

“

LA MIGLIORE TECNOLOGIA
PER LA RISTORAZIONE
OSPEDALIERA

”



“ Le nostre priorità ”

La garanzia contro la contaminazione batterica.

La contaminazione microbica non solo danneggia gli alimenti, degradandone le caratteristiche organolettiche, ma rappresenta un rischio per la salute del consumatore/paziente. È quindi fondamentale ridurre al minimo le possibilità di contaminazione, siano esse di origine ambientale, di lavorazione o incrociata, eliminando il più possibile i fattori di rischio.

La temperatura è il principale di questi fattori: oltre i 65°C gran parte dei batteri pericolosi per l'uomo muoiono, mentre al di sotto dei 10°C la loro riproduzione si rallenta drasticamente, fino a bloccarsi quasi completamente alla soglia degli 0°C.

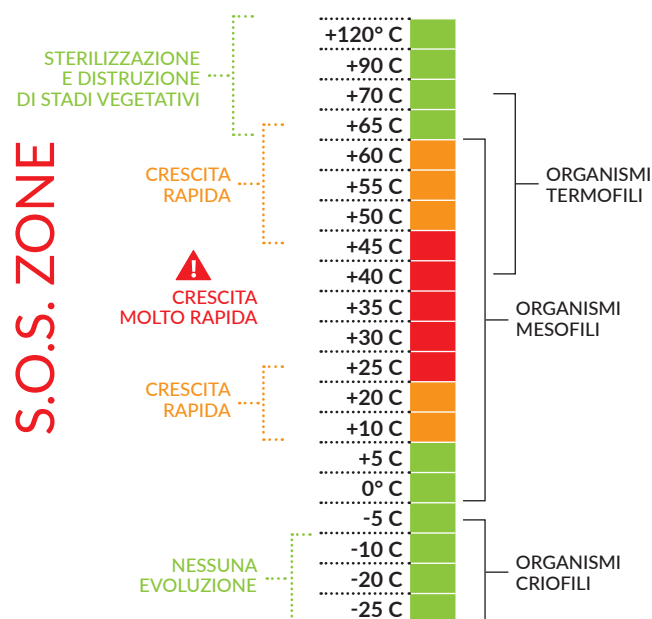
Si individua quindi una finestra che va dai 10°C ai 65°C in cui, in presenza di condizioni ambientali favorevoli, la riproduzione batterica è molto rapida (in poche ore da una singola unità si possono ottenere decine di milioni di batteri) e con la quale chi opera nella ristorazione collettiva deve fare i conti, a maggior ragione se questa è rivolta a persone non in perfetta salute.

Nella ristorazione ospedaliera, i casi di contrazione di malattie alimentari sono da ricondurre per il 44% dei casi ad un raffreddamento inadeguato, per il 16% dei casi a una preparazione troppo anticipata e nel 12% dei casi ad un riscaldamento inadeguato.

Angelo Po fornisce attrezzature all'avanguardia, facilmente pulibili per prevenire l'accumulo di residui di sporizia e in grado di garantire il processo di cottura, abbattimento e rigenerazione con la riduzione al minimo dei tempi di passaggio nella SOS Zone. Nella fase finale del servizio le soluzioni Rational Production garantiscono il mantenimento delle temperature e delle caratteristiche organolettiche degli alimenti durante la veicolazione dei pasti dalla cucina al paziente, nel pieno rispetto delle norme HACCP, grazie a standard qualitativi elevati e ad un sistema di tracciabilità evoluto.

2

BATTERI PATOGENI



Il pasto come terapia.

La degenza in ospedale rappresenta di per sé un momento difficile per il paziente. Il pasto diventa molto importante: è uno degli eventi che aiutano a scandire il tempo e le giornate passate nella struttura. Inoltre è parte integrante della terapia clinica e la sua funzione curativa è legata in modo imprescindibile all'apporto nutrizionale e alla qualità percepita del pasto stesso.

Quest'aspetto può senz'altro pregiudicare la percezione che l'utente ha del soggiorno presso la struttura ospitante e può fare la differenza in termini di salute e qualità della vita del paziente.

Infatti, a differenza di quanto avviene solitamente, chi viene ricoverato in ospedale o in strutture simili si trova spesso nella condizione di non poter decidere il proprio menu quotidiano, dovendo adeguarsi a un regime alimentare monotono e standardizzato, e privo di tutto ciò che fa della tavola un momento di grande convivialità e piacere.

In questo senso, la possibilità di offrire gustose portate e la distribuzione su vassoio personalizzato permette di offrire standard più elevati rispetto alla distribuzione classica.



