


COLDTAINER

easy cooling, smart moving

LATTERIA SORESINA SCEGLIE COLDTAINER PER IL TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA




Lattoria Soresina nasce nel 1900 come una società cooperativa con lo scopo di raccogliere e lavorare il latte e commercializzare i prodotti derivati. L'azienda lattiero casearia di Cremona produce mediamente circa 1.400 tonnellate di latte al giorno; con queste quantità si colloca tra le prime tre aziende di raccolta latte in Italia. I marchi commercializzati sono: Lattoria Soresina, Gran Soresina, Latte Milano, Latte Bergamo, Latte Clab, Pavilat e Brescialat. La missione di Lattoria Soresina è ottenere la soddisfazione dei clienti per mantenere la leadership nei mercati di Grana Padano, Burro, Provolone e del latte di alto pregio.

Il modello Coldtainer T0032 FDN installato sui veicoli di Lattoria Soresina per il trasporto dei campioni di latte destinati al controllo qualità





easy cooling, smart moving

Grazie ai modelli Coldtainer Latteria Soresina garantisce il trasporto a temperatura controllata dei campioni di latte destinati al controllo qualità. Il trasporto si rivela dunque fondamentale per il mantenimento delle campionature nelle loro caratteristiche iniziali e per la corretta analisi in laboratorio. I contenitori Coldtainer con apertura a pozzetto T0022 e T0032, installati sui veicoli cisterna, assicurano un corretto e sicuro trasporto del campione di latte mantenendo la catena del freddo dal momento della raccolta fino alla consegna in stabilimento dove avverrà l'analisi dei parametri per la valutazione della qualità del latte.

I modelli portatili professionali T0022 e T0032 sono ideali per il trasporto di campionature o piccole quantità di prodotto. Tra le caratteristiche dei contenitori c'è l'apertura top loader, il display digitale e l'interfaccia HACCP/Bluetooth per il controllo remoto. Le dimensioni ridotte rendono questi modelli facilmente caricabili e scaricabili e adattabili ad ogni tipo di mezzo. Realizzati con il processo dello stampaggio rotazionale non presentano giunture interne e dunque nessun ponte termico, mantenendo ottime performance e temperatura costante per tutta la durata del trasporto. I contenitori sono realizzati in polietilene per uso alimentare e sono disegnati in conformità alla normativa HACCP.



Tra i prodotti di Latteria Soresina troviamo il Grana Padano, il formaggio DOP Italiano più venduto nel mondo. Il latte conferito (tot. annuo 480.000 tonnellate circa) viene quasi interamente destinato alle produzioni di tale formaggio (di cui l'azienda è il primo produttore in assoluto), alle produzioni del Provolone (di cui Latteria Soresina è il secondo produttore in assoluto), di Latte uht, di Latte fresco e Burro. E' particolarmente conosciuta ed apprezzata la qualità di quest'ultimo, soprattutto nel nord-ovest dove Latteria Soresina vanta quote di mercato da leader. Famosa è la sua Scatola gialla.

