

## Avvisi

Comunicare via e-mail è molto più rapido e non comporta spese.

Per abbassare i costi di spedizione vi preghiamo di fornire la vostra e-mail inviando un messaggio vuoto a

[CLUBDONEGANI@ITIOMAR.IT](mailto:CLUBDONEGANI@ITIOMAR.IT)

e mettendo in oggetto il vostro nome e cognome

-----

Le informazioni sull'attività del Club sono presenti anche in web

[WWW.CLUBDONEGANI.IT](http://WWW.CLUBDONEGANI.IT)

-----

### Quote associative

Soci ordinari: euro 50  
Soci sostenitori: euro 60  
Società enti, etc : euro 300 almeno  
Famigliari: euro 15

### Bonifico su IBAN:

IT63 T056 0810 1000 0000 0005 207 (BPN)  
IT98 T076 0110 1000 0001 1412285 (Poste)

## Si ringraziano



con il patrocinio  
Provincia di Novara  
Comune di Novara

ASSOCIAZIONE RICERCATORI  
ISTITUTO DONEGANI

*Lunedì 14 aprile 2014*  
*Ore 21*

*Presso la Sala Leonardo*  
*Dell'EST SESIA*  
*Via Negroni, 7 – Novara*

**si terrà la Conferenza:**

**Bioraffineria a partire da  
biomassa:  
risultati conseguiti e  
prospettive per il futuro**

Relatore

Ing. Dario Giordano  
Gruppo Mossi Ghisolfi

## IL RELATORE

**Ing. Dario Giordano**  
**Gruppo Mossi Ghisolfi**

Dario Giordano inizia a lavorare per il Gruppo Mossi Ghisolfi nel 1990, dopo aver conseguito una laurea in Ingegneria Chimica presso il Politecnico di Torino con una tesi su modellazione fluidodinamica del reattore di polimerizzazione allo stato solido del PET.

All'interno del Gruppo ha ricoperto diversi ruoli: dal tecnologo di processo, in assegnamento ad un impianto di produzione PET localizzato ad Anagni, all'Ingegnere di processo presso il Centro di Ricerche e Sviluppo di Pozilli (IS), al Process Manager come responsabile della gestione tecnologica di commesse, al New Business Development Manager come responsabile delle vendite di tecnologia di produzione PET, fino a ricoprire il ruolo attuale di Direttore Globale della Ricerca, Tecnologia e Sviluppo.

Attualmente riveste quindi il ruolo di Chief Technology Officer per le società Biochemtex e Beta Renewables, appartenenti al Gruppo.

In seguito alla decisione aziendale nel 2006 di investire nelle risorse rinnovabili e in particolare in un progetto di ricerca di 150 milioni di euro,

( il progetto Proesa da cui prende il nome la tecnologia che permette la conversione di zuccheri all'interno della biomassa lignocellulosica in biochemicals) Dario Giordano inizia la sua nuova avventura a capo di questa ricerca, guidandola al 100%, dalla costruzione di un Impianto Pilota nel 2009 presso il Centro Ricerche di Rivalta Scrivia fino allo start up dell'Impianto Industriale di Crescentino, il primo al mondo per la produzione di etanolo di seconda generazione a partire da biomassa, con una produzione di 40.000 tonnellate annue.

## LA RELAZIONE

***Bioraffineria a partire da biomassa: risultati conseguiti e prospettive per il futuro.***

La chimica sostenibile e' l' alternativa al petrolio e ai prodotti di origine fossile e una reale opportunita' di sviluppo industriale.

La creazione di una vera e propria bioraffineria di seconda generazione che, attraverso la tecnologia Proesa®, e quindi attraverso la conversione degli zuccheri presenti all'interno delle biomasse lignocellulosiche permette di ottenere prodotti bio analoghi a quelli di derivazione fossile ma con un ridotto impatto ambientale .

I biocarburanti ad esempio possono costituire una risposta consistente sia alla riduzione dei gas serra, sia alla riduzione della dipendenza italiana e in generale europea dall'utilizzo di fonti fossili di importazione. Il bioetanolo in particolare è il biocarburante più diffuso a livello mondiale. La tecnologia Proesa ® permette la produzione di bioetanolo da biomassa lignocellulosica e in particolare da alcune specie a basso impatto ambientale e non in concorrenza con la catena alimentare come l'Arundo Donax.

Grazie ai risultati ottenuti, Mossi Ghisolfi ha costruito nel comune di Crescentino (VC) il primo e più grande impianto al mondo per la produzione di etanolo di seconda generazione 40000 ton/anno di etanolo che porta l'Italia in una posizione di avanguardia ed eccellenza tecnologica.

L'impianto permetterà un risparmio annuo di 51.000/ton di CO<sub>2</sub>, che corrisponde all'impiego annuo di ben 7000 autoveicoli.

L'impianto di Crescentino inaugura l'apertura di un nuovo e consistente mercato facendosi promotore di una progressione che apre la strada anche ad altre applicazioni innovative nel campo della biochimica sostenibile e dei prodotti da fonti

rinnovabili nonché costituisce la base per la realizzazione futura di impianti commerciali, in particolare impianti su linea singola che produrranno 50.000-80.000ton/anno di bioetanolo e di altri prodotti chimici che sono in fase di studio presso la Mossi Ghisolfi.

Una vera e propria opportunita' per l'Italia, non solo da un punto di vista tecnologico ma anche da quello socio-economico: creazione di nuovi posti di lavoro, recupero siti dismessi, investimenti industriali.