

COVER STORY

# TRA TRADIZIONE E INNOVAZIONE



CON DUE SECOLI DI STORIA ALLE SPALLE MOLINARI È OGGI UNA REALTÀ DI RIFERIMENTO NEL PANORAMA DELLA TORREFAZIONE. CI HA APERTO LE PORTE DEL PROPRIO REPARTO PRODUTTIVO, PER SCOPRIRE DA VICINO COME È STRUTTURATO IL PROCESSO DI TORREFAZIONE E CONFEZIONAMENTO DEL CAFFÈ, IN PARTICOLARE DELLA LINEA DEDICATA ALLA PRODUZIONE DI CAPSULE "BIO".

Riccardo Ceredi

**P**iù di 50 dipendenti, un polo produttivo equipaggiato con 10 linee e un fatturato di 20 milioni di euro, ottenuto esportando in 60 paesi, dal sud est asiatico al medio oriente. Ma un'azienda come Molinari va descritta ben al di là di quelli che sono i numeri. Partita all'inizio dell'800 come una piccola attività nel settore alimentare, Molinari è oggi una realtà di riferimento nel panorama della torrefazione. Pur mantenendo i connotati tipici dell'azienda familiare, la realtà modenese ha saputo re-inventarsi nel corso degli anni, esprimendo una vocazione improntata all'export e alla ricerca di soluzioni tecnologiche sempre all'avanguardia. La realtà modenese, come ci ha spiegato il titolare l'Ing. Giuseppe Molinari, è fatta innanzitutto di principi, persone e valori, che stanno alla base di un successo commerciale protrattosi per oltre due secoli.

#### LA STORIA DI MOLINARI

Aperta all'inizio del diciannovesimo secolo come negozio per alimenti, Molinari si prefigura fin dagli albori come una realtà a forte vocazione internazionale, al punto da vantare una significativa partecipazione alle più importanti fiere europee dell'800. La storia dell'azienda si lega al



LA STORIA DELL'AZIENDA PARTE CON L'APERTURA DEL BAR MOLINARI DI MODENA NEL 1911, LE CUI NECESSITÀ PORTANO LA FAMIGLIA AD INTRAPRENDERE LE PRIME ATTIVITÀ DI TORREFAZIONE

caffè all'inizio del '900, con l'apertura del bar Molinari di Modena nel 1911, le cui necessità portano la famiglia ad intraprendere le prime attività di torrefazione. L'azienda ha poi continuato a crescere nel corso del secolo scorso, dando il via ad un importante processo di conquista dei mercati esteri a partire dal 1997. Oggi, è una realtà che fattura circa il 50% grazie all'export, mentre la quota restante è suddivisa tra la distribuzione nei bar (circa il 30%), il mercato retail (10%) e vending (10%). «Perseguiamo - dice il titolare, l'Ing. Molinari - una politica che dia eguale importanza alla nostra tradizione e all'innovazione. Da sempre, cerchiamo le migliori soluzioni per sostenere progetti innovativi, come quello che ci portò a lanciare, a metà degli anni '90, una linea di caffè in cialda. Questo significa restare sempre al passo, equipaggiandosi con macchine sempre più performanti ed efficienti. Con l'evolversi della tecnologia, è cambiato anche il rapporto coi costruttori di macchine automatiche che da semplici fornitori sono diventati veri e propri partner tecnologici. Addirittura, in molti casi è il mondo del packaging che propone soluzioni alle aziende».

#### LA QUALITÀ COME RISPOSTA ALLE SFIDE DI DOMANI

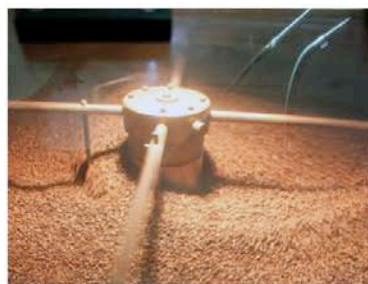
L'altro aspetto su cui Molinari ha sempre puntato moltissimo è l'eccellenza del proprio prodotto. «Il controllo della qualità - continua Molinari - è per noi fondamentale: se la materia prima non è all'altezza dei nostri standard non viene neppure processata».

A tal proposito, uno dei progetti in cui l'azienda ha investito tantissimo è il caffè biologico, fatto utilizzando caffè coltivato in appezzamenti dedicati, secondo standard rigorosissimi. Il torrefattore modenese è stato tra i primi a credere nei prodotti bio, commercializzando tale tipo di caffè a partire dal 2007. Oggi, la linea "Bio" Molinari va dal barattolo alla capsula, per andare incontro alle differenti esigenze dei clienti.

