

Una storia lunga e differenziata

CO.PRO.B. è nata nel 1962 su iniziativa di 30 coltivatori diretti e 22 cooperative bracciantili del CICA (Consorzio Interprovinciale Cooperative Agricole) a cui successivamente si uniscono l'Unione Provinciale delle Cooperative, la Federazione dei Coltivatori Diretti e l'Unione degli Agricoltori. Nel 2002 l'azienda partecipa alla cordata di acquisizione degli zuccherifici dell'ex gruppo Eridania Beghin-Say. I cinque zuccherifici acquisiti confluiscono nella nuova società Italia Zuccheri, costituita insieme a Finbieticola e di cui CO.PRO.B. nel 2008 assumerà direttamente il controllo totale. Nel 2006, intanto, grazie all'alleanza strategica con il terzo produttore di zucchero tedesco Pfeifer & Langen, nasce Italia Zuccheri Commerciale, finalizzata appunto alla commercializzazione dello zucchero sul mercato nazionale e di cui CO.PRO.B. e Italia Zuccheri detengono il 50,1%. Nel contempo viene costituita AgroEnergia IZ, attiva nella riconversione industriale degli ex zuccherifici non più produttivi del Gruppo in impianti industriali per la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili e controllata al 100%. L'ultima tappa dello sviluppo societario inizia nel 2011 quando, a seguito di una fusione per incorporazione Italia Zuccheri viene assorbita in CO.PRO.B., consolidando il ruolo di capogruppo della Cooperativa che è ora l'unico interlocutore nei confronti di aziende o enti interessati al settore bieticolo – saccarifero.



Obiettivo: ammortizzare i costi fissi

Nel 2011 la cooperativa ha stanziato 9 milioni di euro per aumentare la capacità produttiva dello stabilimento di Minerbio con l'integrazione produttiva tra la lavorazione della bietola, che si svolge da luglio a novembre, e la raffinazione dello zucchero grezzo di canna, dal termine della campagna sino al maggio successivo. L'obiettivo, duplice, è quello di venire incontro alle esigenze del mercato con una disponibilità di prodotto maggiore e continua e soprattutto per ammortizzare i costi fissi di un impianto altrimenti fermo nei periodi di non lavorazione dello zucchero da bietola. La raffinazione dello zucchero di canna è stata avviata nel febbraio di quest'anno e ha prodotto oltre 40.000 tonnellate di zucchero bianco. "Il nostro intento è quello di raggiungere le 150.000 tonnellate lavorate" spiega Franco Fornasini, responsabile degli stabilimenti di Finale Emilia e di Argelato.



Antonio Mele e Franco Fornasini

100% zucchero italiano



Lo zucchero prodotto da CO.PRO.B. è distribuito con il marchio Italia Zuccheri. Tutta la produzione dello stabilimento di Pontelongo (Pd) è rigorosamente e interamente prodotta in Italia: 100% zucchero italiano significa che lo zucchero è proveniente da barbabietole seminate, raccolte e lavorate attraverso una filiera completamente italiana.

Pochissime referenze per volumi enormi. Queste le coordinate di una logistica "semplice" ma non banale, e fondamentale per l'economia di una filiera tanto antica quanto importante poiché legata alla produzione di un componente chiave della nostra alimentazione

La frase

"Abbiamo continuato a credere nel futuro dello zucchero e i risultati ci danno ragione"

Franco Fornasini, responsabile dei siti di stoccaggio e confezionamento di Finale Emilia e Argelato di CO.PRO.B.

Il valore aggiunto

CO.PRO.B. SCA – Cooperativa Produttori Bieticoli Società Cooperativa Agricola è il solo produttore bieticolo saccarifero cooperativo in Italia che controlla l'intera filiera produttiva in grado di garantire la tracciabilità della filiera dello zucchero.

Una logistica DOLCE come lo ZUCCHERO

■ Alice Borsani

L'unione fa la forza

5.005 sono le aziende agricole associate alla cooperativa CO.PRO.B. (al 31 dicembre 2011 - 5.489 al 31 maggio 2012) e impegnate nella coltivazione di barbabietole da cui viene estratto lo zucchero a marchio Italia Zuccheri. Le aziende socie hanno dimensioni diverse (con capacità produttive che variano da poche decine ad alcune migliaia di tonnellate di barbabietole) e sono localizzate prevalentemente in Emilia Romagna e in Veneto, territori tra i più vocati in Italia per questo tipo di colture.



Interventi in magazzino

Lo stabilimento di Argelato funge da piattaforma logistica per il confezionamento e lo stoccaggio di zucchero in sacchi da 25 e 50 Kg. Esteso su una superficie totale di 4.000 mq, il polo è organizzato in due macro zone che ospitano la linea di confezionamento (lunga 50) e la superficie scaffalata ampia 350 mq dove sono stoccati i sacchi pronti per la spedizione. "In seguito alla decisione dell'azienda di aggredire il mercato di grossisti e media azienda" spiega il responsabile della logistica industriale di CO.PRO.B. Antonio Mele "è stato effettuato un revamping dell'impianto con la sostituzione della precedente macchina di confezionamento, datata e poco performante, e quindi, nel maggio 2011 con l'allestimento di scaffalature che permisero di aumentare la capacità di stoccaggio, prima gestito a terra, sfruttando lo spazio in altezza. Contemporaneamente sono state adottate nuove unità di confezionamento, sacchi di carta a bocca aperta con riempimento a caduta verticali, e re ingegnerizzato il layout del bancale (80 x 120 x 110) in modo da evitare lo sbordo dei sacchi di zucchero e ottimizzarne così lo stoccaggio a magazzino e il trasporto".



