La Pizza nelle Marche

gennaio - marzo 2021

Anno XI numero 86

100% GRANO ITALIANO

HORECA GROUP

Global Service

CHIAMALE SOLUZIONI

Numero Verde

800 944.710

Convenzione con Horeca Group ci permette (alla presentazione della tessera APM), di aggiungere un supplememto del 10% di sconto, sui servizi che le aziende componenti il gruppo faranno ai soci APM .

Queste aziende sono in grado di certificare i servizi che loro possono offrire ai soci APM, evitandoci di essere contravventori delle normative vigenti. Di difenderci da chi invece offre gli stessi servizi senza essere in grado di offrire la documentazione necessaria

EDITORIALE

Il 2021 è iniziato con le attività di ristorazione chiuse per covid. Le festività di inizio anno hanno visto i frequentatori dei pubblici esercizi, come ristoranti e pizzerie, impossibilitati ad usufruire dei nostri servigi per le loro serate di festa.

Nella speranza che i vaccini, possano farci tornare alle nostre attività con la gioia di lavorare, di incontrarci e di tornare a scambiarci le nostre esperienze lavorative, attraverso tutte quelle attività legate agli scopi che la nostra associazione persegue fin dalla sua costituzione.

Sempre più, in questo periodo molto difficile, dovrebbe sentirsi la necessità di avere vicino organizzazioni come l'associazionismo per risolvere i problemi legati alla pandemia.

L'unione fa la forza, questo vecchio detto che vale sempre , dovrebbe far riflettere chi si trova in difficoltà e non vuole abbandonare questo settore economico. Molto spesso invece sento dire che l'associazione non serve, che è tempo sprecato frequentare un'associazione; fino al momento in cui ci si sente molto preoccupoati per il proprio lavoro. QUESTO MODO DI INTERPRETARE IL PROPRIO LAVORO E' ESTREMAMENTE RIDUTTIVO E NON PERMETTERA' MAI A TUTTI NOI DI RAGGIUNGERE GLI OBIETTIVI POSSIBILI PER L'INTERA CATEGORIA.

UN ESEMPIO PER TUTTI, I NAPOLETANI CHE SI SENTONO OFFESI PERCHE' CHICAGO SI E' PROCLAMATA CAPITALE DELLA PIZZA. LORO HANNO OTTENUTO NEL 2017 IL RICONOSCIMENTO DELL'ARTE DEL PIZZAIOLO UNESCO. GRANDE RICONOSCIMENTO CHE NON HANNO SAPUTO SFRUTTARE PROPRIO PER DIATRIBE INTERNE ALLE LORO ORGANIZZAZIONI ASSOCIATIVE, LE QUALI HANNO SFRUTTATO SOLO I LORO PICCOLI ORTICELLI INVECE DI MUOVERSI UNITARIAMENTE.

Renato Andrenelli

Novità

ZEROZEROTONER

Da oggi nel tuo abbonamento ZEROZEROTONER è incluso un albero per ogni Ecobox ritirato

Tutti sappiamo che stampare significa sacrificare alberi.

Così ZEROZEROTONER, in collaborazione con la società americana PRINT RELEAF e con i propri rivenditori autorizzati, da oggi finanzia per voi un albero per ogni Ecobox ritirato (i costi sono già inclusi nell'abbonamento).

Tramite la vostra consolle ZEROZEROTONER avete la possibilità di scegliere uno dei tanti progetti planetari disponibili e riceverete i relativi certificati di avvenuta riforestazione.

Inoltre, come tutte le organizzazioni "green", potrete utilizzare per la comunicazioni il marchio "PRINT RELEAF CERTIFIED COMPANY".

Vuoi sapere come funziona ?

scarica il manuale

www.zerozerotoner.net
User: n. contratto attivo
Pwd: Partita IVA

accedi e verifica la tua situazione

Grazie per la tua attenzione, noi restiamo a disposizione.
Ufficio Clienti ZEROZEROTONER

BERG

ZEROZEROTONER

Le Foto dalle Marche

Offida - ASCOLI PICENO

Contenuti: gennaio - marzo 2021

03 EDITORIALE a cura di Renato Andrenelli

07-8 I VANTAGGI DELLA LUNGA LIEVITAZIONE

09 NUOVO SOCIO APM E' UN'AZIENDA

11 CORSO PIZZAIOLI A MACERATA

13 DA INTERNET INFORMAZIONI NON CORRETTE

15-16 IL FUTURO NELLA COLTIVAZIONE DEL GRANO E' COMINCIATO

18 ALIMENTAZIONE: per il San Marzano nuovi colori, sapori eproprietà nutritive

20 PERCHE' SI FORMA LA CONDENZA NELLE CASSETTE PER PIZZA

21-26 AGENTI INQUINANTI E LORO FONTI

28 CRESCIA TRADIZIONALE MARCHIGIANA

30 Pizza di mare al Varnelli

30 -33 STRUMENTI DI MISURA

35 LA STORIA DELLA PIZZA

36-37 IL SALE

38 CERCOARTE

Protocollo di intesa e convenzione

Importante iniziativa a favore di tutti gli associati A.P.M.

ASSOCIAZIONE PIZZAIOLI MARCHIGIANI APM & Tecno-x Consulenza professionale

L'associazione Pizzaioli Marchigiani (di seguito A.P.M. per brevità) e la società di servizi **Tecno-x**, hanno siglato un'importante convenzione per tutti gli associati A.P.M.

La convenzione prevede:

1. Formazione aggiuntiva abilitante alla gestione della sicurezza nei luoghi di lavoro;
2. **Sopralluogo gratuito** per la verifica della conformità legislativa dell'attività;
3. Sconti del 50% su tutti i servizi e consulenza della Tecno-x ed in particolare:
   - Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro;
   - HACCP, autocontrollo alimentare;
   - Verifiche strumentali;
   - Prevenzioni incendi;
   - Formazione

3 ottimi motivi per usufruire della convenzione:

1. Il sopralluogo gratuito consentirà di conoscere il proprio stato di conformità;
2. La consulenza di professionisti esperti consentirà il miglioramento degli standard di qualità e sicurezza.
3. Perché usufruendo degli sconti riservati agli associati i costi di gestione dell'attività si ridurranno significativamente;

PER ULTERIORI INFORMAZIONI O SOPRALLUOGO CONTATTATE A.P.M. OPPURE LA TECNO-X sas

Tecno-x sas
sede legale. Via G. Giusti 2 63093 Roccafluvione (AP) - P.I. 02215250446
mob. 3209105882 - fax. 0736814551 - e.mail. tecnoxsas@gmail.com - pec. tecno_x@pec.it

I vantaggi della lunga lievitazione

Oggi 01 marzo 2021 su facebook è passato un video che riporto qui di seguito: https://www.facebook.com/paolopriore.pizza/videos/10208248728771481/?notif_id=1614598213742983&notif_t=live_video_explicit&ref=notif in cui si spiega la lunga lievitazione.

Senza nulla togliere alle conoscenze del maestro in questione, che peraltro in alcuni momenti condivido, dal video e dalle sue spiegazioni rimane sempre il dubbio della differenza tra la maturazione della pasta e la sua lievitazione. Sono due momenti ben distinti del processo di produzione della pizza che contribuiscono alla realizzazione della digeribilità del prodotto consumato.

Ma andiamo con ordine; sono d'accordo con chi spiega riguardo il fatto che i panificatori per abbreviare tempi e metodi di produzione hanno inserito nella produzione miglioratori, che altro non sono una sintesi di zuccheri di varia natura aggiungibili per legge e che contribuiscono ad aumentare crottantezza, colore ecc. ecc. Non sono d'accordo quando sostiene che gli impasti per pizza sono diversi da quelli per il pane. Le tecniche di formazione degli impasti sono uguali per i panificatori, per i pizzaioli e per i pasticcieri, l'unica cosa che cambia sono le ricette e i componenti utilizzati, ma la tecnica di formazione degli impasti resta uguale.

Condivido con chi parla sul fatto che oggi sui social vengono pubblicate moltissime foto di pizze che probabilmente sono ben realizzate ma che nella produzione di ogni giorno sarebbero molto difficili da mettere in vendita se le quantità di pizze vendute sia elevato. Quello che resta difficile da capire (e che non viene mai spiegato) è la differenza che esiste tra "maturazione e lievitazione" della pizza.

Sono due momenti molto diversi tra loro e non può essere l'esempio banale della banana acerba a spiegare la differenza tra una lievitazione breve e una a lievitazione lunga. Ma anche in questo caso per spiegare scientificamente il fenomeno dobbiamo suddividere il processo in più punti:

1. Fermo restando che ogni prodotto realizzato può essere di gusto e facilmente assimilabile, vedi le piadine, il pane azimo, che non contengono lievito, il processo di lievitazione è un procedimento a tempo, determinato da strumenti di misura che i molini utilizzano per la realizzazione delle diverse farine immesse sul mercato. Segue a pag. 8

2. E' verissimo che il processo di produzione della pizza deve essere preciso e quindi bisogna pesare tutti gli ingredienti, come gli scienziati che hanno veramente studiato la panificazione in toto ci hanno suggerito. A tal proposito il mio punto di riferimento è ancora Giovanni Quaglia che ha scritto "Scienza e tecnologia della Panificazione". Ancora oggi (secondo il sottoscritto) l'unico trattato in cui sono riportate informazioni serie e verificabili da tutti.