Ma in un mondo sempre più globalizzato, dove i big player si danno battaglia a colpi di marketing e le aziende produttrici di sistemi per caffè sfornano modelli uno dietro l'altro, come si prepara un'azienda come Molinari alle sfide del futuro? «La nostra strategia è quella di continuare a seguire i trend di mercato, che in questo momento è



estremamente focalizzato sul porzionato, preparandoci, al contempo, ad anticipare i cambiamenti che interesseranno il settore nei prossimi decenni. Il caffè è una delle icone del made in Italy, ed è da sempre legato a logiche di mercato tutte sue. Ciononostante l'avvento di fenomeni quali le capsule Nespresso, che hanno contribuito a "massificare" il consumo in ambito globale, hanno posto noi torrefattori di fronte a nuove sfide, non ultima, quella di rincorrere un mercato che, in termini di sistemi per la fruizione della bevanda, si è diversificato moltissimo e per certi versi rischia di precipitare verso prodotti sempre più "cheap". Penso che, ricerca dell'innovazione a parte, una strada da percorrere per il futuro possa essere quella di trovare sinergie con realtà complementari alla nostra, che vogliono continuare a crescere, tenendo fede alla propria tradizione artigiana, votata alla ricerca di qualità».



LA TOSTATURA È UNA DELLE OPERAZIONI CARDINE NELLA LAVORAZIONE DEL CAFFÈ E MOLINARI PUÒ ARRIVARE A TOSTARNEFINO A 15 TONNELLATE AL GIORNO



IL CAFFÈ CRUDO ARRIVA PREVALENTEMENTE DA AMERICA LATINA E AFRICA SUB SAHARIANA IN SACCHI DA 400 KG E PER PRODUZIONI LIMITATE, VENGONO IMPIEGATE QUALITÀ PARTICOLARI DI CAFFÈ

**APPROFONDIMENTO ONLINE**

Guarda con il tuo device il video di presentazione della linea di processo e confezionamento di Molinari



**SOLUZIONI BIO, IN TUTTI I SENSI**

La linea "Platino" di Caffè Molinari – ottenuta da un'attenta selezione dei migliori caffè - utilizza capsule di tipo "Biodè", prodotte da Macchiavelli, un'azienda di San Lazzaro di Savena (BO), specializzata nel settore dei contenitori monouso in plastica per infusi. Si tratta di una soluzione che coniuga lo standard qualitativo dei tradizionali materiali plastici con la sostenibilità ambientale e segna un notevole progresso nella salvaguardia del pianeta. Le capsule biodegradabili Biodè non richiedono trattamenti speciali, non contengono metalli pesanti e rispettano la fitotossicità del terreno, venendo qualificati come "rifiuti indifferenziati Biodegradabili" secondo la Direttiva Europea 94/62/CE. Allo stesso tempo, le capsule BIODÈ mantengono le stesse caratteristiche tecniche delle comuni capsule, senza presentare alterazioni meccanica, dimensionali o visive, garantendo la stessa scadenza del prodotto in normali condizioni di conservazione.

All'interno della sua gamma, Molinari offre inoltre un caffè "Bio" in tutti i sensi; infatti, tra le proposte della linea Bio (in questo caso "Biologica") si trova un tipo di caffè confezionato all'interno di un sacchetto bio... degradabile. Si tratta di macinato biologico per moka, confezionato all'interno di un "biomballo" compostabile da 250 g prodotto con film forniti dal Gruppo Goglio. Tale confezione è composta da un biolaminato – realizzato con film di cellulosa rigenerata, biopolimero internamente estruso, bioadesivo e inchiostri certificati – su cui viene applicata una biovalvola progettata, realizzata e brevettata dalla Divisione Plastica Goglio. Le materie prime utilizzate rispettano la normativa EN 13432 in materia di compostabilità: laminato e valvola possono essere gettati congiuntamente nel bidone dell'umido e, nell'arco di 180 giorni, si biodegraderanno pressoché completamente. Le componenti selezionate sono inoltre idonee al contatto alimentare secondo le regolamentazioni europee ed extra-CEE vigenti, rendendo il biomballo Goglio ideale per prodotti secchi come caffè, farina, pasta, muesli, riso, biscotti e pet food.



## COVER STORY

### LA PRODUZIONE

Prima di arrivare nelle tazzine di casa nostra ... o in quelle dei bar, il caffè segue un lungo percorso, che parte dai campi in cui viene coltivato, prevalentemente nei paesi dell'America Latina e in quelli dell'Africa Sub Sahariana. Il caffè crudo arriva in Italia tramite differenti nodi portuali:

Molinari opera attraverso quelli di Genova e Trieste, da cui la materia prima viene inviata all'azienda stivata in container, che ospitano al loro interno sacchi da 600 Kg. L'azienda è attrezzata con dodici silos di stoccaggio, ciascuno dotato di una capacità di 8 tonnellate che, dopo una prima pesata e pulizia, raccolgono il caffè in attesa della tostatura. Quest'ultima operazione, tra

"cottura" (a circa 300 °C) e raffreddamento, richiede una trentina di minuti, durante i quali il caffè perde umidità - e quindi massa - al punto

che i 300 kg di ogni tostatura si riducono a circa 250 kg. La tostatura è una delle operazioni cardine nella lavorazione del caffè: i chicchi che giungono dai vari silos devono infatti essere opportunamente pesati e dosati per ottenere le varie miscele richieste, e vengono successivamente smistati alle differenti linee tramite una macchina "soffiatrice", che elimina le ultime impurità eventualmente presenti. L'azienda, che lavora su due turni (dalle 6.00 di mattina alle 13.30 e dalle 13.30 alle 21.00) può arrivare a tostare fino a 15 tonnellate al giorno, per un totale di circa 2 milioni di kg lavorati in un anno.

