

## **Relazione visita di qualifica fornitore Oryza S.r.l. del 05/02/2022.**

Delegazione di AEQUOS: Aurora e Roberto Cattaneo, Ugo Crenna, Luca e Tiziana Locatelli.

Per il Produttore / Fornitore: Roberta Bonzano (presidente), Andrea (Resp. Produzione)

**Oryza è un'azienda agroalimentare** che si occupa della **produzione di gallette** di cereali e vendita di riso. L'azienda non produce materie prime ma lavora materie prime di origine biologica certificata prodotte da terzi.

**Aree/Impianti:** lo stabilimento di produzione è di recente costruzione (2012). Le linee di produzione sono automatizzate, gli spazi sono puliti, ordinati e ben tenuti. Gli uffici, una sala riunioni ed uno spazio per la pausa pranzo sono al piano rialzato. Al piano terra ci sono gli spogliatoi, la produzione ed i magazzini materie prime in ingresso e prodotti finiti. In un secondo edificio a poche decine di metri c'è un altro magazzino interamente dedicato a Coop.

**Organizzazione:** l'azienda impiega 14 persone (tutti dipendenti diretti). I soci sono un agronomo, una riseria e tre risicoltori. L'azienda evidenzia che questa organizzazione vuole assicurare la giusta sinergia e la qualità delle materie prime impiegate nella lavorazione delle gallette a chilometro zero.

**La scelta di orientarsi al biologico** è nata nel 2012 con il nuovo assetto aziendale e la riorganizzazione iniziata quando Roberta Bonzano ha rilevato le quote di maggioranza. Roberta è un giovane ingegnere in telecomunicazioni con esperienza internazionale, ma origini contadine, che ad un certo punto ha deciso di tornare a casa per supportare l'azienda di famiglia e poi investire in questo progetto. Lei ci ha spiegato che *"la scelta bio più che da ragioni commerciali è nata proprio da*

*queste sue origini, dal rispetto e dalla cura che il padre le ha insegnato per l'ambiente e la sua terra. Questo è un modo di essere ed un atteggiamento che si riflette su tutto: il rispetto verso l'ambiente, ma anche l'attenzione verso il consumatore (qualità delle materie prime senza l'uso di diserbanti o della chimica), e l'attenzione verso chi lavora, ossia per il proprio personale che è regolarmente assunto e non lavora per cooperative che sottopagano e non danno certe garanzie".*

**L'attenzione all'ambiente** è dimostrata anche dall'utilizzo di energia 100% green, come attestato da relativa certificazione (energia in parte autoprodotta con fotovoltaico ed in parte acquistata). Anche gli scarti di produzione sono tutti riciclati: le gallette rotte vengono macinate e la farina ottenuta viene venduta ad un'azienda locale che produce biscotti, altri scarti di produzione vengono utilizzati per l'alimentazione animale.

**Fornitori:** tutte le materie prime impiegate nella produzione ed il riso commercializzato provengono da agricoltura biologica. Precisano di utilizzare solo riso italiano, privilegiando cascine e produttori locali che non sono nello stesso comune ma nel raggio di qualche chilometro (fornitore principale del riso è Cascina Belvedere) o comunque produttori del Vercellese o dell'Alto Pavese. I tipi di riso principalmente utilizzati sono il Selenio e il Baldo. Utilizzano riso a grana intera e non rottura per garantire sempre il massimo del gusto e la qualità del prodotto. Anche il mais è solo di provenienza italiana (piemontese e lombardo), i fornitori principali sono Molino La Peila e Cornovalle. I fornitori di cereali sono certificati secondo lo standard BRCGS e quindi sottoposti dagli enti a verifiche periodiche a cui si aggiungono altre verifiche fatte da loro periodicamente. Da QR Ingredients acquistano verdure liofilizzate e da Padovana Macinazione il broccolo, che inseriscono in alcuni prodotti. Come detto, di base si approvvigionano da produttori locali o italiani ma, dove ciò non è possibile (amaranto, quinoa ...), si rivolgono all'estero attraverso importatori che garantiscono comunque l'origine e la filiera bio del prodotto. Dall'Austria, attraverso Sonnentor, acquistano aglio e spezie.