3. Anche se si conosce la lievitazione del pane da almeno seimila anni (Storia dell'Alimentazione a cura di Jean-louis Flandrin e Massimo Montanari editori Laterza) già nell'antica Mesopotamia si conoscevano 300 tipi di pane e 34 tipi di birre. La maturazione degli impasti consiste in una trasformazione chimica dovuta agli enzimi presenti che trasformano gli amidi o polisaccaridi presenti in zuccheri semplici, i quali a differenza degli amidi sono facilmente digeribili dal corpo umano. Per questo motivo la pasta deve riposare almeno 24 ore dalla sua formazione e per un tempo definito dall'insorgenza alla superficie della pasta di puntini neri, che non sono come sostiene colui che spiega nel filmato anidride carbonica, ma l'inizio del processo di degradazione della pasta maturata. Questo processo produttivo è necessario per consentire l'acquisizione del sapore tipico del pane e quindi aumentare il gusto della pizza. Oggi questo processo viene effettuato in frigo e molto spesso alla ricetta si aggiungono piccolissime quantità di lievito per evitare che l'impasto (come sostengono i pizzaioli) risulti passato di lievito. Un errore banalissimo in quando acqua e farina fermenta e quindi se non si aggiunge alla ricetta una giusta quantità di lievito la lievitazione della pasta risulterà alterata.

4. La lievitazione delle palline avviene correttamente a temperatura ambiente in quando esiste una legge della fisica che ci dice testualmente. Un gas portato a 0°C diventa liquido e un liquido a 0°C diventa solido. Se la pasta per essere lievitata deve essere piena di anidride carbonica (come un palloncino che si gonfia per i bambini) risulta evidente che questo processo deve avvenire a temperatura ambiente e per tutte le ore che gli strumenti di misura dei molini identificano come tempo di lievitazione.

Concludendo possiamo definire prodotto lievitato quello che ha trasformato tutti gli zuccheri presenti nell'impasto in gas. Quando questo processo non avviene la pizza offerta alla degustazione, sarà sempre un prodotto che nella fase digestiva risulterà più assimilabile e quindi meno digeribile, con conseguenti effetti negativi sul corpo umano.

Un pizzaiolo intelligente può facilmente verificare quando sopra descritto facendo queste semplice prova: controllare dalla scheda tecnica della farina il tempo di lievitazione, procedere a tenere in frigo l'impasto almeno per 24 ore (o come sempre fa), poi toglie dal frigo una pallina il doppio del tempo di lievitazione previsto dalla scheda, un'altra pallina toglierla l'esatto tempo della scheda e una pallina toglierla come si fa di solito mezza o un'ora prima della stenditura. Procedete a realizzare una identica pizza con le tre palline con diverse ore di lievitazione, noterete che la pizza tolta dal frigo 1 ora prima si cuocerà velocemente rimanendo cruda all'interno, mentre quella che ha svolto tutte le ore risulterà perfetta e quella che invece è stata tolta un tempo definito dai più, troppo lungo, (tanto da essere definita passata di lievito) potrà rimanre nel forno un tempo nettamente superiore alle altre. Segno evidente che non è più presente lo zucchero e quindi quella pizza sarà più croccante e molto più digeribile delle altre.

Renato Andrenelli

NUOVO SOCIO APM

Cos'è myConsegna?
La **app** più facile e economica per la gestione degli ordini d'asporto e/o a domicilio visto che oramai sempre più clienti vogliono ordinare tramite **app!**

Perchè scegliere myConsegna?
L'APM consiglia myConsegna per le commissioni notevolmente basse rispetto a le altre app simili. Chiedere informazioni a nostro nome.
Le altre si posizionano tra il 20% e il 30%, alcune addirittura il 50% con commissioni nascoste, come si può leggere dall'articolo uscito pochi giorni sul Fatto Quotidiano.
https://www.ilfattoquotidiano.it/2021/02/03/pasti-a-domicilio-perche-i-ristoratori-non-ci-guadagnano-tra-commissioni-sconti-e-costi-di-promozione-il-50-va-alle-piattaforme/6082949/amp/

GIMETAL Delivery Solutions

Redbox

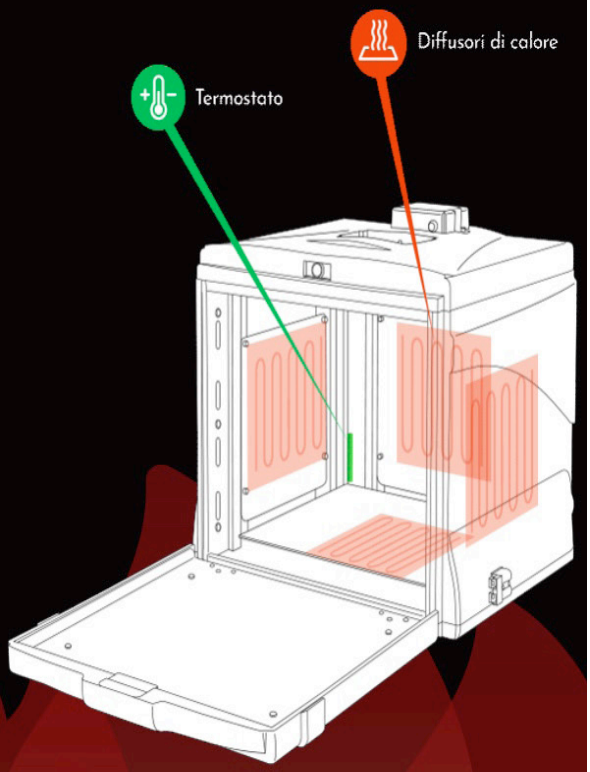
REDBOX

Pizza. Calda. Sempre.

GIMETAL Delivery Solutions

LA TECNOLOGIA
REDBOX

- La tecnologia **REDBOX** mantiene inalterata la qualità del cibo consegnato
- Un'apposita centralina, diffusori speciali di calore, sensori e tecnologia proprietaria permettono di regolare e mantenere la temperatura impostata (65°/105°)
- Sistema brevettato di controllo di temperatura e umidità: i cibi si mantengono asciutti e se ne preserva il gusto
- Consegna a domicilio secondo le direttive HACCP
- Struttura in acciaio inox estremamente resistente, facilmente lavabile e igienizzabile
- Adatto per scooter cargo, sia elettrici che a benzina, qualunque modello di auto



Corso Pizzaioli a Macerata

Si è concluso venerdì 19 febbraio 2021 il Corso Base per Pizzaioli organizzato dall'Associazione Pizzaioli Marchigiani a Macerata presso il laboratorio messoci a disposizione dalla ditta Paccaferri Domenico srl in via Moretti 33 a Piediripa. In tempi di covid non è stato semplice svolgere gli esami di fine corso per la sanificazione e il controllo di tutte le prescrizioni di attenzione per evitare il contagio.

Destinato a persone che avevano l'urgenza di acquisire le competenze necessarie per entrare nel settore pizzeria, in tutta sicurezza abbiamo lavorato per quaranta ore pomeridiane suddivise in otto ore di teoria, ventotto ore di pratica e quattro di esami di fine corso.

Hanno partecipato al corso: Antolini Cristian di Fermo, Malpiedi Paolo di Porto Sant'Elpidio, Margiotta Simone di Civitanova Marche, Leonardi Matteo di Montecassiano, Ornelis Quevedo di Civitanova Marche, Milagros Teresa Pardo Espinosa di Civitanova Marche, Tentella Michele di Morrovalle.
Tutti gli allievi, hanno dimostrato un buon grado di apprendimento, impegnandosi con grande attenzione nelle varie fasi lavorative.

Agli esami di fine corso, gli esaminatori hanno giudicato con il massimo dei voti il Signor Malpiedi Paolo che ha presentato la pizza Ti Aspetto e a pari merito il Signor Tentella Michele che ha presentato la pizza 1° Maggio. Tutti gli altri hanno raggiunto con profitto, la media è stata di 51/60.
Hanno fatto parte della commissione esaminatrice due collaboratori della Nuova entry, come socia all'APM, l'azienda Be Ready Software di Corridonia proprietaria dell'App My Consegna e la Signora Stefania Acquaticci proprietaria della stupenda dimora La Rosa Scarlatta di Monterubbiano (FM).

Tutti i neo pizzaioli si sono dimostrati soddisfatti del lavoro fatto e hanno promesso di essere vicini all'Associazione per continuare a crescere nel settore pizzeria.
Un grande ringraziamento va alla ditta Paccaferri titolare del locale che ci ha ospitato, al molino Corradini per le farine e alla GiMetal per le piccole attrezzature in dotazione agli allievi.

