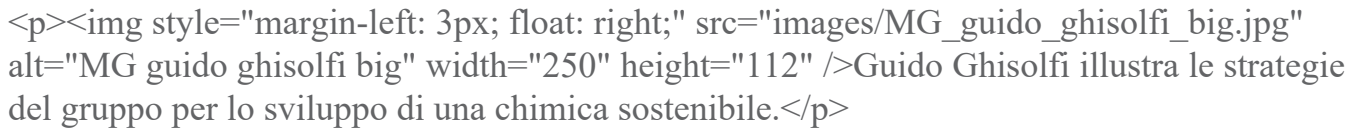
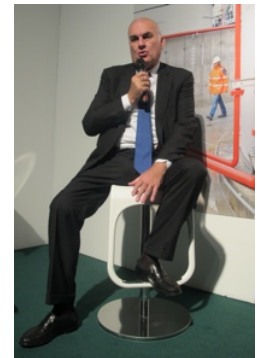


Dal PET al bioPET via Proesa

 Guido Ghisolfi illustra le strategie del gruppo per lo sviluppo di una chimica sostenibile.

10 ottobre 2013 10:55

A margine dell'[inaugurazione della nuova bioraffineria](#) di Crescentino, avvenuta ieri (9 ottobre), Guido Ghisolfi - Amministratore delegato di Beta Renewables e Vicepresidente di Mossi & Ghisolfi - si è intrattenuto a lungo con la stampa per illustrare le strategie del gruppo nel settore della chimica verde. Di seguito, riportiamo in sintesi i punti principali del suo intervento.

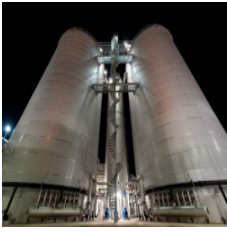


C'è futuro per le bioraffinerie? La produzione di biocarburanti di seconda generazione crescerà in modo esponenziale nei prossimi anni: le 250 milioni di tonnellate di bioetanolo stimate entro il 2022, pari a 250 miliardi di litri di biofuel, rappresentano solo il 7-8% dei consumi di carburanti per autotrazione, ma per realizzare i relativi impianti - 2.400 come quello inaugurato a Crescentino - serviranno per 200 miliardi di dollari di investimenti. L'Europa auspica una produzione di 9,5 milioni di tonnellate di bioetanolo di seconda generazione, equivalente a 180 bioraffinerie. Senza contare gli intermedi chimici.

Per l'Italia si tratta di una grande opportunità da cogliere, anche perché, una volta tanto, possediamo tecnologia e competenze. Altre bioraffinerie potrebbero essere costruite nel Sud Italia - in Puglia, Sardegna e Sicilia - creando decine di migliaia di nuovi posti di lavoro. Un settore su cui gli stranieri sono pronti ad investire, ma sono necessari una maggiore semplificazione dell'iter autorizzativo e tempi certi.

Meno burocrazia. Ci sono voluti due anni per ottenere tutti i permessi richiesti per avviare i lavori della bioraffineria di Crescentino; e altri due anni si erano persi in precedenza per capire se l'impianto poteva essere realizzato a Rivalta Scrivia, vicino ai laboratori della società. Con il nuovo regolamento interministeriale sulle bioraffinerie promesso dal Ministro dello Sviluppo economico Zanonato, i tempi potrebbero essere ridotti a soli 9-10 mesi. Tempi certi e regole chiare sono un requisito chiave per convincere gli operatori finanziari stranieri ad investire nel nostro paese.

BioPET 100% da rinnovabil. Proesa non serve solo a produrre biocarburanti. La stessa tecnologia può essere impiegata per sintetizzare intermedi chimici, compresi i due costituenti del PET (glicole etilenico, o MEG e acido terftalico



purificato, o PTA), core business di Mossi & Ghisolfi: il gruppo possiede due impianti world scale in Brasile e in Messico, oltre ad una unit in Italia, per una capacit  produttiva pari complessivamente a due milioni di tonnellate annue di poliestere; un quarto impianto in progetto in Texas.

Una raffineria come quella di Crescentino produce zuccheri C5 da fermentazione e lignina come sottoprodotto non fermentabile. Dai primi si puo' ottenere il glicole etilenico, dalla seconda composti aromatici, tra cui il paraxilolo, da cui si ricava il PTA. In questo modo si potra' ottenere un bioPET 100% da rinnovabili, molto ambito dall'industria del packaging e da produttori di bevande del calibro di Coca Cola, che gi  oggi utilizzano per le bottiglie un PET parzialmente biobased (30%, corrispondente al contenuto di MEG).

L'importanza della lignina. Sottoprodotto non fermentabile del processo Proesa, la lignina viene oggi bruciata nella centrale elettrica a servizio della bioraffineria, ma in' sufficientemente pura e micronizzata per poter essere valorizzata come materia prima per la chimica verde. Circa il 35% della biomassa in' composta da lignina e da questa si puo' estrarre fino all'85% di aromatici, tra cui il paraxilolo. E un impianto come quello di Crescentino puo' produrre tanta lignina quanto bioetanolo (50.000 t/a).

Se M&G volesse utilizzare solo materie prime biobased per i propri impianti PET, avrebbe bisogno di circa un milione di tonnellate di paraxilolo e 600.000 tonnellate di glicole etilenico.

A che punto in' la ricerca sul PX da lignina? Beta Renewables ha aperto a Modugno, in provincia di Bari, un centro ricerche sulla lignina. Nel polo pugliese sono gi  stati investiti 50 milioni di euro e altri 50 milioni saranno investiti nei prossimi due anni. L'estrazione di paraxilolo da lignina in' gi  stata ottenuta con successo a livello di laboratorio; in' ora in progetto un impianto dimostrativo da qualche migliaio di tonnellate annue che fornira' i primi campioni per sviluppo applicativo entro la fine del 2015.

Licensing delle tecnologie. Biochemtex e Beta Renewables licenzieranno la tecnologia Proesa per la produzione di biocarburanti e intermedi chimici, ad esclusione delle materie prime per poliestere (glicole e paraxilolo), rimaste nel portafoglio di Mossi & Ghisolfi.



"Biochemical valley" a Rivalta Scrivia. C' in' un progetto per potenziare il Parco Scientifico e Tecnologico (PST) di Rivalta Scrivia (AL), all'interno del quale sono gi  presenti i laboratori R&D del gruppo Mossi & Ghisolfi. Qui lavorano 250 ricercatori, una quarantina con dottorato di ricerca. Il PST ospita anche alcune start-up che sviluppano e utilizzano prodotti frutto della ricerca M&G. Ghisolfi ha annunciato un progetto per fare di Rivalta Scrivia il principale polo di ricerca nella biochimica, attirando universita' italiane e straniere, centri di ricerca e aziende hi-tech. L'obiettivo in' di arrivare ad ospitare un migliaio di ricercatori, un quinto con dottorato di ricerca, e attivare investimenti annui in R&D per almeno cento milioni di euro l'anno.

Quotazione in Borsa. Guido Ghisolfi non ha voluto commentare le voci di una possibile quotazione in Borsa del gruppo. Lo ha fatto perÃ² il Presidente del Gruppo, Vittorio Ghisolfi, che a un giornalista della Reuters intervenuto alla cerimonia di inaugurazione ha confermato l'intenzione di collocare sulla Borsa di Hong Kong, entro fine anno, un terzo circa di M&G Chemicals, se le condizioni di mercato lo permetteranno.

Â© Polimerica - Riproduzione riservata