La diversificazione del menu



Il bilanciamento nelle componenti nutrizionali



Il rispetto degli orari di distribuzione



L'adeguatezza delle porzioni



La cottura adeguata



La temperatura ottimale dei pasti



La migliore igiene nel servizio

Un occhio di riguardo ai conti e agli sprechi.

Un'efficace standardizzazione del processo produttivo e distributivo non porta solamente a una migliore gestione del personale, con un sensibile risparmio del monte ore e quindi di capitale, ma attraverso la programmazione dei menu e la più facile standardizzazione delle porzioni si riesce ad ottenere una drastica riduzione degli sprechi alimentari, creando un vantaggio per tutto il "sistema catering".

“La cottura e l'abbattimento: il sistema Cook&Chill”

LEGAME FREDDO



Il sistema Cook&Chill consente di realizzare in anticipo le preparazioni da abbattere, per poi rigenerare al momento del servizio, garantendo risparmio, massima qualità delle preparazioni e totale sicurezza.

1. Cottura

Il processo di cottura, se non ben eseguito, rischia di danneggiare definitivamente l'alimento dal punto di vista organolettico. Nelle cucine di ristoranti, hotel, mense e catering oggi è diventato uno strumento indispensabile il forno combinato che, grazie all'utilizzo modulabile del vapore, permette di mantenere la perfetta sughosità dei cibi. Il tradizionale forno a convezione secca rapidamente la parte esterna dell'alimento pur non garantendo la cottura della parte interna. La cottura in un ambiente con una percentuale di umidità controllata invece, garantisce la tenuta dei liquidi dell'alimento e una riduzione dei tempi e delle temperature di cottura poiché il vapore è un ottimo vettore di temperatura.

2. Abbattimento

I cibi già cotti ed ancora caldi non devono essere mantenuti a temperatura ambiente per evitare la proliferazione batterica con riduzione delle qualità organolettiche dell'alimento ed aumento del rischio di intossicazione.

È indispensabile refrigerarli, nel più breve tempo possibile prima di stocarli: solo un rapido raffreddamento a +3°C al cuore del prodotto, in meno di 90 minuti, consente di evitare la proliferazione batterica mantenendo, allo stesso tempo, inalterate le caratteristiche organolettiche e nutrizionali dell'alimento.

BE-1 è l'innovativo **sistema integrato Cook&Chill** di Angelo Po: grazie all'unico pannello comandi intuitivo ed ergonomico è possibile passare dalle molteplici funzioni del forno combinato Combistar FX a quelle dell'abbattitore Blitz con un solo tocco.



MINORE PERDITA DI PESO

Ogni funzione del forno Combistar FX è ottimizzata per ridurre i cali peso in cottura e permette di realizzare automaticamente cotture a bassa temperatura e delta T, ad altissima redditività, superiori

per morbidezza e gusto. La cottura a bassa temperatura di 10 Kg di carne, garantisce 9 Kg di alimento perfettamente cotto, poiché l'umidità del prodotto non viene persa per evaporazione.

Solo 10% di calo peso



MINORI SCARTI

Gli alimenti cotti con il metodo tradizionale o con il metodo del sottovuoto e poi abbattuti conservano le loro caratteristiche organolettiche più a lungo. I prodotti abbattuti infatti non subiscono l'invecchiamento precoce dato dal semplice raffreddamento. È inoltre possibile gestire al meglio gli acquisti di materie prime, ottimizzando il ciclo di cottura e soddisfacendo così in modo efficiente ed economico anche le diete speciali.

MIGLIORE ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO, IN SICUREZZA

L'utilizzo del sistema integrato Cook&Chill BE-1 permette una produzione programmata, con conseguente ottimizzazione dei tempi di lavoro e un razionale utilizzo del personale.

Il forno combinato Combistar FX permette di standardizzare ed ottimizzare i processi produttivi, facilita l'attività dell'operatore, garantisce risultati sempre in linea con gli standard prestabiliti e riduce la possibilità di errore.

Il lavaggio del forno è 100% automatico, senza l'intervento dell'operatore che non deve così manipolare il prodotto chimico. La successiva sanificazione elimina gli eventuali residui di detergente.

-20% del tempo speso in cucina*

Lavaggio 100% sicuro.



MIGLIORI GUADAGNI

Risparmi di acqua, gas, elettricità non si traducono solo in un vantaggio economico per l'operatore, ma anche in un guadagno per l'ambiente, tradotto in CO₂, non emessa in atmosfera.

Il forno combinato Combistar FX, garantisce un risparmio energetico per più del 20% rispetto a pari modelli di precedente generazione, e del 60% rispetto ai tradizionali forni statici.

