Ettore Ghidoni, presidente di Unigrana – questo processo di risparmio energetico, sarà applicato anche ad altri processi produttivi del gruppo Granterre».

Roberto Faben

Alla società
certificati bianchi
per 50mila euro
in cinque anni