Molinari ha una gamma di prodotti assai ampia, che richiedono numerose linee di confezionamento: si parte con quelle per la produzione di barattoli, che sono disponibili nei formati dai 250 g ai 3 kg (quest'ultimo pressurizzato, una

soluzione di confezionamento particolarmente avanzata e assai poco diffusa nel settore), passando per i sacchetti da 250 g, 500 g o 1 kg, fino a tre differenti linee dedicate alle cialde. L'azienda dispone inoltre di due linee per il confezionamento dell'orzo, rispettivamente in cialde e in sacchetto. Da ultimo, Molinari produce attraverso conto terzi capsule compatibili con i principali sistemi presenti sul mercato. Vediamo più nello specifico com'è composta una linea dedicata alla produzione di capsule "Bio".

### LINEA PER CAPSULE DI CAFFÈ: COME FUNZIONA

A monte della linea troviamo una riempitrice di capsule rigide modello "Spreafico SR240CF": Si tratta di una macchina a 4 piste, con sistema di trasmissione a camme comandata da un unico motore e sistema di inserimento ed estrazione capsule di tipo meccanico. La dosatura del caffè avviene mediante sistema a coclea azionato da motore brushless e la velocità di produzione può raggiungere i 240 pezzi al minuto. SR240CF offre la possibilità di utilizzare indistintamente per la chiusura superiore della capsula sia carta filtro che film microforato, garantendo, tra l'altro, una ridotta quantità di sfridi. Opzionalmente, può essere dotata di macinatore per caffè in grani.

La macchina Spreafico opera di concerto con una PFM modello "Falcon", flowpack per la realizzazione di confezioni chiuse a tre saldature ermetiche con materiale d'incarto flessibile termosaldante. La macchina della PFM consente frequenti e rapidi cambi di formato, garantendo al contempo una buona velocità di confezionamento (fino a 250 colpi al minuto). Garantisce altresì la totale igiene e l'accessibilità su ogni lato: la struttura della macchina è infatti a sbalzo, e i componenti meccanici ed elettronici trovano alloggio nel retro della confezionatrice in ambienti separati e protetti: il fronte rimane libero da impedimenti e quindi permette una facile igienizzazione della macchina in ogni suo punto. Falcon offre infine sistemi di caricamento automatici: si va dai caricatori in linea, a 90°, per gravità, ad altre soluzioni configurabili in funzione di esigenze specifiche.



IL TORREFAITTORE MODENESE È STATO TRA I PRIMI A CREDERE NEI PRODOTTI BIO, COMMERCIALIZZANDO TALE TIPO DI CAFFÈ A PARTIRE DAL 2007. LA LINEA "BIO" È SI TROVA IN COMMERCIO IN SACCHETTI, BARATTOLI E CAPSULE



IL CONTESTO PRODUTTIVO DI MOLINARI CONTA SETTE LINEE, PER IL CONFEZIONAMENTO DI CAFFÈ IN SACCHETTI, BARATTOLI, CAPSULE E CIALDE



A MONTE DELLA LINEA DI CONFEZIONAMENTO SI TROVA UNA RIEMPITRICE SPREAFICO MOD. SR240CF



A VALLE DELLA LINEA SI  
TROVA UN'INCARTONATRICE  
VERTICALE GM3, MOD. HCP312

Il fine linea è invece affidato ad una cartonatrice verticale prodotta dalla GM3, denominata "HCP312", per cartoni di tipo americano. Si tratta di una macchina progettata curando la semplicità di funzionamento, gli ingombri ridotti, rapidi processi di cambio formato rapido e un'ottima affidabilità di funzionamento. La costruzione è a balcone con scivolo frontale, per il recupero dei prodotti non entrati nel cartone, mentre il magazzino cartoni orizzontale è posto ad altezza uomo, caricabile da tre lati. HCP312 garantisce l'apertura positiva forzata del cartone mediante bracci a ventose contrapposte, che viene poi trasportato mediante catene inferiori e superiori, che autoregolano la squadratura. La macchina è azionata integralmente da motori brushless. ■



LE CAPSULE SONO CHIUSE IN FLOWPACK CHIUSI A TRE  
SALDATURE ERMETICHE CON MATERIALE D'INCARTO  
FLESSIBILE TERMOSALDANTE



LA MACCHINA SPREAFICO OPERA DI  
CONCERTO CON UNA FLOWPACKER  
PFM MODELLO "FALCON"