**Prodotti:** l'azienda ha due sue linee principali di prodotto

- Oryza: gallette classiche e tartine di riso realizzate con formati e materie prime diverse.

- Papilla: gallette con mix di cereali meno tradizionali a cui si aggiungono verdure, aromi o spezie per creare una sorta di patatina non frita, croccante e più saporita della classica galletta.

La produzione a marchio proprio rappresenta solo il 2% del fatturato, infatti l'azienda produce prodotti Privat Label per conto terzi, realizzando articoli personalizzati che combinano materie prime biologiche a richiesta e realizzando packaging personalizzati.

Quasi tutti i prodotti a loro marchio sono certificati senza glutine ed allergeni dal Ministero della Salute e rimborsabili per i celiaci dal servizio sanitario nazionale; la linea Oryza era nata principalmente per fornire le farmacie.

Le gallette sono 100% bio, non estruse, senza-glutine e senza-allergeni.

Ogni prodotto viene appositamente studiato ed assemblato pensando al consumatore finale.

**Clienti:** in Italia producono la lina bio di diverse aziende che operano nel biologico (NaturaSì, ViviSì, Biocrock, Fior di Loto) e la linea bio di alcune grandi aziende delle GDO (Bennet e Coop, che è il loro cliente principale sin dal 2012).

Il 60% della produzione è per conto di clienti esteri, in Europa (Lussemburgo, Olanda, Danimarca, Belgio, Francia Germania) ma anche in Russia, Emirati, alcune zone dell'Asia e Stati Uniti.

**Certificazioni e Controlli:** l'azienda dispone delle principali **certificazioni** di qualità ed alimentari per vendere in Italia (con CCPB dal 2002, certificazione bio di conformità per lavorazione, stoccaggio e commercializzazione di prodotti vegetali. La certificazione è mantenuta attraverso 4 audit ogni anno), paesi anglosassoni, nord Europa e Germania (certificazione BRCGS), paesi di lingua francese (certificazione IFS) e Stati Uniti (registrazione FDA). Stanno anche per certificarsi Kosher.

L'azienda è sottoposta a numerosi **controlli**, oltre che dagli enti di certificazione anche dai clienti, la GDO in particolare.

Tutte le materie prime in ingresso, oltre ad avere un loro specifico certificato che ne garantisce qualità e provenienza, vengono verificate al 100% per attestare l'assenza di micotossine e, a campione (in base ad un'analisi del rischio sviluppata

internamente), vengono condotte verifiche sulla composizione e le caratteristiche organolettiche attraverso analisi svolte da laboratori esterni indipendenti.

In risposta a cosa viene fatto **per garantire la qualità e la sicurezza dei prodotti** ci è stato indicato che ciò avviene:

- attraverso il controllo e la selezione di materie prime di qualità
- il non utilizzare l'estrusione come processo produttivo, per evitare la perdita delle proprietà organolettiche delle materie prime
- per limitare il problema della presenza di micotossine tutti i lotti in ingresso vengono verificati, inoltre per limitare il problema sul mais vengono opportunamente variate le fonti di approvvigionamento, alternando, a seconda delle annate e dell'umidità, l'uso di produttori piemontesi a produttori lombardi.
- ci viene inoltre ricordato che le normative per il settore agroalimentare a livello europeo, ed ancor più in Italia, sono molto stringenti e in tal senso, viene evidenziato che l'azienda **garantisce nei propri prodotti una presenza inferiore di almeno il 50% rispetto ai limiti di legge sia per le micotossine che per l'acrilammide.**

