

Food Farm 4.0 More e lamponi per la marmellata conto terzi

Effettuata all'interno del laboratorio la prima lavorazione su richiesta di un agricoltore Bastano cento chili di prodotto. L'iniziativa coinvolge sei istituti scolastici del territorio

LUCA MOLINARI

■ Una deliziosa marmellata di more e lamponi. Si tratta della prima lavorazione in conto terzi - realizzata per un agricoltore del territorio - di Food Farm 4.0, il laboratorio-azienda che vede coinvolti sei istituti scolastici parmensi, con capofila il polo agroindustriale Galilei-Bocchialini, in partnership con aziende, enti e le associazioni rappresentative delle imprese agricole, come Confagricoltura Parma, Unione Agricoltori, Cia, Coldiretti, Consorzio del Parmigiano Reggiano. Il laboratorio, dotato di un'innovativa, moderna e versatile linea per la lavorazione agroindustriale di frutta e pomodoro, offre un servizio di supporto ai sempre più numerosi agricoltori e ai produttori interessati alla trasformazione dei propri prodotti. L'impianto, con la sua tecnologia avanzata, è in grado di trasformare anche piccole quantità di materie prime (un quintale è sufficiente) per ottenere confetture e passate di alta qualità.



FOOD FARM 4.0 La marmellata di more e lamponi è stata la prima lavorazione ad essere effettuata in conto terzi.

Salvatore Di Bella e Chiara Molinari, rispettivamente direttore della produzione e responsabile del controllo qualità, spiegano le peculiarità della linea produttiva. «Possiamo gestire la lavorazione

con gli standard industriali, ma mantenendo i livelli qualitativi di una lavorazione artigianale - sottolineano -. Ogni fase della lavorazione viene attentamente monitorata».

Si parte con il lavaggio delle materie prime, la cernita, l'eventuale denocciatura, la setacciatura, il trattamento termico per l'inattivazione enzimatica e il passaggio in serbatoio su cella di carico. «Grazie alla boule di concentrazione - precisano - ossia una componente della linea con sistema di riscaldamento a vapore per la concentrazione sottovuoto del prodotto, si salvaguardano le caratteristiche organolettiche delle materie prime. Materie prime che vengono analizzate e certificate in ingresso, durante la lavorazione e al termine del processo, attraverso il Laboratorio Controllo Qualità». Il passaggio in cella di riempimento a temperatura controllata anticipa l'invasettamento e la pastorizzazione, controllata tramite una sonda che ne verifica in tempo reale l'efficacia. Il prodotto finito viene etichettato a norma di legge e può essere personalizzato, secondo le esigenze del committente. «Siamo inoltre disponibili al ritiro della frutta e del pomodoro che i produttori del ter-

ritorio decidono di non lavorare - rimarca Chiara Molinari - per realizzare delle produzioni con il nostro marchio». Il Food Farm garantisce per ogni ciclo produttivo la totale sanificazione dell'impianto e la struttura rende impossibile la contaminazione tra una fase e quella successiva. L'impianto è idoneo anche per le produzioni in regime biologico. L'utile realizzato dalla commercializzazione dei prodotti viene interamente reinvestito all'interno della struttura, per dare continuità al progetto del Food Farm, che si prefigge di sviluppare nei giovani quelle competenze specifiche del settore agroalimentare - ma anche trasversali - che rivestono grande importanza nel nostro territorio per trovare un lavoro. La "filiera corta", che ormai numerose imprese agricole stanno adottando, può trovare nel Food Farm - www.foodfarmparma.it, tel: 0521.673243, email: info@foodfarmparma.it - tutte le risposte idonee, in termini di qualità e di tracciabilità.

© RIPRODUZIONE RISERVATA