Energie rinnovabili per l'agricoltura

Il segreto della qualità di uno dei più classici prodotti italiani va ricercato anche a monte della filiera. Giovanni Beltrame spiega l'importanza del processo di essiccazione del foraggio per la produzione del Parmigiano Reggiano

Amedeo Longhi

Il Parmigiano Reggiano è una delle punte di diamante della gastronomia made in Italy. Per capire come nasce questa eccezionale qualità bisogna risalire a ritroso il processo produttivo. Così facendo scopriamo infatti che, se ricoprono un'importanza basilare le fasi della stagionatura e della caseificazione dei prodotti finali, così come quelle della cura degli animali, basilare è anche fornire alle lattifere una sana alimentazione. «Qui entriamo in gioco noi: il nostro compito infatti è quello di realizzare impianti per l'essiccazione rapida del foraggio imballato in grado garantire qualità e genuinità a questa importante materia prima». A parlare è Giovanni Beltrame, presidente della Clim Air 50, azienda padovana affermata a livello mondiale nel settore delle tecnologie per l'agricoltura. «La qualità – prosegue Beltrame – è per noi un aspetto essenziale. Serve un fieno con proprietà organolettiche ottimali che si ripercuotano con benefici conclamati su tutta la filiera dell'allevamento e della trasformazione del latte per ottenere una lavorazione perfetta di formaggi di ogni varietà, non solo Parmigiano Reggiano, ma anche altri formaggi biologici che devono rispettare un disciplinare ben codificato. In quest'ottica è fondamentale la nostra tecnologia, che consente una corretta essiccazione, toglie l'umidità e permette la perfetta conservazione del foraggio, in modo che esso abbia le proprietà organolettiche di un alimento quasi fresco».

Per l'essiccazione viene utilizzata aria trattata, che viene riscaldata grazie all'apporto di energie rinnovabili attraverso soluzioni a basso impatto ambientale, come il calore che viene dissipato da impianti a biogas, il cippato – ovvero legno sminuzzato – e i tetti solari e le serre solari che trasformano l'irraggiamento del sole in energia termica. L'energia termica prodotta dal cippato porta dei benefici ambientali importanti, inserendosi in un ciclo favorevole all'ossigeno rispetto all'anidride carbonica. Inoltre, l' utilizzo del cippato promuove la cura dei boschi e la protezione del territorio. In un settore in cui la tecnologia riveste un ruolo fondamentale, non si può prescindere da un'accurata attività di ricerca: «I diversi brevetti nazionali e internazionali che deteniamo testimoniano grande attenzione nei confronti dell'aggiornamento tecnologico, finalizzato ad assecondare le sempre nuove esigenze produttive, tenendo costantemente presente la necessità di minimizzare ogni giorno di più i consumi energetici». Un altro aspetto cardine dell'attività della Clim Air 50 è la cura del rapporto con il committente: «Le richieste che ci vengono rivolte sono di volta in volta differenti – conclude Beltrame. È dunque fondamentale possedere la capacità di progettare e realizzare impianti su misura conformi alle condizioni operative del cliente».

La Clim Air 50 ha sede a Santa Giustina in colle (PD)
www.climair50.com