

LA GAMMA DI PRODOTTI "LATTE SANO":

La Fattoria Latte Sano ha una produzione di latte fresco pastorizzato composto da un'ampia gamma di tipologie di latte fresco, all'interno della quale sono individuabili due grandi categorie, il latte intero normale, di alta qualità e biologico ed il latte parzialmente scremato normale e ad alta digeribilità.

A seguito del processo di scrematura del latte, ottenuta per centrifugazione, si ottiene la panna, un derivato del latte, contenente gli stessi costituenti del latte ma arricchito in materia grassa. La crema di latte viene immessa nel pastorizzatore che opera a temperature superiori agli 80°C. Successivamente al processo di pastorizzazione, la panna viene raffreddata e stoccata nei maturatori per essere pronta al confezionamento.

**L'UNICA FAMIGLIA DI FRESCO
COSÌ NUMEROSA**

FATTORIA LATTE SANO ROMA 75 1949-2024

Alta Qualità BAR
Alta Qualità
latte fresco PASTORIZZATO parzialmente scremato
fresco DigeMilk
latte fresco PASTORIZZATO intero
latte fresco PASTORIZZATO parzialmente scremato
latte fresco BIOLOGICO INTERO PASTORIZZATO
latte fresco PASTORIZZATO scremato

Buono, locale, certificato. Ad ognuno il suo.

100% LATTE DEL LAZIO

CONFEZIONATO SULL'ASSOCIAZIONE ITALIANA ALLEVATORI
Gli Allevamenti del Benessere

Dal processo di scrematura del latte può essere ottenuta anche la crema per la preparazione del burro. La crema stoccata nei maturatori, dopo un periodo di sosta e dopo aver raggiunto un grado di acidità desiderata, viene introdotta in una zangola. All'interno della quale avviene un'operazione meccanica di scuotimento a carico dei globuli di grasso.

Dopo il processo di zangolatura il burro viene introdotto nella macchina formatrice automatica che forma i panetti di varia pezzatura sigillati in carta pergamenata. I panetti sono poi raccolti manualmente in cassette di plastica e conservate nella cella frigorifera.



La Fattoria Latte Sano garantisce il rispetto delle norme specifiche in materia di igiene con una corretta sanificazione degli impianti. Tutti i macchinari di pastorizzazione, stoccaggio e confezionamento, vengono giornalmente lavati e disinfettati con un sistema automatico di dosaggio a circuito chiuso.

Il confezionamento del latte fresco avviene in due aree distinte ed attraverso due differenti modalità, le linee di imbottigliamento in PET e le linea di confezionamento in cartone poliaccoppiato PurePak.

LA LINEA DI IMBOTTIGLIAMENTO IN PET:



Il sistema di imbottigliamento in PET ha inizio con il processo di soffiaggio delle preforme che viene realizzato attraverso la macchina stiro soffiatrice la cui capacità produttiva è superiore a 10.000 bottiglie per ora.

All'ingresso della macchina le preforme sono introdotte nella cinghia di trasporto che le conduce verso la sezione di riscaldamento. Tramite l'unità di trasferimento le preforme riscaldate passano nello stampo di soffiaggio per la formatura ed il raffreddamento.

A stampo completato le bottiglie vengono inviate alla giostra riempitrice. La



bottiglia proseguendo nel proprio cammino, viene ceduta alla stella di trasferimento, e da questa alla giostra del tappatore a vite per essere tappata. I tappi sono sospinti in avanti dalla tramoggia con soffi d'aria filtrata. L'operazione di etichettatura viene preceduta da una fase di asciugatura. L'etichettatrice a funzionamento

completamente automatico riceve le bottiglie e le avvolge con bobine di polipropilene prestampato, incollato ed immediatamente tagliato. Successivamente avviene il processo di stampa della data di scadenza con un procedimento a getto d'inchiostro.

Un nastro trasportatore conduce le bottiglie verso la macchina incestratrice. Al termine del riempimento dei cestelli un nastro trasportatore con elevazione elicoidale provvede a spingere i cestelli fino all'area di carico e stoccaggio. Al termine del percorso, ciascun cestello raggiunge il nastro di discesa fino alla macchina impilatrice che provvede ad impilare i cestelli in pile da cinque.



Il medesimo ciclo di lavorazione, soffiatura, riempimento ed etichettatura, viene realizzato in un'altra serie di macchinari in grado di produrre il formato da mezzo litro.



LA LINEA DI CONFEZIONAMENTO IN CARTONE:



La seconda modalità di confezionamento del latte fresco viene realizzata attraverso le macchine confezionatrici Elopak, capaci di utilizzare le confezioni di cartone fustellato prestampate e formarle in brick con il tappo.

Nella parte frontale della macchina si trova il cosiddetto “magazzino carta”. I pacchetti vengono presi dai gruppi di prelievo, aperti e squadriati su un mandrino. Successivamente i fondi dei pacchetti vengono pre-piegati e termosaldati. I cartoni vengono infine stratti dai mandrino e portati nella torretta dalla presa pacchetti, ruotati di 90° e poi spinti nel convogliatore. E' in questa fase che interviene il nuovo sistema di applicazione del tappo.

I cartoni vengono sollevati e portati in prossimità degli ugelli dosatori del latte, quindi vengono riempiti, abbassati e poi chiusi con il saldatore di testa.

Prima dell'avanzamento verso il sistema di incestramento, su ciascuna confezione viene impressa la data di scadenza.

Le confezioni di latte, attraverso una serie di nastri trasportatori, giungono al sistema di macchine incassettatrici ed impilatrici per essere direttamente caricate sugli automezzi oppure immagazzinate nell'apposita cella frigorifera.

Ogni mattina l'efficiente rete di distribuzione provvede a portare il latte in modo capillare e puntuale presso tutti i punti vendita della regione Lazio.



Da oltre 75 anni la Fattoria Latte Sano porta la bontà sulla tua tavola, una filiera corta, accurati controlli sanitari ed un delicato trattamento di pastorizzazione rendono Latte Sano un prodotto unico e insostituibile per bontà e genuinità.