

AL VIA IL 6° CICLO DI INCONTRI CSR IN AZIENDA “SOSTENIBILITÀ E INNOVAZIONE”: IL SEGRETO DELLA QUALITÀ DI NONNO NANNI

A CURA DI FEDERICA ALIMEDE E ANTONIO BIASI



Lo Sportello CSR e Ambiente della Camera di Commercio di Treviso, avvalendosi della collaborazione delle Associazioni di Categoria che partecipano al locale Tavolo Tecnico sulla CSR, ha organizzato per il sesto anno consecutivo il ciclo di incontri denominati “Open Day CSR”, presso alcune aziende locali, puntando, per il 2014, sul binomio “Sostenibilità & Innovazione”. A conferma dell’elevato interesse

dell’iniziativa, il raggiungimento del limite massimo di partecipanti consentito per tutti e tre le visite in programma, a pochi giorni dall’apertura delle iscrizioni: un nuovo successo, se si considera il fatto che il numero di partecipanti è stato esteso a 25 (rispetto ai 20 degli anni precedenti).

Come già registrato nel 2013 la composizione del gruppo di visitatori, ha visto la partecipa-

zione di nuovi interessati, ampliando ulteriormente il numero degli utenti che si interfacciano con lo Sportello CSR e Ambiente; questo aspetto ci rende un po’ più consapevoli del fatto che l’obiettivo primario di diffusione della Responsabilità Sociale d’Impresa, anche se per piccoli passi, sta proseguendo, anche grazie all’impegno dello Sportello Camerale, che quest’anno festeggia il suo 10° anno di attività.

Ciò premesso, vi lasciamo alla lettura del resoconto della visita allo stabilimento di Latteria Montello spa, più conosciuta come “Nonno Nanni” di Giavera del Montello (TV).

Il primo aspetto che colpisce il visitatore che non abbia mai visto questa realtà aziendale, è l’estensione dell’area su cui sorge lo stabilimento produttivo: è grande e circondata da un rigoglioso e verde giardino, al centro del quale si staglia un bellissimo albero che ha quanto meno la stessa età dell’azienda, come a rappresentare che quest’azienda ha profonde radici in questo territorio.

Ed effettivamente ciò che emerge al termine della visita aziendale è proprio questo, oltre ad una serie di aspetti che garantiscono il successo di Nonno Nanni, che verranno esaminati di seguito.

Prima di entrare nel cuore dell’azienda il nutrito gruppo di visitatori è stato accolto all’ingresso, dove si è potuta notare una piacevole continuità tra l’ambiente esterno e la reception, passando dal grande giardino ad un murales che richiama i paesaggi bucolici e che ci viene spiegato da Silvia Lazzarin, una delle nipoti di Nonno Nanni e che rappresenta le 3 generazioni che tramandano questa attività produttiva familiare “alla rgata”, visto che oltre ai dieci componenti della famiglia attualmente impiegati in azienda, nello stabilimento di Giavera del Montello lavorano oltre duecento dipendenti.

Lasciato il murales della famiglia Lazzarin, raggiungiamo il laboratorio dove ha inizio la visita e dove sono impiegati un biologo, un chimico e due tecnici alimentari e dove si apprende che l’azienda adotta limiti più stringenti rispetto a quelli previsti dalle norme di



NONNONANNI LATTERIA MONTELLO SPA



settore per gli alimenti. Ad esempio l'HACCP è obbligatoria per Latteria Montello, ma l'azienda in questo caso ha dimostrato la propria responsabilità sociale, proponendo agli allevatori che conferiscono il latte presso lo stabilimento, l'HACCP alla stalla ed al quale i conferenti hanno volontariamente aderito; Latteria Montello ha inoltre ottenuto la certificazione ISO 14001 e di recente ha partecipato al progetto del Ministero dell'Ambiente per il calcolo della propria impronta carbonica (*carbon footprint*).

Il 90% delle analisi che vengono condotte nel laboratorio riguarda le caratteristiche microbiologiche dei prodotti. Durante l'anno vengono pianificati e condotti campionamenti per valutare il numero di cellule somatiche presenti nel latte, indice del benessere delle bovine che lo hanno prodotto e per verificare l'assenza di antibiotici, che potrebbero provocare una farmaco resistenza nell'uomo se sistematicamente ingeriti e danni a discapito dei fermenti lattici. Le analisi chimiche su latte e formaggio vengono condotte con sistemi fisici, precisi come i metodi chimici ma più veloci e sicuri. Da ultimo, i parametri monitorati in laboratorio e lungo la linea produttiva vengono gestiti ed archiviati per mezzo di un sistema gestionale automatico.

Prima di varcare le porte che ci separano da latte, caglio, fermenti, ecc., già dotati di cuffiette, camici e copri scarpe e di cuffie auricolari per non perdere le preziose spiegazioni delle nostre "guide", veniamo divisi in due gruppi e riceviamo le ultime informazioni sulla gestione dei mezzi di trasporto: tutto il parco mezzi (i camion che trasportano i prodotti di "Nonno Nanni") sono monitorati con

sistema GPS per controllare minuziosamente il rispetto della catena del freddo anche durante il trasporto.