Renato Andrenelli

puligras

PULIRE CON PIACERE è il nostro mestiere

SERVIZI DI PULIZIA PER RISTORAZIONE

COME VIENE SVOLTO IL LAVORO

- Smontaggio dei filtri e pulizia
- Lavaggio della girante del motore di aspirazione
- Lavaggio condotta
- Lavaggio cappa
- Video ispezione condotta e cappa
- Rilascio del certificato di sanificazione

La PuliGras srl nasce e concentra i suoi obiettivi nel mondo delle pulizie speciali sfruttando tutte le innovazioni tecnologiche e di prodotti per raggiungere l'eccellenza nella qualità dei servizi offerti e la sostenibilità ambientale con chimica verde.

La PuliGras srl opera principalmente nella Regione Marche con interventi rapidi ed efficaci si rende disponibile con orari adeguati alle esigenze del cliente.

Da Internet informazioni non corrette

tre segreti dell'acqua in un impasto per pizza

L'articolo pubblicato nel sito www.proiezionidiborsa.it alla pagina: https://www.proiezionidiborsa.it/3-segreti-acqua-impasto.../ riguardante tre segreti dell'acqua in un impasto per pizza, si evidenziano delle informazioni che non corrispondono a verità, o almeno non esposte in maniera corretta.

Leggendo l'articolo quando si descrive il primo segreto riguardante la durezza dell'acqua; l'effetto principale non sarà quello di rendere l'impasto colloso (a parità di ricetta), ma le acque molto dolci provocheranno lievitazioni molto veloci e poco controllabili. L'esatto contrario provocherebbe l'inibizione del lievito e quindi scarse lievitazioni. La durezza dell'acqua può (secondo una terminologia ormai datata) essere classificata in: durezza temporanea quando la concentrazione di sali di calcio e magnesio sono presenti come bicarbonati. Questi sali con l'ebollizione sono destinati a scomparire, quindi la durezza temporanea è facilmente modificabile dal pizzaiolo, mentre la durezza permanente deve essere trattata specificatamente da aziende specializzate nel trattamento delle acque.
L'acqua ideale in panificazione deve essere mediamente dura pari a: 10 – 18°f. Altro valore da tener presente sarà la conducibilità elettrica specifica a 20°C, il cui valore ideale in panificazione deve essere tra 250 – 350µS/Cm.
Nel secondo segreto, non è affatto veritiero il concetto che più è idratato un impasto più risulta digeribile il prodotto assunto. La digeribilità di una pizza dipende dalla quantità di carboidrati e di proteine che sono presenti nell'impasto. Anche con alta quantità di acqua presente la quantità di carboidrati non cambiano se non vengono trasformati e digeriti dai lieviti immessi e dagli enzimi presenti nella farina. Le proteine (specialmente la gliadina garante dell'elasticità della pasta) è responsabile di una malattia "la celiachia" che sta aumentando nella popolazione italiana per effetto di eccessivo consumo di prodotti realizzati con farine altamente proteiche. Pertanto più le farine sono proteiche più esiste possibilità di risultare intolleranti al glutine. Anche flautolenza e difficoltà di digestione potrebbero dipendere da eccesso di consumo di prodotti da forno contenenti farine altamente proteiche.
Non ci sono farine deboli, di media forza, forti o fortissime che sono meno propensi alla lievitazione. La differenza di lievitazione (misurabile con strumenti specifici com estensografo e farinografo di Brabender o alveografo di Chopin) dipende dal tempo di lievitazione e dalla tecnica di produzione.
Le farine molto forti (americane o Manitoba) sono state introdotte in Italia con gli aiuti degli americani dopo la seconda guerra mondiale. Il panettone invece si faceva già nel 18° secolo e forse il successo dipende proprio dal fatto che era più digeribile di quelli prodotti oggi.
Anche l'assorbimento di acqua negli impasti può essere variata con qualsiasi tipologia di farina sia essa debole o fortissima.
Il terzo segreto descritto relativo alla temperatura dell'acqua utilizzata negli impasti, non risulta comprensibile se non si precisa che un'ottima lievitazione avviene a temperatura ambiente (definita tale tra 20 -25°C) per le ore necessarie stabilite dagli strumenti con cui si misurano le farine.
Per una corretta produrre di impasti per pizza, nel rispetto di un corretto metodo di produzione, basta utilizzare l'espressione matematica seguente:

T.acqua = T. Impasto x 3 – (T. farina + T. Ambiente)=
Tutto il resto e semplicemente credenze popolari.
Renato Andrenelli

Sabelli Mozzarella Premium

Ingredienti:

- LATTE, sale, caglio, fermenti lattici.

Valori nutrizionali medi per 100g di prodotto:

- Energia: 891 kJ/215 Kcal
- Grassi: 16,4 g
- di cui saturi: 12,1 g
- Carboidrati: 1 g
- di cui zuccheri: 0,2 g
- Fibre: 0 g
- Proteine: 15,7 g
- Sale: 0,43 g

Descrizione:

L'estrema sintesi tra qualità e tradizione, bontà e innovazione. L'eccellenza della categoria. La nuova nata in casa Sabelli, la Mozzarella Premium, identifica una linea esclusiva adatta ai professionisti della ristorazione che desiderano dar vita ad una pizza unica, ai limiti della perfezione, grazie alla scioglievolezza irrestistibile e al suo gusto difficilmente riproducibile.

IL FUTURO NELLA COLTIVAZIONE DEL GRANO E' COMINCIATO?

Dal sito "le Scienze" la notizia del cambiamento

Il futuro delle culture cereagricole è gia cominciato. Il mondo della pizza come affronterà queste nuove sfide?, come saranno le farine del futuro? quale formazione dovrà avere il pizzaiolo del 21° secolo?

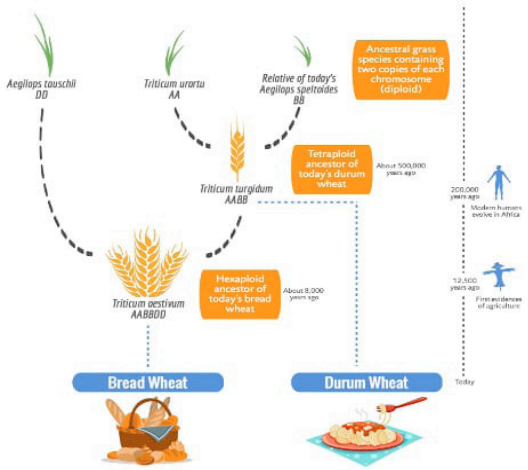
QUESTE LE DOMANDE A CUI IL SETTORE "PIZZA" DOVRA' DARE NUOVE RISPOSTE. COME CI SI PREPARA AD AFFRONTARE LE NUOVE SFIDE, LASCIANDO AI MOLINI LA FACOLTA' DI DETTARE LE NUOVE REGOLE?

Qui di seguito riporto testualmente l'articolo comparso sul sito Le Scienze in data 20 agosto 2020 che tratta le nuove frontiere scientifiche in merito alla produzione di grano.
Svelati i segreti del genoma del grano tenero

Il grano tenero è la più importante risorsa alimentare del mondo. Il sequenziamento del suo genoma appena pubblicato da un grande consorzio internazionale di ricerca, permetterà di ottenere nuove varietà capaci di soddisfare i crescenti bisogni alimentari della popolazione umana e di resistere alle sfide dei cambiamenti climatici(red)

Il sequenziamento completo ad alta definizione del genoma del grano tenero, corredato della misurazione dei livelli di espressione dei suoi geni, è stato realizzato dai ricercatori dell'International Wheat Genome Sequencing Consortium (IWGSC), un consorzio di ricerca che ha coinvolto oltre 2400 ricercatori di 68 paesi.
Lo studio, durato 13 anni, permetterà di mettere a punto nuove varietà di frumento in grado di far fronte all'aumento del fabbisogno alimentare umano e alle sfide dei cambiamenti climatici, ma permetterà anche di fronteggiare meglio la patologie allergiche e le intolleranza a questo alimento. Inoltre esso ha anche permesso di chiarire l'origine evolutiva del grano. La ricerca è illustrata in due articoli pubblicati su "Science" e uno pubblicato su "Science Advances".

Il grano tenero è l'alimento base di oltre un terzo della popolazione umana mondiale e rappresenta il 20 per cento del totale delle calorie e delle proteine consumate in tutto il mondo (e oltre un terzo nei paesi dell'Asia centro-occidentale e dell'Africa settentrionale). La produzione si aggira attualmente attorno ai 750 milioni di tonnellate, ma si stima che per poter soddisfare il fabbisogno alimentare della popolazione umana nel 2050, la produzione debba aumentare del 60 per cento. segue a pag.16



Poiché la situazione ambientale globale richiede una attenzione sempre maggiore alla conservazione della biodiversità, delle riserve d'acqua e delle risorse nutritive, questo aumento andrebbe ottenuto soprattutto migliorando le colture e le loro caratteristiche sugli stessi terreni attualmente coltivati, senza sfruttarne di nuovi. E' necessario cioè mettere in grado gli ibridatori di ottenere nuove varietà capaci di resistere meglio ai parassiti e ai cambiamenti nelle condizioni di crescita senza che ciò vada a scapito della resa, e magari la aumenti.