Da sessant'anni specialisti degli scaffali

Partner di CO.PRO.B. nel progetto di riorganizzazione della piattaforma logistica di Argelato, Sacma, azienda con sede a Sandigliano (BI) e filiali a Milano, Padova e Roma, opera da sessant'anni nel settore della logistica di magazzino con la produzione e l'installazione di attrezzature e sistemi per lo stoccaggio. L'offerta di Sacma riguarda sistemi e soluzioni in grado di soddisfare le esigenze dei diversi settori merceologici con un portfolio prodotti che comprende porta pallet, soppalchi, drive-in, cantilever, impianti compattabili, gravitazionali, automatici, satellitari e autoportanti. Dallo studio del progetto alla produzione delle scaffalature, fino alla consegna e all'installazione, la società biellese segue direttamente ogni fase del progetto a completa garanzia della funzionalità e della sicurezza di ogni impianto fornito.

Sicurezza in magazzino

Per compensare i dislivelli presenti sul pavimento l'impianto di stoccaggio è stato dotato di piedini telescopici che hanno consentito di pareggiare le difformità del suolo. L'impianto a gravità è composto da 24 campate aventi ciascuna 4 livelli di carico/scarico in altezza per un totale di 96 tunnel. Ogni tunnel contiene, in profondità, 10 europallet da mm 800x1200 aventi cadauno un peso massimo pari a 1200 Kg (portata pro-tunnel di 12000 Kg). Essendo presenti nello stesso tunnel pallet con carichi variabili è stato studiato un particolare separatore in uscita tale da controllare la discesa del carico stesso ed evitarne pericolosi slittamenti.



Un magazzino, tanti vantaggi

Il nuovo magazzino con scaffalature a gravità (articolato su 4 piani per un totale di 960 posti pallet) ha permesso a CO.PRO.B. di quadruplicare lo spazio di stoccaggio, con l'effetto di ridurre drasticamente i costi derivanti dall'impiego di magazzini esterni e rendere così più fluido l'intero processo, aumentando la funzionalità della macchina confezionatrice, abbassando i tempi di carico e ottimizzando i percorsi di prelievo. Il nuovo sistema di stoccaggio consente una gestione FIFO (First In - First Out) del materiale, utile per evitare il condensamento dello zucchero, e soprattutto la gestione dei lotti per giorni di confezionamento che consente a CO.PRO.B. di fornire ai clienti spedizioni complete per lotto omogeneo.



TUTTI I NUMERI DI CO.PRO.B.

228 milioni di euro	fatturato consolidato 2011
135 milioni di euro	patrimonio netto consolidato
30,8 milioni di euro	marginale operativo lordo
16 milioni di euro	risultato operativo
322	dipendenti fissi
305	dipendenti avventizi
284.000 tonnellate	quota di produzione zucchero, pari al 56% della quota italiana
7.000	produttori agricoli, di cui 5.005 soci
35.000 ettari	ampiezza coltivazioni bietole
2.000.000 tonnellate	bietole conferite
2	stabilimenti produttivi a Minerbio (BO) e Pontelongo (PD)
3	stabilimenti da riconvertire a Finale Emilia (MO), Ostellato (FE) e Porto Viro (RO)
5	piattaforme logistiche per lo zucchero

Logistica e trasporto

Circa l'80% dello zucchero prodotto da CO.PRO.B. viene venduto sfuso ai produttori alimentari che lo acquistano in autocisterne. Il restante 20% della produzione riguarda invece le forniture a grossisti (70%) e media azienda (30%) sacchi carta da 50 e 25 kg consegnati a camion intero, ovvero lo zucchero destinato alla vendita al dettaglio presso la GD-DO in confezioni da 1kg o altri formati (per esempio in bustine) lavorate da terzi.

4 referenze per 40.000 tonnellate

Quella gestita presso il polo di Argelato è una logistica semplice poiché riguarda solo quattro referenze, ossia sacchi da 25 e 50 kg e i rispettivi bancali da 900 e 1.000 kg, ma di certo non banale poiché si basa sul presidio di un flusso estremamente teso con picchi di 240 pallet in uscita al giorno, per un totale di 40.000 tonnellate di zucchero movimentate all'anno. "L'allestimento del nuovo magazzino scaffalato è stato pensato per migliorare le performance di un processo che si basa sulla gestione di poche referenze caratterizzate dal fatto di essere voluminose, pesanti e altorotanti. Il nostro obiettivo era quello di identificare una soluzione affidabile, adeguata alle esigenze ma economicamente sostenibile" ha sottolineato Antonio Mele.



Alessandro Ognissanti e Antonio Mele

Un flusso automatizzato

Il confezionamento dello zucchero stoccato sfuso nel silo che domina l'orizzonte emiliano sul tetto dell'edificio avviene in maniera completamente automatizzata. Una volta riempiti via caduta verticale, i sacchi vengono sigillati dalla macchina, controllati nei parametri di peso e misura, etichettati e infine avviati al sistema di pallettizzazione. Da qui i bancali sono prelevati da un operatore con l'aiuto di un carrello elevatore e collocati a magazzino dove il personale dedicato provvederà allo stoccaggio sullo scaffale e al successivo prelievo in vista delle spedizioni. Nell'impianto lavorano un totale di 4 persone per turno (a cui si aggiungono 6 persone esterne) su due turni di lavoro.

