

Product Environmental Footprint Supporting Study

Torroncini Strega Bst

Azienda Strega Alberti srl

Piazza Vittoria Colonna, 8, 82100 Benevento (BN)

1° BOZZA PRELIMINARE



1 Rapporto di sintesi

Informazioni sull'azienda e sul prodotto

Nome del prodotto testato: *Torroncini Strega al Cioccolato– confezione in da 150 grammi*

Classificazione del prodotto: **10.82.22.60**, produzione di confetti e dolci a base di zucchero: caramelle, confetti aromatici, torroni, caramelle fondenti, cioccolato bianco

Azienda Produttrice: *Strega Alberti srl di Benevento (BN), Italia.*

Data di pubblicazione di questo studio di supporto: *30 gennaio 2019*

Ambito geografico di validità: *Territorio nazionale italiano, in quanto il consumo avviene primariamente in Italia.*

Obiettivo dello studio

Questo studio di supporto è parte del progetto LIFE EFFIGE e include i seguenti scopi:

1. testare la bozza della PEFCR;
2. validare i risultati dello studio di screening (inerenti la selezione delle categorie di impatto rilevanti, gli stadi del ciclo di vita, i processi e i flussi elementari);
3. Aiutare nella definizione dei livelli di performance, ove possibile;
4. a fornire risultati che possono essere utilizzati come base per la comunicazione del profilo PEF (incluse ogni altra applicazione futura)

Unità funzionale

In accordo con la PEFCR, l'unità funzionale è la seguente: 1kg di torrone al cioccolato (durata: fino alla data di scadenza)

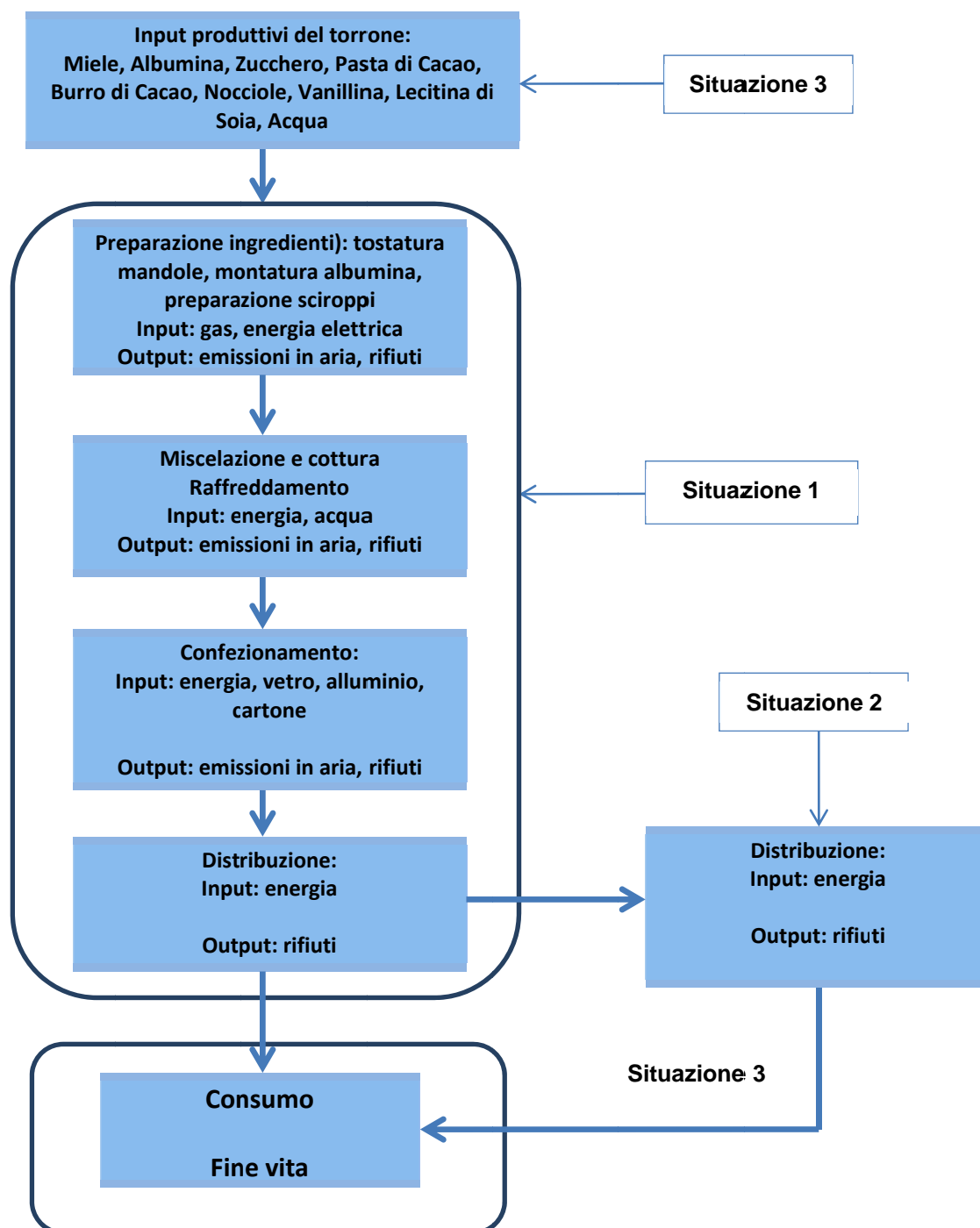
Raccolta dei dati e valutazione della qualità

