

**Informazioni stampa**  
**Agosto 2010**

## **Freddo a prova di HACCP con Memory 1000**

*Il panificio Fant di Mas di Sedico (Belluno) ha installato il registratore dati multi-canale Memory 1000 di Eliwell per il monitoraggio della temperatura dei suoi apparecchi frigoriferi. Una soluzione di grande praticità e di semplice utilizzo a garanzia della più totale sicurezza alimentare, in linea con quanto richiesto dalla normativa HACCP.*

Da tre generazioni il panificio Fant è un autentico punto di riferimento nella produzione di pane e dolci artigianali per la comunità di Mas di Sedico (Belluno). Nel corso del tempo ha progressivamente incrementato la sua attività fino ad arrivare all'attuale offerta di oltre 10 quintali di pane al giorno, che viene fornita anche a ospedali, negozi e grande distribuzione in tutta la provincia e non solo.

La costante crescita ha comportato un potenziamento delle attrezzature di laboratorio e il panificio si è dotato di due frigoriferi e di due congelatori per la conservazione degli ingredienti freschi e di alcuni tipi di semilavorati. E' nata così l'esigenza, da parte del proprietario dell'azienda Victor Fant, di strutturarsi per effettuare il costante monitoraggio delle temperature, nel pieno rispetto della normativa europea HACCP sulla sicurezza alimentare. Tale normativa infatti, entrata in vigore nel 2000, ha reso obbligatori il monitoraggio e la registrazione dei dati di temperatura per gli alimenti refrigerati e congelati comportando una serie di azioni preventive e di misurazioni di determinati parametri, tra cui la temperatura all'interno di frigoriferi e congelatori.

L'imprenditore, particolarmente sensibile alle nuove tecnologie (il suo laboratorio è attrezzato con luci a led e recuperatori di calore sui forni), ha scelto di affidare questa delicata operazione al registratore dati multi-canale Memory 1000 di Eliwell, azienda leader nel settore della refrigerazione. Il dispositivo, che coniuga la potenza di un sistema di monitoraggio con la semplicità d'uso di un registratore dati, è stato installato per tenere costantemente sotto controllo le temperature delle quattro apparecchiature: il frigorifero del latte posto nel punto vendita, il frigorifero dedicato ai lieviti e i due congelatori a pozzo per la conservazione dei semilavorati (croissanteria, impasti per pani speciali, ingredienti per pizze e altre tipologie di semilavorati).

"Memory 1000 è uno strumento di semplice utilizzo ma che garantisce la costanza e la continuità del controllo", commenta Victor Fant: "La produzione è oggi sempre più differenziata, i semilavorati che conserviamo nei congelatori hanno un valore elevato e anche una piccola disattenzione nelle registrazioni potrebbe compromettere i nostri investimenti. Grazie a Memory 1000 abbiamo la certezza che tutto sia sotto controllo, in ogni momento del giorno: nel caso in cui la temperatura salga al di sopra della soglia impostata, un allarme viene inviato al mio telefono cellulare. Inoltre, l'installazione dell'apparecchiatura – effettuata dalla ditta KriosFr – è stata rapidissima e non ha minimamente interferito con l'attività del laboratorio. Anche il software fornito a corredo è di semplice impiego: ho imparato a usarlo da solo, in poche ore, e ora posso impostare gli intervalli di registrazione e verificare le letture con grande facilità, su un ampio display retro-iluminato".

L'adozione di Memory 1000 ha comportato un altro importante vantaggio: "Ora siamo molto più competitivi sul mercato, soprattutto verso i grandi clienti", dichiara Victor Fant. "La grande distribuzione, ad esempio, prevede l'accreditamento dei fornitori da parti terze secondo la normativa B.R.C./I.F.S., con l'invio di ispettori per verificare che tutto sia a norma: il fatto di aver installato Memory 1000 garantisce noi e loro, conferendoci una maggiore affidabilità".

Inoltre, secondo la normativa regionale, gli Enti preposti al controllo tengono un registro in cui le aziende sono classificate in base ai fattori di rischio, e la posizione in questo registro determina la frequenza delle ispezioni. Anche se i panifici sono considerati a basso rischio rispetto ad altri esercizi – come ad esempio macellerie o pescherie – l'adozione dei registratori di temperatura migliora il punteggio e rende l'azienda meno soggetta a controlli, con risparmio di tempo e denaro.

Seguendo l'esempio del panificio Fant, altre 10 aziende del Bellunese attive nel settore alimentare e della panificazione hanno richiesto l'installazione di Memory 1000.

Memory 1000 rappresenta una concreta soluzione non solo perché garantisce la qualità del prodotto ma anche perché, nel caso in cui si verifichi un'intossicazione alimentare, consente di tutelarsi da eventuali azioni legali da parte dei clienti. Permette infatti di dimostrare che all'interno del proprio punto di produzione e/o vendita vengono osservate correttamente tutte le norme relative alla sorveglianza delle temperature per la sicurezza alimentare.

**PRESS OFFICE:**

TAC - "Ti Aiutiamo Comunicando"

Via Costanza 26 20146 Milan Tel +39 02 48517618 fax +39 02 462037

**Contacts:** Paola Staiano, Monica Robustellini

mail: [press@taconline.it](mailto:press@taconline.it)

Web: [www.taconline.it](http://www.taconline.it)

**For additional information:** [www.invensyscontrolseurope.com/](http://www.invensyscontrolseurope.com/) [www.eliwell.it](http://www.eliwell.it)