Il primo studio pubblicato su "Science" illustra il sequenziamento del genoma del grano tenero, un'impresa considerata a lungo ai limiti del possibile a causa sia delle sue enormi dimensioni - cinque volte superiori a quelle genoma umano - sia della sua complessità.

Il grano tenero è una pianta poliploide, costituita da ben tre corredi genetici completi (ognuno composto da due copie di 7 grandi cromosomi), ciascuno dei quali ereditato da una differente graminacea antica. Il grano tenero (Triticum aestivum) è infatti il frutto di due successive ibridazioni che hanno aumentato le dimensioni del suo genoma.

La prima ibridazione è avvenuta fra 500 e 800 mila anni fa fra Triticum urartu, un frumento selvatico, e un antico stretto parente di Aegilops speltoides, che diede origine a Triticum turgidum (il farro). Fra 10.000 e 8000 anni fa si verificò quindi una seconda ibridazione fra T. turgidum e Aegilops tauschii.

L'origine del grano tenero e del grano duro. (Cortesia International Wheat Genome Seqeuncing Consortium IWGSC)
I ricercatori dell'IWGSC sono riusciti a definire la sequenza genomica dei 21 cromosomi, identificando la posizione precisa di 107.891 geni e di oltre 4 milioni di marcatori molecolari, e in particolare degli elementi regolatori dell'espressione dei geni (i geni rappresentano solo il due per cento dell'intero genoma della pianta).

Grazie a questo lavoro, un gruppo di ricerca più ristretto diretto da Ricardo Ramirez-Gonzalez del Norwich Research Park, in Gran Bretagna, è stato in grado di tracciare un atlante del cosiddetto trascrittoma della pianta, illustrato nel secondo articolo pubblicato su "Science". Mappando le variazioni dei livelli di espressione dei geni nelle diverse fasi di crescita e di maturazione, questa ricerca sarà particolarmente utile per la creazione di ottenere nuove varietà di grano tenero.
Infine, un gruppo di ricercatori diretto daOdd-Arne Olsen dell'Università di Melbourne, in Australia, ha studiato le proteine che contribuiscono a varie malattie immunitarie al frumento e allergie, come celiachia, asma da panificazione e anafilassi indotta dall'esercizio fisico dipendente dal frumento (WDEIA).

I ricercatori - che illustrano i loro risultati in un articolo su "Science Advances" - sono riusciti a identificare 828 geni solo alcuni dei quali già noti, potenzialmente correlati alle proteine coinvolte nelle reazioni immunitarie al grano. In particolare hanno scoperto che lo stress termico durante la fioritura può aumentare i livelli delle principali proteine coinvolte nella celiachia e nella WDEIA.

E' DELL'UNIVERSITA' DI TRENTO LA SCOPERTA DEL SISTEMA CRISPR/Cas9 pubblicato nel 2018.

NUOVA DIVISA APM

Divida manica lunga

divisa manica corta

Due versioni, la prima con manica lunga di rappresentanza, la seconda con manica corta da lavoro.

Costo per i soci:

- **Divisa Manica lunga** con tutti i ricami, il grembiule lungo meno il nome € 48
- **Divisa manica corta** con tutti i ricami, il grembiule lungo meno il nome € 42

RIVOLGERSI AL SIGNOR IVANO MONTENOVO IL QUALE FARA' (come da accordo con APM) LO SCONTO DEL 20% SU TUTTO IL CATALOGO GIBLOR'S

tobago
di Montenovo Ivano
Via Grandi, 12 - 60027 OSIMO (AN)
Tel. 071 7106126 - Fax 071 7202252
Cell. 337 637481
tobago@tobagostyle.it

Gentili Clienti,
comunichiamo che da oggi sono disponibili i **registri obbligatori norme anti Covid19**:

REGISTRO ELENCO PRESENZE E PRENOTAZIONI
cod. DU3219EP100
REGISTRO PER RILEVAZIONE TEMPERATURA CORPOREA
cod. DU3219TC100

REGISTRO PER OPERAZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE
cod. DU321900100
REGISTRO PER OPERAZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE - Per Ristorazione
cod. DU3219R0100

Agenti inquinanti e loro fonti

Dal sito del Ministero della Salute

Le sostanze in grado di alterare la qualità dell'aria indoor possono essere classificate come: agenti chimici, fisici e biologici;provengono in parte dall'esterno (inquinamento atmosferico outdoor, pollini), ma molti sono prodotti da fonti interne.
Le principali fonti interne di inquinamento sono rappresentate da: occupanti (uomo, animali), polvere (ottimo ricettacolo per i microrganismi), strutture, materiali edili, arredi, impianti (condizionatori, umidificatori, impianti idraulici) e aria esterna.
Bioeffluenti e contaminanti biologici
Il corpo umano può emettere composti chimici i cosiddetti bioeffluenti, che non raggiungono quasi mai delle concentrazioni nocive per la salute, molti sono caratterizzati da un odore sgradevole.
Generalmente all'aumentare del numero delle persone presenti in un ambiente confinato e in assenza di adeguata ventilazione, aumenta l'insoddisfazione degli occupanti a causa del progressivo deterioramento della qualità dell'aria (aria viziata), che può essere percepita come più o meno sgradevole a causa dall'aumento della concentrazione dei bioeffluenti.
L'anidride carbonica (CO2), principale gas metabolico prodotto dall'uomo, è utilizzata come indicatore della qualità dell'aria in ambiente indoor.
Le persone sono anche sorgenti di contaminanti biologici attraverso la desquamazione dell'epidermide e, soprattutto, l'emissione di goccioline saliva: le "goccioline di Flügge" immesse nell'ambiente con la fonazione, la tosse o lo starnuto. Queste sono in grado di rimanere sospese in aria e veicolare agenti infettivi di numerose malattie. Anche gli animali domestici sono fonti di inquinamento biologico attraverso la perdita di peli, forfora, saliva, urine etc.
Processi di combustione
Molte attività degli occupanti contribuiscono a inquinare l'aria degli ambienti chiusi. Uno dei fattori principali è il fumo di tabacco passivo (ETS), oltre ai processi di combustione di petrolio, gas, cherosene, carbone e legno.
Ricerche di chimica analitica hanno dimostrato che il fumo di tabacco passivo (ETS) contribuisce all'inquinamento degli ambienti chiusi poichè apporta significative concentrazioni di nicotina, sostanze irritanti, tossiche e cancerogene.
I processi di combustione per la cottura dei cibi e il riscaldamento degli ambienti contribuiscono all'aumento della concentrazione di ossido e biossido di azoto (NO ed NO2), anidride carbonica (CO2) e monossido di carbonio (CO).
Recentemente è aumentato l'interesse della comunità scientifica nei confronti dei fenomeni di inquinamento indoor connessi alla combustione delle biomasse, soprattutto per la maggiore diffusione di stufe a legna e caminetti, in relazione alla crisi economica e alle politiche energetiche che ne incentivano l'impiego.
Da questo tipo di combustione derivano emissioni di inquinanti chimici pericolosi, come: monossido di carbonio (CO), composti organici volatili (COV), particolato fine carbonioso (soot) e idrocarburi policiclici aromatici (IPA).
Materiali da costruzione e prodotti per la pulizia
I materiali utilizzati per la costruzione e l'arredamento possono rappresentare una importante fonte di inquinamento indoor. Il problema delle emissioni perdura durante tutto il ciclo di vita utile dell'edificio. Subito dopo il completamento dell'edificio vi è il rischio di grandi quantità di COV dai materiali sintetici nuovi. Tale rischio diminuisce con il passare dei mesi, ma contemporaneamente inizia il degrado fisiologico dell'edificio e quindi il rilascio di altre sostanze pericolose, come l'amianto (ancora presente in ambito residenziale).
Altre potenziali fonti indoor di inquinamento sono i prodotti per la pulizia e la manutenzione della casa, i prodotti antiparassitari e l'uso di colle, adesivi, solventi etc. Inoltre possono determinare una emissione importante di sostanze inquinanti l'utilizzo di strumenti di lavoro quali stampanti, plotter e fotocopiatrici e prodotti per l'hobbistica (es. colle).
Impianti di condizionamento
Gli impianti di condizionamento possono rappresentare pericolose fonti di inquinamento biologico o chimico specie se mal progettati, in cattivo stato di pulizia e manutenzione.
Colonie di microrganismi possono annidarsi e moltiplicarsi negli impianti in cui vi è presenza di acqua, per lo più stagnante, come: umidificatori e condizionatori di aria, vaporizzatori, sistemi di riscaldamento, frigoriferi autosbrinanti, impianti idrici.
Inoltre una errata collocazione delle prese d'aria in prossimità di aree ad elevato inquinamento, come strade molto trafficate, parcheggi o autofficine, possono determinare la penetrazione di inquinanti dall'esterno.
Recentemente numerose evidenze scientifiche hanno rilevato che alcune sostanze chimiche denominate interferenti endocrini (IE), presenti nell'ambiente e negli alimenti, sono in grado di alterare l'equilibrio ormonale degli organismi viventi, esseri umani compresi anche a dosi molto basse. L'elenco di queste sostanze, non è definitivo e comprende:

- sostanze che persistono a lungo nell'ambiente e si concentrano negli organismi viventi, e quindi anche negli alimenti
- alcuni pesticidi
- alcune sostanze non persistenti, ma con cui spesso entriamo in contatto nella nostra vita quotidiana, ad esempio, attraverso le plastiche, come gli ftalati ed il bisfenolo.