**Processo produttivo:** la produzione è completamente automatizzata. Ci sono due linee principali più una terza (in parte manuale, per la creazione di gallette quadrate) che possono operare in parallelo. In ogni linea la materia prima viene estratta dai big bag (sacconi in cui viene consegnata) per gravità e movimentata attraverso una sorta di catena, munita di piattelli in materiale plastico, all'interno di tubi. Passa quindi in un miscelatore ove, attraverso un software che ha memorizzato le varie ricette di ogni cliente, viene miscelata nelle giuste dosi con altri cereali, verdure liofilizzate, sale, olio o altri ingredienti. I tempi di lavorazione nel miscelatore possono essere anche di diverse ore. Dal miscelatore il prodotto viene portato sempre attraverso tubazioni in un buffer, che serve per alimentare in modo costante la produzione, e poi in linea, dove ci sono una serie di piccole presse munite di stampi termo riscaldati. Quando viene immessa la miscela, la pressa compatta la galletta con 2-3 pressioni di pochi secondi e temperature di circa 180 gradi. L'amido presente nei cereali scoppia creando l'effetto pop-corn e la pressione unisce i diversi cereali nella galletta. A questo punto una specie di spatola pulisce lo stampo, facendo cadere le gallette su un nastro trasportatore che, per mezzo di tramogge vibranti, impila le gallette e le gira facendole arrivare alla linea

di imballo. Un lettore verifica l'integrità della galletta, la rifila (eliminando le sbavature e dando la perfetta forma rotonda) e la allinea alle altre gallette che vengono così impacchettate. A seconda della linea, le gallette vengono inserite in sacchetti (tipo patatine) o in confezioni a tubo. Il film che avvolge le gallette è già personalizzato e serigrafato con le varie scritte che servono per l'imballo e l'identificazione del prodotto. Il film è completamente termosaldato e l'ultimo passaggio aggiunge il laccetto che servirà per richiudere manualmente la confezione una volta aperta. I vari tubi, o i sacchetti, cadono in un cesto da cui vengono presi a mano e messi in uno scatolone. Questo finisce su un bancale, che viene poi chiuso con plastica termo restringente e portato nel magazzino prodotto finito, nel locale adiacente.

Tutte le materie prime sono identificate; ogni lotto di produzione è definito ed identificato per garantirne la completa tracciabilità. Ogni ricetta è completamente automatizzata e classificata per cliente/prodotto ed associata ai suoi lotti.

Tutti i prodotti hanno una consumabilità dichiarata di un anno. Per ogni lotto prodotto il fornitore tiene 3 confezioni per un anno e mezzo al fine di poter verificare eventuali contestazioni o problematiche sulla qualità del prodotto.

**Imballo:** per motivi di conservazione del prodotto affermano di non essere al momento in grado di sostituire la plastica (doppio film in polietilene per garantire la fragranza dei prodotti) ma tutti i loro imballi sono monomateriale e quindi completamente riciclabili. Inoltre tutte le confezioni sono termosaldate per evitare che l'umidità possa rovinare il prodotto.

#### **Note sull'azienda chimica vicina:**

Per quanto riguarda la vicinanza dell'azienda chimica (Zschimmer & Schwarz Italia) precisano di non aver mai avuto problemi o interferenze di qualsiasi tipo. Loro trasformano materie prime, non le producono in loco.

In base alle indicazioni raccolte l'azienda chimica produce basi per la cosmesi e principalmente un composto che è una base per shampoo. Non si ha evidenza di particolari emissioni e non si sentono odori nell'aria. I controlli delle autorità preposte sono frequenti.

L'applicabilità della normativa Seveso (impianti a rischio di incidente rilevante) a questo sito è probabilmente legata alla elevata quantità di sostanze chimiche stoccate più che alla pericolosità delle lavorazioni stesse.

**Eventuali forniture ad AEQUOS:** il fornitore è disponibile a creare un listino dedicato per AEQUOS, con prezzi inferiori a quelli già applicati ai singoli Gas che si approvvigionano da lui. Il listino ci verrà inviato nei prossimi giorni insieme al catalogo completo dei prodotti in pdf, alle certificazioni e ad alcuni esempi di controlli condotti.

Per quanto riguarda la logistica, dopo un primo confronto, si è proposto di fare ordini mensili associati all'ordine delle farine di Molino La Morra. In questo modo si potrebbe sfruttare la stessa motrice che, allungando il percorso di circa 10 km, potrebbe caricare i prodotti dei due fornitori (i pallet di Oryza pesano circa 40 kg ciascuno e potrebbero all'occorrenza essere sovrapposti a quelli delle farine. Le confezioni termosaldate sono ermetiche e quindi non si rischiano neppure contaminazioni).

Il caricamento del listino e la gestione verso il produttore lato AEQUOS, previa opportuna formazione, potrebbero essere gestite da Ugo Crenna.