La PEFCR specifica come dati primari obbligatori quelli inerenti i flussi materiali in entrata nella prima parte del processo di trasformazione, ovvero la miscelazione e la cottura dell'impasto del torrone. L'azienda che effettua la trasformazione del prodotto effettua tutte le fasi di trasformazione, dalla preparazione degli ingredienti (tostatura delle nocciole, montatura di albumina e preparazione degli sciroppi) alla cottura raffreddamento e confezionamento. I dati in entrata sono stati rilevati per tutti gli input, ovvero:

- Miele
- Albumina
- Zucchero
- Pasta di cacao
- Burro di cacao
- Nocciole
- Vanillina
- Lecitina di Soia

essenziale Per tutti gli input sono state seguite le regole della PEFCR Ovvero si è rilevato il punto di acquisto dell'input e si è calcolata la distanza di trasporto in Km da questo punto all'azienda mediante l'uso di Google Maps. Per la Vanillina e la lecitina di Soia è stato fatto un cut-off data la loro irrilevanza (0,4%).

Figura 1 - Confini del sistema per i Torroncini Strega al cioccolato



Fase core

Ognuno dei dati di input e di output è stato direttamente rilevato dai libri contabili aziendali, con specifico riferimento all'anno 2017, ma valutando anche le differenze di valore rispetto agli anni precedenti. I flussi materiali è stato possibile imputarli direttamente a ciascuna fase produttiva.

Le utilities invece sono comuni a tutte le produzioni aziendali e per la loro stima si è proceduto rilevando i dati per tutte le fasi produttive dalle bollette aziendali e poi si è provveduto ad allocarle nelle diverse fasi produttive con stime basate sul criterio della proporzionalità dei flussi materiali.

I rifiuti è stato possibile imputarli ad ogni fase produttiva e si è scorporata la quota inerente all'unità funzionale utilizzando sempre il criterio di proporzionalità dei flussi materiali.

La distribuzione aziendale si concentra per il 70% una distanza di 100 Km nella Regione Campania, per il 15% sul Centro Sud in un raggio di 300 Km, per il 12% al Centro Nord in una distanza media di 800 Km e per il 3% all'estero su tutto il territorio europeo su una distanza media di 1500 Km. Per il calcolo delle distanze si è fatta la media ponderata dei punti di distribuzione principale pesata per le rispettive quote di prodotto distribuite.

Per il fine vita dei materiali di packaging è stata applicata la CFF (Circular Footprint Formula) indicata nella PEF Guidance 6.3, con i valori medi nazionali di recycling rate, incineration rate e landfill rate.

Dataset utilizzati e assunzioni

Per la fase di coltivazione degli ingredienti e la fase di core di trasformazione si è fatto ricorso a dati secondari presenti in database esistenti:

- Ecoinvent 3 (www.ecoinvent.org)
- Agri-footprint (www.agri-footprint.com)
- Agribalyse (www.ademe.fr/agribalyse-r).

