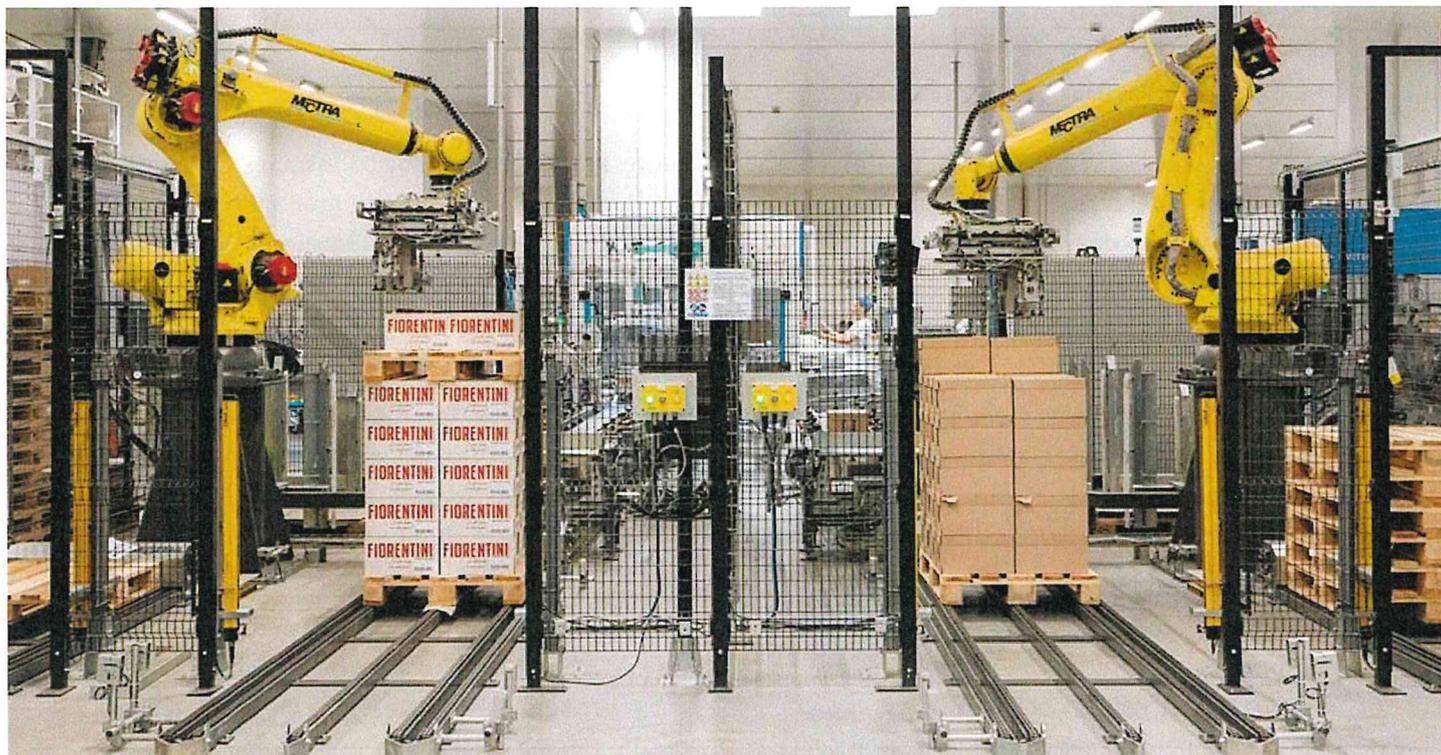


INNOVAZIONE

Fiorentini investe nella sostenibilità con il nuovo stabilimento hi-tech

di Maria Chiara Voci



L'impresa torinese specializzata nei cereali soffiati ha investito 50 milioni per uno sito produttivo all'avanguardia

Il nuovo sito produttivo - programmato da tempo - è entrato in funzione in concomitanza con l'anno nero della pandemia e del lockdown. La **Fiorentini Alimentari**, brand torinese noto nella produzione di **cereali soffiati**, si è così trovata ad affrontare una doppia sfida: gestire il trasferimento e il collaudo della sede senza impattare sulla produzione e, al tempo stesso, impostare una nuova organizzazione del lavoro, con regole diverse sia nei flussi di approvvigionamento delle materie prime che nella distribuzione del prodotto lavorato.