Combistar FX è l'unico forno combinato dotato della funzione ECO, progettata per ottimizzare automaticamente i consumi e risparmiare energia sia in cottura (fino al 10% rispetto alla cottura standard) e lavaggio (fino a 9 kWh durante un ciclo di lavaggio automatico).

-60% di energia*

*rispetto alle cotture tradizionali.

“ Sicurezza e qualità dell'alimentazione ”



4

3. Stoccaggio

Il legame freddo prevede il raffreddamento dei cibi, immediatamente dopo la cottura, con modalità tali da consentire l'abbassamento della temperatura fino a +3°C entro le 2 ore; il legame congelato prevede, dopo la cottura, l'abbassamento della temperatura sino a - 18°C al cuore del prodotto nel tempo massimo di 4 ore, attraverso l'uso dell'abbattitore. La rapidità del processo ottenuto con l'abbattitore-surgelatore rapido di temperatura evita, rispetto ai tradizionali metodi di congelamento, la trasformazione dei liquidi presenti nell'alimento in macrocristalli causa del danneggiamento della struttura, garantendo la formazione di microcristalli che preservano la struttura dell'alimento: durante la fase di rigenerazione non si avranno perdite di liquidi, di consistenza, di peso o fragranza.



RISPARMIO ENERGETICO

Garanzia di mantenimento costante di temperatura anche in situazioni estreme: i frigoriferi "tropicalizzati" Angelo Po assicurano il perfetto funzionamento anche in ambienti con temperature di +43°C.

Lo spessore d'isolamento 75 mm garantisce una migliore tenuta termica e permette di risparmiare fino 40% rispetto ad armadi frigoriferi con spessore inferiore.

Lo sbrinamento intelligente a gas caldo si attiva automaticamente, solo nel caso in cui l'evaporatore risulti coperto da ghiaccio, riducendo così il numero degli sbrinamenti effettuati rispetto al classico sistema temporizzato.

40% di risparmio energetico



RIDUZIONE DEL RISCHIO DI CONTAMINAZIONE

Gli armadi frigoriferi Zenith di Angelo Po presentano la camera di conservazione priva di accessori per il sostegno di griglie e teglie. I fianchi interni stampati, realizzati in acciaio inox, rendono così le operazioni di pulizia più veloci ed efficaci. L'evaporatore è posizionato esternamente e il foro di scarico facilita le operazioni di pulizia. Scheda elettronica HACCP-TOP, con controllo costante della temperatura in camera e rilievo dei funzionamenti anomali, con allarme visivo e acustico.

4. Rigenerazione

In prossimità del servizio, il ciclo di rigenerazione e mantenimento permette di poter proporre al paziente il massimo della qualità e del gusto della multiporzione o monoporzionamento precedentemente preparate. Per un'ottimale rigenerazione, si consiglia l'uso di un forno combinato che riscalda delicatamente i cibi con la giusta combinazione di aria calda e vapore e che preserva quindi i preziosi nutrienti e la morbidezza dell'alimento. Per la rigenerazione e la distribuzione, i carrelli Rational Production garantiscono temperature non inferiori a +65°C per i piatti caldi, o nel caso di piatti freddi temperature non superiori a +10°C. Si ha garanzia della perfetta continuità del legame caldo o del legame freddo.



ELIMINAZIONE DEGLI STRESS DI PRODUZIONE

Si elimina il rischio legato allo stress di produzione determinato dalla preparazione di grandi quantità in tempi brevi. Si riducono inoltre gli sprechi da eccessiva produzione e i tempi di preparazione, poiché non è necessario preparare i pasti il giorno stesso del consumo.

Grazie ai forni Combistar FX, è possibile selezionare il programma specifico di rigenerazione per l'alimento cotto tradizionalmente o in sottovuoto, con la possibilità di selezionare la tipologia di rigenerazione (secco/misto/vapore) e personalizzare i programmi in base alle esigenze.



SICUREZZA

Si riduce la necessità di mantenimento per lunghi periodi di pasti pronti, evitando così la moltiplicazione microbica e la degradazione del prodotto.

Nei forni Combistar FX, il controllo HACCP è di semplice gestione anche per le unità periferiche, grazie alla porta USB che permette di gestire facilmente i dati e gli aggiornamenti.

