Scienza e Food, la rivoluzione di Finagricola sorprende il mercato

scritto da Vito Salerno | Luglio 1, 2021

Una tecnologia UV abbatterà la carica batterica nelle confezioni di pomodoro fresco sanificando i prodotti

Con due importanti investimenti **Finagricola**, azienda associata a Confindustria Salerno, continua la sua scalata verso l'agricoltura 4.0. Si tratta di due nuove tecnologie: la prima è una calibratrice ottica Maf Roda con una capacità di 100 quintali all'ora; la seconda riguarda il processo di sanificazione del prodotto sui nastri di trascinamento, attraverso un sistema di tubi a raggi UV in collaborazione di TecnoGroup Lab, Saclark, Newtech e Ulma, che consentono di abbattere la carica batterica direttamente all'interno delle vaschette di pomodoro.

L'azienda di Battipaglia, leader in Italia per la produzione di Datterino rosso e giallo, ha prodotto oltre 50 mila quintali di Datterini solo nel 2020, tutti raccolti a mano. La sua rivoluzione nel sistema di produzione consente di sviluppare gli impianti con nuove tecnologie all'avanguardia. Nata nel 1986, è composta da dieci soci e si sviluppa su una base produttiva di 31 aziende. Oggi con la sua strategia toglie una gran fetta di mercato al ciliegino, con circa 15mila quintali di prodotto, per 12 mesi l'anno e di recente ha introdotto anche la variante gialla del Pizzutello. Un successo legato alla capacità di offrire un prodotto autentico e naturale, legato alla tradizione contadina e all'identità di un territorio.

Tra il 2020 e il 2021 Finagricola, che lavora su numeri

importanti di mercato grazie ai 300 ettari di serre e 50 di pieno campo, ha investito oltre due milioni di euro installando una nuova calibratrice ottica di Maf Roda con una capacità di 100 quintali all'ora. "Oltre a calibro e colore, questa tecnologia – annuncia **Fabio Palo**, direttore commerciale di Finagricola – riconosce anche i difetti dei frutti. In questo modo oltre a fornire un prodotto con la stessa colorazione, diamo anche la stessa shelf life all'interno della vaschetta o del barattolo: l'obiettivo principale è quello di offrire un prodotto premium sia a livello organolettico, sia a livello estetico". Dalla calibratrice il prodotto passa al magazzino del fresco, dove viene poi automaticamente pesato per finire nelle confezioni destinate alla sterilizzatrice.

Tutto questo nasce da un progetto ideato in collaborazione con TecnoGroup Lab, Saclark, Newtech e Ulma. Sanificando il prodotto sui nastri di trascinamento, attraverso un sistema di tubi a raggi UV che consentono di abbattere la carica batterica all'interno delle vaschette, il processo di lavorazione si muove con maggiore precisione e velocità. "Il vantaggio che riceviamo da questa tecnologia – spiega Fabio Palo – è che con questi investimenti siamo in grado di aumentare la flessibilità di produzione e di rispondere con più efficacia alle richieste della Gdo: da una parte allunghiamo la conservazione del prodotto, dall'altra riusciamo a lavorare sulla stessa linea tipi diversi di confezionamento, grazie a un Qr Code".

Finagricola collabora con la grande distribuzione sia con un proprio brand che fornendo prodotti a marchio del distributore: "Investire in nuove tecnologie è fondamentale per rispettare le richieste della Gdo – prosegue il manager – ma è fondamentale anche per i nostri vasetti *Così Com'è*, dove all'interno troviamo frutti esteticamente e qualitativamente uguali. In questo modo siamo in grado di gestire diverse tipologie di confezionamento richieste dalla distribuzione".