Il 2020, più che in altre realtà, sarà dunque una data da ricordare nella storia dell'impresa, che ha avuto la sua **origine nel 1918** in una piccola bottega di rivendita di generi alimentari e che coinvolge oggi, fra le figure in azienda, la quarta generazione della famiglia che ne detiene la proprietà.

Il **mercato dei cereali soffiati** è, oggi, secondo i dati diffusi dalla Nielsen (azienda globale di misurazione e analisi) il primo prodotto per diffusione nel comparto del biologico. La Fiorentini detiene il primato temporale in Europa nell'aver importato dall'Australia le gallette di mais (in alternativa a quelle di riso), oggi uno degli alimenti simbolo delle diete per la salute e per le intolleranze alimentari.

Leggi anche

Bio, km zero e made in Italy: cresce l'attenzione alla sostenibilità della spesa

L'azienda torinese - che attualmente lavora 23 diversi cereali e produce snack dolci e salati, con o senza glutine, anche conto terzi - ha deciso di **investire sull'innovazione, la tecnologia e il controllo del prodotto**, made in Italy nella quasi totalità per una precisa scelta di campo. L'investimento è stato di 50 milioni nell'area industriale del comune di Trofarello, nella zona sud del capoluogo piemontese per un

complesso che scommette anche sul **risparmio dei consumi energetici**, sia nella palazzina uffici di 5mila mq che nella zona di produzione vera e propria e nei 10mila mq che circondano il sito, dove sono stati **piantati oltre 100 alberi**

Fiore all'occhiello dello stabilimento è il **magazzino automatico di stoccaggio** che si sviluppa in altezza fino a 30 metri , ospita 13mila posti pallet su 3.000 mq di superficie ed è dotato di un innovativo sistema di **energy recovery system**, cioè un sistema che consente il recupero dell'energia, compresa quella che deriva dal lavoro dei "traslo", i dispositivi elettromeccanici che «lavorano» per lo spostamento delle merci e che immagazzinano energia durante la fase di frenata e la trasformano nuovamente in energia spendibile per la trazione del dispositivo o per la sua l'alimentazione.

Leggi anche

Pastificio Sgambaro punta ad azzerare le emissioni di CO2

A osservarlo - dalla balconata di controllo - questo spazio ipertecnologico assomiglia, a tutti gli effetti, a una città avveniristica dotata di silos altissimi, con due reparti separati per i prodotti con glutine e senza glutine. La tecnologia serve l'intero sito: navette laser-guidate si occupano del trasporto delle materie prime alle linee di produzione, dove lavorano tecnologie d'avanguardia, **sistemi di ispezione a raggi x, selettori ottici** e macchinari talvolta progettati ad hoc con i fornitori, in prevalenza italiani. La tecnologia è inoltre a servizio del controllo qualità.

«Non solo per arricchire e trasformare la gamma di prodotti base, lavorando sul fronte del gusto - spiega **Adriana Fiorentini, amministratore delegato** - ma anche per la verifica del processo. Ad esempio, per lo scarto automatico di eventuali gallette bruciate o per dosare senza margine di errore le miscele e i quantitativi di grasso o di sale. Una cura che contribuisce anche ad eliminare gli sprechi alimentari».

Attenzione è stata riservata, infine, anche agli **aspetti architettonici a servizio di chi lavora nel benessere e della qualità del prodotto stesso**. La palazzina si sviluppa intorno ad una corte interna con giardino, che consente di illuminare gli uffici da diversi lati con luce naturale. Per preservare la qualità delle materie prime e dei prodotti finiti, tutta la produzione deve invece essere al totale riparo dalla luce esterna. L'illuminazione dei reparti sfrutta la tecnologia LED, con un sistema intelligente programmabile tramite software, che ottimizza i consumi dosando la luce secondo i ritmi della produzione. La struttura è interamente coibentata da un cappotto termico per l'efficientamento del caldo e del freddo, con pannelli isolanti rivestiti in lamiera di acciaio zincato e pre-verniciato che ricoprono un volume di circa 70.000 metri quadri di superficie.

Riproduzione riservata ©

P.I. 00777910159 | © Copyright Il Sole 24 Ore Tutti i diritti riservati

Il Sole **24 ORE**