Ottimizzazione e semplificazione dei processi

LEGAME FREDDO

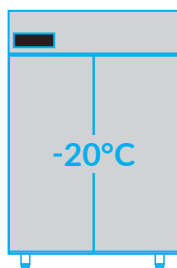


1. Cottura

-18°C
❄️❄️❄️



2. Abbattimento



3. Stoccaggio



4. Rigenerazione



5. Servizio

“ Specialisti nella distribuzione dei pasti ”

5. Servizio

Produrre sistemi di movimentazione e distribuzione dei pasti e farlo da leader, significa per noi, porre un'attenzione costante alle necessità del cliente mettendosi ogni giorno in discussione per realizzare soluzioni su misura per ogni esigenza.

Per farlo sono necessari know how, esperienza, capacità di innovare facendo ricerca continua e soprattutto capacità di ascolto; fattori che hanno portato negli anni ad una continua evoluzione dei nostri prodotti.

I nostri prodotti nel tempo si sono trasformati da semplici carrelli in elementi chiave dei sistemi integrati di distribuzione pasti; un'evoluzione che si è focalizzata su tre aspetti principali:

- Qualità alimentare
- Sicurezza per l'operatore
- Riduzione dei costi di gestione



IGIENE E PULIZIA

Il design lineare, pulito, gli ampi raggi e le superfici a filo dei carrelli ne facilitano la pulizia. Si minimizza l'accumulo di sporcizia, assicurando la massima qualità in termini di igiene.



ERGONOMIA

Peso e volumi ridotti e al contempo grande robustezza sono caratteristiche uniche di Rational Production. Impugnature e posizione maniglie di spinta ottimali. Display a colori di grandi dimensioni con interfaccia "user friendly".



PERFORMANCE DI ALTO LIVELLO

Lo studio approfondito dei flussi d'aria permette ai carrelli Rational Production di ottenere ottime performance e una notevole uniformità di temperature tra un vassoio e l'altro.

L'attenzione ai bisogni del cliente, e un'innata vocazione alla ricerca ed all'innovazione, sono le caratteristiche principali che ci rendono partner affidabili e leader del settore.



MINIMA MANUTENZIONE

Il telaio, composto da più parti e totalmente privo di saldature (anziché monoblocco), consente di cambiare solo le parti danneggiate invece che l'intera struttura.



RISPARMIO ENERGETICO

Grazie a una serie di accorgimenti tecnici e a una gestione intelligente del software, è possibile ottimizzare il consumo energetico necessario.

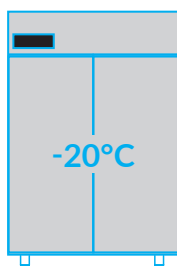
LEGAME FREDDO



1. Cottura



2. Abbattimento



3. Stoccaggio



4. Rigenerazione



5. Servizio

“Alcune nostre realizzazioni”



La tutela dell'ambiente e il controllo della qualità sono per noi un impegno costante e scrupoloso. L'azienda prevede una corrispondenza delle sue attrezzature ai requisiti di sicurezza, conformità, economia, resistenza e prestazioni, in tutto il mondo.

OSPEDALE S.ORSOLA-BOLOGNA
POLICLINICO GEMELLI-ROMA
SPEDALI CIVILI-BRESCIA
ISTITUTO LUIGI CONFIGLIACHI-
PADOVA OSPEDALE GASLINI-
GENOVA IFO-REGINA ELENA-
ROMA OSPEDALE SAN
GIOVANNI-ROMA



MADE IN ITALY

Angelo Po Group, 100% italiana con oltre 90 anni di storia, è leader di mercato nella progettazione e produzione di impianti completi per la ristorazione professionale e collettiva in tutto il mondo. Con sede a Carpi (MO), l'Azienda opera, su scala mondiale ed è capofila dell'omonimo Gruppo, con 450 addetti, tre unità produttive per una superficie coperta di 58.000 mq, 5 sedi estere ed una capillare rete di vendita strutturata con centinaia di agenzie e distributori in tutto il mondo.

Responsabilità Sociale.

Per il Gruppo Angelo Po essere socialmente responsabile significa andare oltre il normale senso civico di un'impresa. Significa investire nel capitale umano, nell'ambiente e nei rapporti con i propri interlocutori, siano questi Enti o persone. Ciò si traduce nell'adozione, a livello economico e culturale, di una politica aziendale che sappia conciliare gli obiettivi di natura economica con quelli sociali ed ambientali. Da queste considerazioni di fondo, è venuta la determinazione mia, e della mia famiglia, di affrontare, nell'ambito del Gruppo Angelo Po, questa realtà. Essa ci ha spinto a voler costituire, in questi anni, qualcosa di importante e durevole nel tempo, un sistema, a beneficio di tutti, che onori il nostro impegno per la comunità.

Presidente del Gruppo Angelo Po
Dott.ssa Rossella Po