Nell'aria indoor possono essere presenti agenti chimici sotto forma di gas inorganici che provengono tipicamente dall'aria esterna, ma molti di questi sono emessi da fonti indoor.

Agenti Chimici è legato soprattutto alla presenza nell'aria indoor dei seguenti inquinanti chimici:

- fumo di tabacco ambientale (ETS)

segue a pag. 23

Perchè si forma la condensa nei cassetti delle pizze?

Un'informazione corretta va a beneficio di tutti

Internet sempre più ci fornisce spunti per chiarire problematiche inerenti la procedura di produzione della pizza in modo professionale.

Il pizzaiolo che risponde a questa domanda posta nel quesito alla pagina: https://www.gossippizzaefood.it/2020/11/20/perche-si-forma-la-condensa-nei-cassetti-delle-pizze/ ha mai analizzato tecnicamente il problema?. Se si utilizzasse un termo-igrometro ci si potrebbe facilmente convincere che non è l'aria calda in entrata nel frigo che contiene umidità, ma sarà l'esatto contrario.

L'aria fredda prodotta dal frigorifero è sempre più umida. Il principio di funzionamento di un frigo si basa sul fenomeno dell'espansione Joule-Thomson di un fluido che attraversando una strozzatura a pressione si raffredda in un condensatore che distribuisce il freddo all'interno della camera di conservazione dei cibi. I frigoriferi possono essere statici o ventilati, auto sbrinanti oppure no. Questi secondi richiedono delle manutenzioni più attente onde evitare che nel condensatore si formi ghiaccio e riduca la produzione di freddo nella camera stessa.

Chi utilizza quotidianamente il ferma lievitazione, ad esempio, deve depositare gli impasti nella camera di questa macchina nuda, posta in un vassoio e mai coperta, perché nella fase di freddo l'impasto deve indurirsi per effetto dell'aria fredda, mentre nella fase di lievitazione dove il freddo viene sostituite dalla produzione di calore attraverso generatore di calore, l'impasto torna ad essere nella condizione originale. Per i nostri impasti sempre meglio utilizzare ferma lievitazione che ha l'umidificatore in modo da non alterare (specialmente in estate) gli impasti.

Ultimo esempio della veridicità del fatto che la condensa si forma per effetto dell'aria fredda del frigo, la possiamo dimostrare anche dal funzionamento delle comuni lavastoviglie o lavabicchieri, che ogni pizzaiolo conosce. Il lavaggio si effettua a 80-85°C, mentre l'asciugatura delle stoviglie si ottiene dopo l'apertura della macchia e solo quando la differenza tra l'aria umida interna della macchina viene a contatto con la temperatura ambiente che asciugherà immediatamente.

Terminando la condensa nelle cassette è un effetto che si amplifica in estate e che può essere accentuato da frigo che lavorano vicino allo zero, per effetto della grande differenza di temperatura tra i due ambienti presi in esempio. Si accentua negli armadi frigo, dove le camere di conservazione sono strette mentre nelle celle frigo dove l'ambiente è molto più largo l'effetto è molto meno visibile.
Renato Andrenelli

BULL - ITALFORNI

Il Forno Bull e' assemblato in acciaio altamente resistente e rivestito da vetro colorato, temperato, resistente agli urti e alle alte temperature.
Di grande effetto estetico, Bull e' stato disegnato per esaltare le sue linee forti e rigorose.
In alto aggiunge carattere e vigore a tutto l'insieme.
Composto da 1, 2, 3 camere da 120 x 110 cm, BULL ha caratteristiche tecniche non comuni per attivarsi in tutte le necessità che il suo impiego richiede.La nuova cappa aspirante motorizzata con il suo disegno e la prominente forma vuole ricordare la postura frontale del toro arcuato in avanti.
La nuova scheda di controllo è composta da una serie di controllori digitali studiati per la gestione di forno e cella di lievitazione, con icone di funzione e tasti a sfioramento. L'interfaccia utente si presenta come un'unica superficie in vetro temperato composta da un display personalizzato il cui design e la cui facilità di utilizzo ricoprono un ruolo importante.Possibilità di inserire vaporiera su ogni camera. Sulla cappa aspirante motorizzata è possibile abbinare un kit abbattimento vapori completo di filtro ai carboni attivi per fumi ed odori che permette di non utilizzare la canna fumaria.
Utilizzo di nuove resistenze singole inserite all'interno della pietra refrattaria del cielo e della platea, potenziate sulla parte anteriore del forno(sportello).
Risparmio del consumo del 30% grazie al doppio isolamento creato dal rivestimento del vetro e da nuove fibre isolanti ecologiche sia sulla camera che nello sportello provvisto di doppio vetro. Da www.italforni.it

Forno a legna rotante

Telecomandato

1. Il Fumo di tabacco ambientale Environmental Tobacco moke (ETS) è il fumo che si libera dalla siga-retta di un fumatore nell'ambiente e che viene inalato involontariamente dalle persone che si tro-vano vicino ad uno o più fumatori. E' tutt'ora il principale inquinante degli ambienti chiusi. Consiste nell'esposizione ambientale agli agenti tossici generati dalla combustione del tabacco: un comples-so di oltre 4.000 sostanze chimiche sotto forma di particelle e di gas. Almeno un terzo della popola-zione è esposto a questo inquinante in casa.
2. • ossido e biossido di azoto (NOx, NO2)
3. Il biossido d'azoto (un tipico inquinante dell'aria esterna, originato prevalentemente dal traffico veicolare) è tra gli inquinanti più comuni dell'aria indoor, specialmente in Italia, dove sussiste un uso pressoché esclusivo di gas, sia per il riscaldamento, sia per cucinare. L'esposizione a questo composto può risultare, in assenza di adeguata ventilazione, anche superiore a quella dell'aria esterna. Le principali fonti sono costituite da radiatori a cherosene, da stufe e radiatori a gas privi di scarico e dal fumo di tabacco. Nelle abitazioni si riscontrano generalmente concentrazioni inferiori a 0,1 mg/m3, tuttavia si possono verificare livelli più elevati (superiori a 0,2 mg/m3), soprattutto durante la cottura di cibi con stufe a gas o durante l'uso di stufe a cherosene.
4. • ossidi di zolfo (SOx)
5. Gli ossidi di zolfo comprendono l'anidride solforosa (SO2) e l'anidride solforica (SO3) che reagendo con l'acqua genera acido solforico. Negli ambienti indoor, in assenza di sorgenti interne, la presen-za degli ossidi di zolfo in genere è dovuta all'ingresso dell'aria outdoor. Le principali fonti indoor sono costitute da radiatori a cherosene, da stufe e radiatori a gas privi di scarico esterno e dal fu-mo di tabacco.
6. • monossido di carbonio (CO)
7. Il monossido di carbonio assume particolare rilevanza tra gli inquinanti prodotti dalla combustione. E' un gas tossico, incolore, inodore, insapore e non irritante che, senza ventilazione adeguata, può raggiungere concentrazioni elevate. Si produce per combustione incompleta di qualsiasi materiale organico, in presenza di scarso contenuto di ossigeno nell'ambiente. Per le sue caratteristiche può essere inalato in modo subdolo ed impercettibile, fino a raggiungere nell'organismo concentrazioni letali. Il CO presente nell'aria degli ambienti confinati proviene principalmente dal fumo di tabacco e da fonti di combustione non dotate di idonea aspirazione (radiatori portatili a kerosene e a gas, caldaie, scaldabagni, caminetti e stufe a legna o a gas). Il monossido di carbonio può anche provenire dall'esterno quando il locale si trova annesso ad un garage o ad un'autofficina o in prossimità di strade con intenso traffico veicolare. Nelle abitazioni, in condizioni normali, i livelli sono com-presi tra 1,5 e 4,5 mg/m3. In presenza di processi di combustione, quali sistemi di riscaldamento e di cottura o di fumo di tabacco, e inadeguata ventilazione, le concentrazioni interne possono supe-rare quelle esterne e raggiungere livelli sino a 60 mg/m3. Durante l'inverno nelle abitazioni posso-no verificarsi concentrazioni superiori a quelle esterne e livelli di inquinamento elevati si riscontra-no più frequentemente in edifici vecchi, specie se abitati da famiglie a basso reddito.
8. • ozono(O3)
9. L'ozonoè un gas composto da molecole instabili con un odore pungente e dotato di grande reatti-vità. Viene prodotto in atmosfera dalla reazione tra ossidi di azoto, composti organici volatili e raggi solari. In genere, la quota proveniente dall'esterno rappresenta la maggior parte dell'ozono pre-sente in un ambiente confinato, tuttavia, nelle abitazioni può essere emesso in maniera significati-va da strumenti elettrici ad alto voltaggio, quali motori elettrici, stampanti laser e fax, da apparec-chi che producono raggi ultravioletti, da filtri elettronici per pulire l'aria, non correttamente instal-lati e senza una adeguata manutenzione. In ambiente esterno, le principali sorgenti di particolato sono sia di origine naturale (suolo, sospen-sioni marine, emissioni vulcaniche, spore, ecc.), per le quali si riscontra una maggiore frazione di particelle grossolane, sia di origine antropica (motori a combustione, impianti industriali, impianti per riscaldamento, ecc.), per le quali si riscontra una maggiore frazione di particelle fini.Le principali sorgenti di particolato negli ambienti indoor sono l'aria esterna, tutti i sistemi di com-bustione e il fumo di tabacco. Altre sorgenti secondarie sono spray, fumi di alimenti cotti. La pre-senza di polveri e fibre nell'aria interna è legata anche al grado di usura dei prodotti come pavi-mentazioni, tappezzerie, intonaci, pitturazioni o alla possibilità che materiali fibrosi (come alcuni tipi di isolanti) che entrano in contatto con l'aria interna
10. • particolato aerodisperso (PM10, PM2.5)
11. L'aria contiene in sospensione del pulviscolo che può essere innocuo, se d'origine naturale e pre-sente in piccole quantità, o dannoso, se abbondante ed inalabile. Le fonti possono essere di origine naturale o antropica (ad es. fuliggine, processi di combustione, fonti naturali ed altro). La composi-zione risulta pertanto molto varia (metalli pesanti, solfati, nitrati, ammonio, carbonio organico, idrocarburi aromatici policiclici, diossine/furani). Possono essere individuate due classi principali di particolato, suddivise sia per dimensioni, sia per composizione: particolato grossolano e particola-to fine. Il particolato grossolano è costituito da particelle, compresi pollini e spore, con diametro superiore a 10 µm (micron). Sono in genere trattenuti dalla parte superiore dell'apparato respira-to-rio (naso, laringe).Vengono definite polveri fini le particelle di polvere con un diametro aerodinami-co inferiore a10 µm (PM10), in grado di penetrare nel tratto respiratorio superiore (naso, faringe e trachea) e le particelle con diametro inferiore a 2,5 micrometri (PM2,5), particolato fine in grado di penetrare profondamente nei polmoni specie durante la respirazione dalla bocca. Per dimensioni ancora inferiori (particolato ultra fine, UFP o UP) si parla dipolvere respirabile, cioè in grado di pe-netrare profondamente nei polmoni fino agli alveoli. Nano polveri di particolato con diametro dell'ordine di grandezza dei nanometri (un nanometro sarebbe PM 0,001), si tratta, in questo caso, di misure atomiche e molecolari. segue a pag. segue a pag. 25