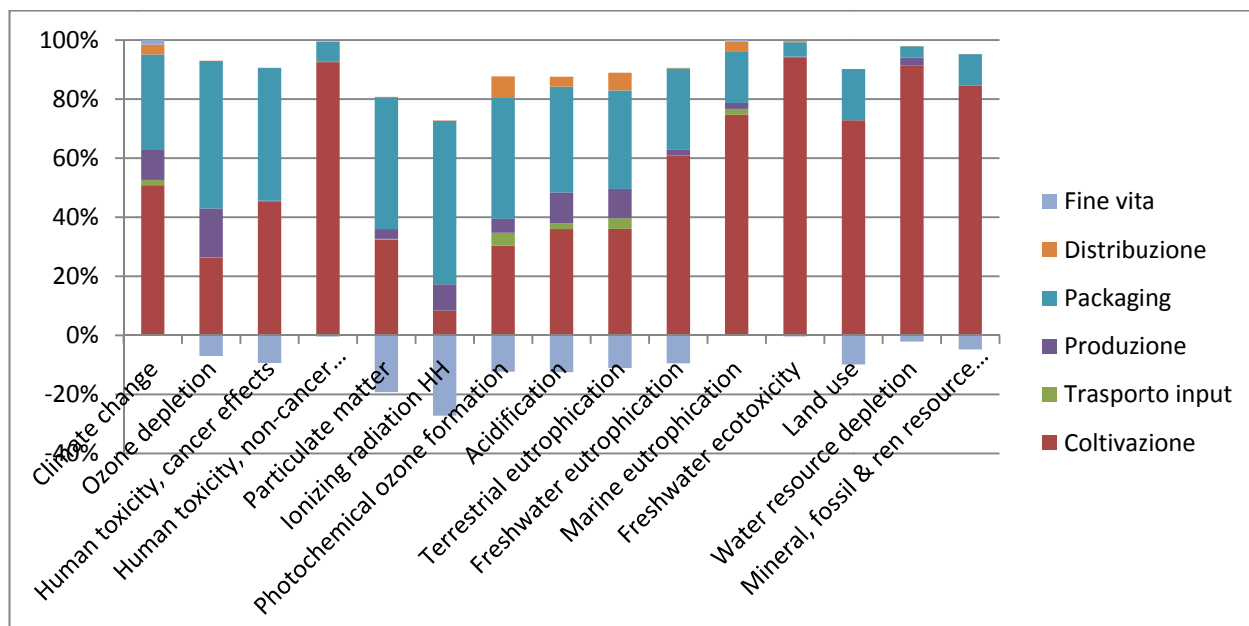
Solo per il miele è stato necessario ricorrere ai dati rilevati dal Pilot UE sulla Birra.

I mix energetici sono stati personalizzati in maniera da riflettere le specificità geografiche dei singoli paesi di provenienza di ogni ingrediente.

Risultati PEF

I dati caratterizzanti risultati prima della normalizzazione e della pesatura, distribuiti per le relative fasi del ciclo di vita sono riportati nella successiva tabella e descritti nel grafico annesso.

Grafico 1 – Risultati PEF caratterizzanti



Conclusioni e raccomandazioni

L'azienda Strega Alberti srl presenta su questo prodotto dei valori di impatto in generale leggermente maggiori rispetto al benchmark identificato nello screening. Tali valori sono determinati in massima parte da due fattori:

1. impatto connessi alla fase di coltivazione e alla trasformazione del cioccolato, che sono fuori dal controllo aziendale e dipendono adottato dalle attività di deforestazione e dai processi di trasformazione della fase upstream;
2. il confezionamento che utilizza una certa quota di PVC per garantire la conservazione del prodotto.

Si consiglia all'azienda di valutare se i fornitori di cioccolato abbiano politiche di controllo degli impatti ambientali e, nel caso non le avessero, di sceglierne eventualmente di alternativi che possano dimostrare questi processi di controllo per minimizzare la fase di impatto upstream.

Inoltre si consiglia di verificare se sia possibile utilizzare sistemi di packaging alternativi, di origine riciclata o con impatti minori, pur a parità di garanzia di conservazione del prodotto.