Sostiamo brevemente nella stanza dei quadri dove tutti i monitor sono accesi e controllano i vari segmenti delle linee produttive, mentre quattordici tecnici sono pronti per intervenire immediatamente, in caso siano necessarie manutenzioni straordinarie. Tra piastrelle rigorosamente bianche come il latte e superfici prive di spigoli (tutti gli ambienti devono poter essere disinfettati accuratamente e con praticità) seguiamo il percorso che deve fare il latte per trasformarsi in formaggio, dalla coagulazione alla salamoia, dalla cella di maturazione al confezionamento e per finire la spedizione. L'applicazione scrupolosa delle norme igieniche non ha consentito di prendere appunti durante la visita alle linee produttive, difficile quindi tenere a mente tutte le informazioni, ma facendo esercizio di memoria riportiamo in sintesi gli aspetti più interessanti, cercando di tracciare il latte "dalla stalla allo scaffale". La materia prima lavorata arriva per la maggior parte dalle stalle del Montello, prealpi venete e nord Italia; i controlli analitici e microbiologici sono circa sessantamila



all'anno e questo consente di avere una garanzia sulla qualità del latte, del formaggio e sullo stato di salute degli animali, inoltre la costante collaborazione tra azienda e fornitori aumenta il rapporto di fiducia instauratosi nel tempo; la catena del freddo è controllata scrupolosamente (si veda più sopra il riferimento al parco mezzi) e all'interno dello stabilimento si passa da zone da 18 °C a 4 °C (temperatura delle celle dove il personale transita per brevissimo tempo); l'incarto dei prodotti di Latteria Montello avviene con due modalità: a mano o automatizzato a seconda della destinazione di vendita all'interno del supermercato (banco gastronomia o frigoriferi del libero servizio) e del prodotto. Per "Robiola" e "Formaggio fresco spalmabile" l'unica modalità di confezionamento possibile



NONNONANNI LATTERIA MONTELLO SpA



è quella automatica, mentre per lo stracchino quella preferita dai clienti è l'incarto a mano; ogni linea dedicata al confezionamento è dotata di sistemi di monitoraggio dei corpi estranei (metal detector e dispositivi a raggi X); Latteria Montello si rivolge principalmente al mercato italiano, sul quale risulta secondo produttore a livello nazionale, ma ha esportato con successo anche in Europa (Austria, Belgio, Francia, Germania, Svizzera, Regno Unito) ed Hong Kong; oltre alla linea Nonno Nanni, Latteria Montello produce anche la linea Ca' Serena (per pezzature che raggiungono il kg di prodotto e che viene venduta molto nel sud Italia) e Nonna Rina che comprende gnocchi di patate normali e ripieni, crespelle salate e crepes dolci.

Il gruppo di visitatori si riunisce nella sala conferenze per la parte conclusiva della visita e, grazie ad un video realizzato con la partecipazione di tutti i dipendenti e titolari, si apprendono altre caratteristiche che fanno di questa impresa una realtà vincente e socialmente responsabile.

Con i suoi 43.000.000 di pezzi all'anno Latteria Montello è leader per il segmento premium per gli stracchini (banco frigo) ed ha prodotto il primo stracchino "Green" d'Italia (si fa riferimento allo studio/progetto sulla carbon footprint di 4 differenti prodotti). L'emissione di CO2 viene compensata grazie all'acquisto di "crediti di carbonio" utilizzati per la gestione delle foreste di Mel (BL) e per interventi per la gestione energetica sostenibile nella regione del Mato Grosso (Brasile); acquista inoltre energia pulita tramite certificati REX. La raccolta differenziata è raddoppiata negli

ultimi 4 anni; dopo depurazione delle acque reflue i residui vengono reimpiantati in agricoltura, un cogeneratore a metano da 1 MW produce corrente elettrica e recupera il calore emesso dal motore per produrre acqua calda e vapore e la copertura dello stabilimento è dotata inoltre di un importante impianto fotovoltaico che assicura il fabbisogno elettrico dell'azienda.

Dal filmato si evince ancora una volta l'importanza della "famiglia" e del rapporto umano con i dipendenti e con i fornitori e clienti, che si arricchisce anche grazie alla presenza di Nonno Nanni sui social network, dove l'interazione (scambi di informazioni, opinioni, giudizi) è maggiore.

Oltre al proseguimento del percorso CSR intrapreso, la famiglia Lazzarin ha già in programma di ristrutturare la vecchia sede e convertirla a museo, per non perdere i ricordi e la tradi-



zione che li ha portati a diventare una grande impresa conosciuta a livello nazionale e che ben rappresenta il motto di questi imprenditori ed il segreto di Nonno Nanni, "un moderno gusto antico".

E quale conclusione migliore se non un assaggio dei prodotti Nonno Nanni? Visti e degustati!

Lo Sportello della Camera di Commercio di Treviso ed il gruppo di visitatori, ringraziano Latteria Montello e la Famiglia



Lazzarin per questa interessante visita, che ha aperto il nuovo ciclo di incontri Open Day CSR 2014 ed augura un buon proseguimento di attività, anche in vista del lancio del nuovo formaggio spalmabile