Corradini

Corradini Corrado & C. sas

MULINO e OLEIFICIO

62010 MOGLIANO (MC) - via Macina, 57/58

Tel. e fax 0733 556548 - e-mail: info@corradinisas.it

IL molino Corradini

Il frantoio Corradini

1. Queste nano particelle hanno la possibilità di entrare nelle cellu-le e addirittura arrivare al nucleo creando diversi disturbi tra i quali le mutazioni del DNA

Mentre le particelle fini sono trattenute negli alveoli con una percentuale del 30 -40%, le nano particelle possono superare l'80% di ritenzione. A questo livello mancano estese indagini epidemiologiche, a causa della difficoltà di precise misurazioni e monitoraggio ambientale delle nano polveri, ma so-prattutto a causa della relativa recente attenzione che l'argomento sta destando.

- benzene(C_6H_6)

Si tratta di un composto organico volatile diffusamente presente, la cui principale sorgente nell'aria esterna è costituita dalla benzina per autoveicoli. Negli ambienti indoor il benzene può essere emesso dal fumo di sigaretta e da vari prodotti eventualmente contaminati (es. colle, adesivi, sol-venti, vernici). Importanti concentrazioni di benzene sono riscontrabili in particolare nei periodi immediatamente successivi alla posa dei vari materiali. Un'errata collocazione delle prese d'aria in prossimità di aree ad elevato inquinamento (es. vie ad alto traffico, parcheggio sotterraneo, au-tofficina) può determinare una importante penetrazione di benzene dall'esterno. Nelle abitazioni senza fumatori sono generalmente rilevati livelli inferiori a 0,01 mg/m3, mentre in quelle con fumatori sono presenti livelli generalmente superiori (0,01-0,02 mg/m3).

- composti organici volatili (COV)
- formaldeide(CH_2O)

La formaldeide è un composto organico in fase di vapore, caratterizzato da un odore pungente. Oltre a essere un prodotto della combustione (fumo di tabacco e altre fonti di combustione), è an-che emesso da resine urea-formaldeide usate per l'isolamento (cosiddette UFFI) e da resine usate per truciolato e compensato di legno, per tappezzerie, moquette, tendaggi e altri tessili sottoposti a trattamenti antipiega e per altro materiale da arredamento. Nelle abitazioni i livelli sono general-mente compresi tra 0,01 e 0,05 mg/m3. Anche per questo composto i livelli indoor sono general-mente superiori rispetto a quelli outdoor. Negli ambienti indoor i livelli sono generalmente compresi tra 10 e 50 µg/m3. Le maggiori concen-trazioni si possono osservare in case prefabbricate, dopo interventi edilizi ed in locali con recente posa di mobili in truciolato, parquet o moquette.

- idrocarburi aromatici policiclici(IPA)

Gli idrocarburi aromatici policiclici (IPA) sono un ampio gruppo di composti organici, per lo più non volatili, che nell'aria indoor si trovano in parte in fase di vapore e in parte adsorbiti su partico-lato. Le sorgenti principali sono le fonti di combustione, quali caldaie a cherosene, camini a legna e il fumo di sigaretta. Importati emissioni di IPA si hanno in occasione di cottura di cibi alla griglia .

- amianto

L'amianto(o asbesto) è un materiale fibroso, costituito da fibre minerali naturali appartenenti ai silicati e alle serie mineralogiche del serpentino (crisotilo o amianto bianco) e degli anfiboli (crocidolite o amianto blu). Le fibre minerali comprendono sia materiali fibrosi naturali, come l'a-mianto; sia fibre artificiali, tra le quali la lana di vetro, la lana di roccia, ed altri materiali affini.L'amianto ha trovato un vasto impiego particolarmente come isolante o coibente e, secondaria-mente, come materiale di rinforzo e supporto per altri manufatti sintetici (mezzi di protezione e tute resistenti al calore). Attualmente l'impiego è proibito per legge, tuttavia la liberazione di fibre di amianto da elementi strutturali preesistenti, all'interno degli edifici può avvenire per lento dete-rioramento di materiali che lo contengono oppure per danneggiamento diretto degli stessi da par-te degli occupanti o per interventi di manutenzione.L'amianto di solito si ritrova in forma compatta, inglobato in una matrice cementizia (cemento-amianto in copertura, canne fumarie ecc.) o in altre matrici (pavimenti in linoleum, pareti, pannelli ecc.), ma e possibile trovarlo anche in forma friabile, più pericolosa, nel caso di utilizzo come inso-norizzante o isolante sui controsoffitti e/o sulle pareti. La liberazione di fibre di amianto all'interno degli edifici, dove è presente, può avvenire per lento deterioramento dei materiali costitutivi (isolanti o coibenti), per danneggiamento diretto degli stessi da parte degli occupanti o per inter-venti di manutenzione inappropriata.

Agenti Biologici: Il rischio biologico è legato alla presenza nell'aria degli ambienti confinati di: microrganismi (funghi, batteri, virus, parassiti, protozoi), allergeni indoor (acari della polvere, allergeni di derivazione vegetale e animale) e muffe. segue a pag. 26

I rischi per la salute associati alla presenza dei contaminanti biologici sono classificabili in tre tipologie: infettivo, tossico e allergico e gli effetti si possono manifestare con diversa intensità in relazione a vari fattori quali le condizioni fisiche e la suscettibilità di ciascun individuo.

Agenti microbiologici

La presenza nell'aria indoor di agenti microbiologici rappresenta una fonte potenziale di trasmissione di alcune malattie infettive a carattere epidemico come: influenza, varicella, morbillo, polmonite, legionellosi, psittacosi-ornitosi, etc.

Nell'aria indoor possono essere presenti, sotto forma di bio-aerosol i seguenti microrganismi:

- batteri di origine ambientale, appartenenti ai generi Bacillus o Micrococcus
- batteri appartenenti ai generi Mycobacterium
- batteri gram-negativi aerobi del genere Legionella. Le legionelle vivono in ambienti acquatici naturali, acque sorgive, comprese quelle termali, fiumi, laghi, fanghi. La Legionella pneumophila è la specie più frequente
- microrganismi appartenenti ai generi Staphylococcus, Candida, Clostridium che, possono costituire, un rischio per la salute se presentati nelle specie patogene S. aureus, C. albicans;
- virus: sono tra le cause più comuni di malattie infettive trasmesse in ambienti confinati, per le loro caratteristiche di elevata contagiosità e resistenza ambientale
- endotossine e micotossine

Allergeni indoor e muffe

I più comuni allergeni indoor sono: gli acari (Dermatophagoides pteronyssinus e Dermatophagoides farinae), i derivati epidermici di animali domestici (Felis domesticus e Canis familiaris), gli scarafaggi (Blattella germanica e Periplaneta americana), i funghi o miceti (Aspergillus spp, Penicillium spp, Alternaria spp).

