ITP Food for Life

Presentazione al Board dell'IMPLEMENTATION PLAN
Roma, 27/2/08
Pillar "FOOD QUALITY & MANUFACTURING"

OBIETTIVO

Sviluppare nuove tecnologie e/o modalità produttive per ottenere prodotti, nuovi o rivisitati, di qualità elevata, distintiva, costante e globale.

Il concetto diQualità globale si declina in

. sensoriale, nutrizionale e di sicurezza alimentare
. costi competitivi e contenuto di servizio a clienti & consumatori
. sostenibilità ecologica & energetica.

GOAL

Per raggiungere l'obbiettivo vengono individuati tre goal sequenziali

. Sviluppo del know-how di base (microstruttura materie prime/matrici, processi, ecc.).
. Implementazione di una progettazione evoluta ma accessibile.
. Realizzazione di prodotti "Tailor Made" in linea con i profili PAN.

L'accesso progressivo ai tre goal non è fisso ma può essere diversificato in funzione della categoria merceologica e della dimensione/tipologia aziendale.

- SVILUPPO DEL KNOW-HOW DI BASE : ampliamento del know-how di base e ottenimento di indicatori quantitativi utili per costruire modelli matematici & statistici atti a prevedere e gestire, per finalità previste, le relazioni tra microstruttura (materie prime e matrici alimentari) e processo (inclusa la shelf-life) .

- IMPLEMENTAZIONE DI UNA PROGETTAZIONE EVOLUTA : progettazione di processi e packaging selettivi, mirati a migliorare significativamente

. la Qualità percepita
. la Shelf life dei prodotti
. la Sostenibilità dei processi e dei prodotti
. l'HW e il SW per la gestione del processo in tempo reale e con sensori in-line
. la Strumentazione di supporto per una valutazione oggettiva degli aspetti sensoriali

- REALIZZAZIONE DI PRODOTTI "TAILOR-MADE" INLINEA CON I PROFILI PAN : realizzazione di prodotti Tailor-Made, nuovi o migliorati, che evidenzino caratteristiche

. qualitative : distintive in termini di livello e costanza elevati
. nutrizionali : positive e innovative nutrizionali
. di assoluta sicurezza alimentare
. di sostenibilità ecologica e energetica.