Molte specie fungine sono considerate di importanza allergologica tra cui in particolare l'Aspergillus fumigatus e l'Alternaria alternata. La presenza di funghi nell'ambiente è associata a condizioni ambientali a elevata umidità relativa che favorisce la loro crescita. Va ricordata la possibilità di sviluppo di alcune specie fungine nei sistemi di condizionamento dell'aria

La specie Alternaria causa un tipo di muffa, particolarmente diffusa in Italia, che cresce su frutta e verdura in decomposizione e in ambienti particolarmente umidi, rilasciando le sue spore soprattutto su carta da parati, tappeti e terriccio. La presenza muffe è una delle principali cause di reazioni allergiche quali asma, congiuntivite, rinite e dermatiti.

Infine nell'aria indoor possono essere presenti i pollini, allergeni tipicamente outdoor che penetrati dall'esterno possono accumularsi negli ambienti indoor, specialmente nelle stagioni in cui prevale il fenomeno delle pollinosi.

Agenti Fisici:

Gli agenti fisici responsabili di una cattiva qualità dell'aria indoor sono il radon, i campi elettromagnetici (CEM) e il rumore.

Il radon è un elemento chimico naturale, radioattivo, appartenente alla famiglia dei cosiddetti gas nobili o inerti. In atmosfera il gas radon si disperde rapidamente e non raggiunge quasi mai elevate concentrazioni, ma negli ambienti confinati (case, scuole ambienti di lavoro, ecc.) può raggiungere livelli di concentrazioni tali da rappresentare un rischio per la salute degli occupanti.

Il fenomeno definito inquinamento elettromagnetico è legato alla generazione di campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici artificiali, prodotti da:

- impianti impianti radio-TV e per telefonia mobile e altri impianti utilizzati per la trasmissione di informazioni attraverso la propagazione di onde elettromagnetiche
- impianti utilizzati per il trasporto e la trasformazione dell'energia elettrica
- centrali di produzione fino all'utilizzatore in ambiente urbano (elettrodotti)
- impianti per lavorazioni industriali
- tutti quei dispositivi che per funzionare richiedono un'alimentazione di rete elettrica (tipico esempio sono gli elettrodomestici).

Il rumore, responsabile dell'inquinamento acustico, è costituito dall'insieme dei suoni che risultano indesiderati perché di intensità eccessiva, fastidiosi o improvvisi, e che spesso rappresentano elementi di disturbo per la ricezione da parte dell'orecchio umano.

L'APM da sempre vicino ai Pizzaioli è sensibile alle novità e alle aziende che vogliono fare del proprio lavoro un momento professionale attento ai costi-benefici.

Questa start up che lavora sul nostro territorio marchigiano, visto che risiede a Corridonia, comune vicinissimo a Macerata, merita la nostra attenzione perchè del servizio costo-beneficio che offre a tutte le pizzerie con asporto ne ha fatto un punto di forza del proprio lavoro.
Noi dell'APM riteniamo, in tempi di sacrifici economici indipendenti dalla nostra volontà, importantissimo dare fiducia ad aziende che offrono i propri servigi a prezzi contenuti.
Un'Azienda giovane e dinamica con cui potersi confrontare fisicamente visto che è posssibile recarsi presso i loro uffici per ottenere tutte le informazioni necessarie alle proprie esigenze lavorative. Renato Andrenelli

CRESCIA TRADIZIONALE MARCHIGIANA

Un termine dialettale utilizzato nelle Marche ed in Umbria per identificare una focaccia farcita con rosmarino o cipolla o altri semplici ingredienti. Un prodotto povero che serviva in passato per far felici i bambini, ma piaceva moltissimo anche ai grandi.

La Crescia che presentiamo nella foto è un prodotto realizzato con farina di tipo 2 di grani Jervicella autoctoni della Regione Marche: file:///Users/Renato/Downloads/60_JERVICELLA_MONTE_GIBERTO.pdf . Da sempre questo frumento è stato utilizzato per la produzione di cappelli di paglia nella zona di Montappone, Città conosciuta in tutto il mondo per questo copricapo esclusivo.

Questo grano tenero ha una capacità panificabile W=60, quindi povero di proteine e di carboidrati, ma ugualmente utilizzabili in panificazione, anche con impasti ad alta idratazione e con lievitazioni multiple.
La ricetta di questa crescia in foto è cosi definita: 1 kg di farina macinata a pietra; 80% acqua; 20g di lievito industriale; 25 g di sale marino e 25 g di olio evo. L'impasto ottenuto è stato lievitato una volta tutto intero, due pieghe a distanza di 2 ore l'una (come si usa dire oggi) e due lievitazioni di 2 ore l'una nella forma di palline.

UNA FARINA DI GRANI ANTICHI CHE CONFERISCE SAPORE PARTICOLARE ALLA CRESCIA, MA CHE NONOSTANTE POVERE DI GLUTINE SI POSSONO UTILIZZARE COME LE MODERNE FARINE CON LA DIFFERENZA CHE SOLO QUESTE SONO ESTREMAMENTE DIGERIBILI, QUELLE MODERNO NO. R.A.

Grasselli per il nostro settore

SALUMIFICIO

Taccalite

dal 1946

Il Nuovo Salumificio Taccalite srl – Ancona
www.salumificiotaccalite.it.

Nel 1946 i fratelli Taccalite iniziano nelle Marche la macellazione del suino e la produzione dei salumi che sono sinonimo di tradizione, qualità e genuinità tipiche della cultura marchigiana.

Successivamente, da un ramo d'azienda di uno dei fratelli Taccalite, i figli Roberto e Marco Taccalite fondano il "Nuovo Salumificio Taccalite srl". I due fratelli creano nuove sinergie e strategie che mischiano tradizione ed apertura alle nuove tendenze del life-style italiano.

Da sempre, le carni selezionate dal Nuovo Salumificio Taccalite srl secondo principi sani ed in base alle direttive alimentari vigenti, vengono lavorate con passione e secondo le antiche regole della stagionatura, garantendo salumi e ciauscoli che conservano i profumi ed i sapori di una terra incantevole.

Oltre al salame Fabriano, alla coppa di testa ed al ciauscolo, i prodotti principali del Nuovo Salumificio Taccalite sono i ciccioli e i grasselli.

Strumenti di Misura

Contatore di particelle della serie PCE-PQC 1xEU/US

Visualizza prezzo!

Misura delle particelle fino a 75 µm / 6 canali di misura paralleli / Generazione di report in base alla norma ISO 14644-1, allegato EU GMP I, FS 209E / Estrapolazione della concentrazione di massa in µg/m³ / Memoria interna / Connessione Ethernet, USB o WiFi (opzionale)

Il contatore di particelle della serie PCE-PQC 1xEU/US misura la concentrazione di particelle nell'aria, come ad esempio la polvere, la fuliggine, il polline e vari tipi di aerosol. Il contatore di particelle è progettato per determinare con precisione il grado di inquinamento atmosferico. L'inquinamento atmosferico è generato principalmente dalla combustione, dalla lavorazione dei materiali, dalla produzione, dalla produzione di energia, dalle emissioni dei veicoli e dall'ingegneria delle costruzioni. Il contatore di particelle della serie PCE-PQC 1xEU/US determina accuratamente il numero di particelle nell'aria.

È sempre più importante misurare il grado di inquinamento atmosferico e le sue particelle patogene, come la fuliggine, e le emissioni dell'industria e dei veicoli diesel senza filtri speciali. La dispersione di queste particelle è la causa della ridotta visibilità e dell'aspirazione di sostanze nocive, che a loro volta riducono la produttività del lavoro. Da qualche tempo è anche noto che questo tipo di particelle sono la causa di malattie come l'asma, la bronchite, le malattie della pelle e dei polmoni. I contatori di particelle sono stati progettati per un utilizzo rapido e semplice. Il contatore di particelle della serie PCE-PQC 1xEU/US funziona in diverse modalità (automatica, manuale, indicazione in tempo reale, cumulativo / differenziale, concentrazione di massa) e indica i risultati sullo schermo fino allo spegnimento del dispositivo

Contatore particelle e misuratore gas Trotec PC220

Con il PC220 si dispone di un'unità di misurazione dell'ambiente oltremodo versatile e mobile nell'utilizzo, con la quale è possibile non solo rilevare contemporaneamente l'unità delle particelle dell'aria ambientale interna in sei diversi canali di dimensioni da 0,3 a 10 µm, ma si può rilevare inoltre anche la concentrazione di gas della formaldeide, oltre a rilevare il monossido di carbonio. In aggiunta rileva i dati climatici come la temperatura dell'aria, l'umidità dell'aria, la temperatura del punto di rugiada e la temperatura del bulbo umido.

Inoltre, il PC220 è adatto per il rilevamento quantitativo della concentrazione di polvere E (PM10) e di polvere A (PM2.5) portate dall'aria, perché il misuratore mostra le masse delle particelle direttamente come percentuale di massa dell'aria, in microgrammi per ogni metro quadrato.

Fa parte della dotazione standard di questo contatore di particelle laser conforme alla ISO-21501-4, anche una fotocamera digitale installata per la documentazione fotografica e video dell'ambiente di misurazione. I dati misurati e la data e l'ora vengono visualizzati sulla foto e sul video per illustrare il luogo di misurazione, e vengono salvati insieme agli altri dati.

Per le misurazioni continue, nel PC220 è stata integrata una funzione registratore dati, con la quale è possibile registrare fino a 5.000 record di dati di misurazione, direttamente sulla memoria interna, che tramite scheda microSD può essere estesa fino a 16 GB. Dopo la misurazione, tutti i dati registrati possono essere trasferiti sul PC tramite l'interfaccia USB, per produrre una documentazione o una valutazione, in modo veloce e semplice.

Grazie alle sue numerose funzioni di misurazione, il PC220 è la soluzione ideale per il monitoraggio, la garanzia della qualità e la valutazione della qualità dell'aria nelle aree di applicazione Salute, Sicurezza e Produttività.

dal 1959

DI FIORE

forni

FORNI PER PIZZERIA

PREFABBRICATI A LEGNA E/O A GAS
FORNI CON PIANO ROTANTE
PER USO PROFESSIONALE

CONFORME ALLE NORME CE

Made in Italy

Pavesi Luciano

Forni a Legna per pizza e pane

Wood fired ovens for pizza and bread

www.pavesiluciano.it
info@pavesiluciano.it

Fotometro portabili

HI96701C Hanna Instruments Analisi del cloro libero con calibrazione da parte dell'utente Cal Check

Il cloro libero è il più diffuso disinfettante per l'acqua. Viene utilizzato in molte applicazioni di trattamento delle acque: nell'acqua potabile, nelle piscine e nell'industria (per esempio nell'industria alimentare). Data la sua vasta diffusione è necessario controllarlo con precisione e per questo HANNA instruments offre un'ampia gamma di strumenti con diverse scale. HI 96701 è un fotometro che misura il cloro libero nell'intervallo da 0.00 a 5.00 ppm Cl2, ed è quindi indicato per tutte quelle applicazioni che prevedono un livello di clorazione più elevato.

Igrometri portabili

HI 9565 è un nuovo termoigrometro portatile che consente misure rapide ed affidabili in qualsiasi condizione, anche in luoghi umidi e bui. Grazie allo speciale microchip interno, la sonda U.R. in dotazione, HI 70602, è in grado di memorizzare i dati di calibrazione.
Quando la sonda viene collegata ad un altro igrometro, il microchip trasferisce i dati di calibrazione memorizzati, quindi non è necessario ricalibrare lo strumento.
HI 9565 è dotato di spegnimento automatico dopo 20 minuti di inattività, lettura di temperatura in gradi Celsius e Fahrenheit e segnalazione di eventuali anomalie e procedure errate. HI 9565, oltre le misure di umidità relativa e temperatura, determina automaticamente il punto di rugiada che può essere visualizzato direttamente sul display premendo un pulsante.
HI 9565 permette un utile e rapido monitoraggio ambientale di luoghi dove è necessario un microclima controllato quali serre, musei, camere bianche e laboratori.

JACK

INNOVATION BAKING

MTP FORNI

PERFECT HEALTHY BAKING

IT

La Storia della PIZZA

da internet una notizia da commentare

Internet sempre più mi fornisce idee per divulgare informazioni che devono essere trasmesse in modo corretto per rispetto del lettore che ne potrebbe fare una propria cultura.
Leggendo l'articolo riguardante "la Storia della Pizza" pubblicato l'11 dicembre 2020 dal sito Focus Junior.it, non posso non commentare l'intervista che l'autore dell'articolo ha voluto fare alla pizza. Specialmente quando l'intervistata espone il suo sapere sulla farina.
I cereali si conoscono da oltre 10.000 anni, tanto tempo, infatti corre dall'inizio dell'agricoltura. La farina è prodotta da oltre 4.000 anni prima di Cristo. Riporto qui di seguito, alcune frasi estratte dalla "Storia dell'alimentazione" a cura di L. Flandrin e M. Montanari edito da GLF Editori Laterza nel 1996. In questa grande opera alla pag. 39, capitolo: Cereali, Pani, focacce, dolciumi, testualmente è scritto:
omississ. Quale sia stato il cereale più anticamente coltivato in Egitto è oggetto ancora di discussione, ma è sicuro che l'orzo è stato trovato in insediamenti preistorici del delta, datati intorno al 4.000 a.C.; all'orzo si aggiungevano il grano e il farro. Le pianure periodicamente inondate dal Nilo producevano cereali in abbondanza, sufficienti per l'uso interno e per l'esportazione. Grano e orzo erano la base dell'alimentazione, utilizzati per la fabbricazione del pane e della birra; il pane di farro era consumato soprattutto dai ceti più modesti. Nelle case egiziane si produceva la farina con una tecnologia elementare: i chicchi preliminarmente frantumati in un mortaio di pietra erano poi macinati con una pietra sopra una lastra litica inclinata; la farina grossolana era poi passata al setaccio. Per ottenere una farina più fine, si potevano tostare leggermente – o farli seccare al sole – i chicchi dei cereali prima di macinarli (la macina ruotante non è stata usata in Egitto fino all'epoca greco-romana). Ne deriva che, col pane, era sempre mischiata della polvere minerale, la causa probabile dell'usura riscontrata sui denti della maggior parte delle mummie egiziane esaminate.
Il pane si faceva ovviamente aggiungendo alla farina l'acqua e un po' di sale, e impastando la massa ottenuta, a mano oppure, per grandi quantità, con i piedi dentro larghi recipienti; i pani, bassi e schiacciati, potevano essere cotti direttamente su una pietra piatta messa sul fuoco o sul piano del forno, oppure cuocevano aderenti alle pareti del forno.
La lievitatura non era ignorata, ottenuta dalla pasta inacidita; questo sistema non escludeva, almeno dal 1.500 circa a.C. l'impiego di un lievito vero e proprio, i cui saccaromiceti, in forma liquida venivano ricavati dalla fabbricazione della birra, di regola associata alla panetteria.
La forma dei pani poteva essere rotonda, ovoidale, conica – per i pani delle offerte nel tempio la pasta era versata dentro forme coniche d'argilla -, triangolare e semicircolare. I pani conici potevano essere coperti da semi di cumino; per i riti magici e liturgici erano preparate specie di focacce di forma umana e animale. Del resto nomi, forme e ingredienti potevano cambiare col tempo, il gusto, la moda.
Una farinata di cereali – del tipo di quella trovata a Saqqara in una tomba della II dinastia (cfr. supra, p. 38) – è indicata come cibo caratteristicamente egiziano da Dioscoride (2, 92) e Plinio (XX, 121), che ne danno in greco il nome, arbera, termine che trascrive certamente l'egiziano teret, <<farina>>.
Erodoto (II, 92) e Teofrasto (Historia plantarum, IV, 8, 11) testimoniano l'esistenza in Egitto di un pane fatto con farina di semi di loto, simili al miglio, impastata con latte e acqua; ne parla anche Plinio, secondo il quale (XXII, 28) il pane di loto, mangiato caldo, era leggero e digeribile.
La pasta del pane poteva essere arricchita con del grasso (<<grasso bianco>>, come informano i testi egiziani), con uova, o addolcita con miele o con frutta (fichi, giuggiole o la polpa della palma dum dal sapore di zenzero) che poteva anche essere messa tra due dischi di pasta. Sulle focacce si poteva spalmare una specie di <<marmellata>> di datteri e miele. Omississ..
Nella stessa opera Massimo Montanari sostiene che nell'antica Mesopotamia si conoscevano, per la tavola di corte, 300 tipi di pane e 34 tipi di birra. Il pane non era consumato come alimento dai commensali, servivano molto spesso come recipienti per le varie vivande servite; solo a fine pasto poteva essere suddiviso tra tutto il personale che avevano lavorato alla riuscita del banchetto.
Dalla storia si può attingere informazioni che possono essere utilizzate anche nel futuro prossimo, quello che nel mondo moderno non si dovrebbero fare è elaborare fake news sulle origini più o meno fantasiose degli alimenti che consumiamo. La sincerità e la correttezza nell'esposizione delle notizie possono aumentare la curiosità e la fantasia degli operatori, specialmente dei giovani che vogliono approcciarsi all'arte della panificazione. La pizza nella forma che oggi si produce, ha più di 500 anni di storia. La "Pissa d'Andrea", una focaccia realizzata in tegamino era l'alimento preferito dell'ammiraglio genovese Andrea D'Oria; erano gli anni di fine XIV secolo.
L'uso di questo stupendo prodotto "la Pizza" si perde nel tempo, ogni comunità del mediterraneo è titolare di una cultura sempre diversa e ricca di tradizioni locali riguardanti questo stupendo prodotto. Studiare, codificare e reinterpretare in chiave moderna, queste antiche realtà daranno luogo a prodotti innovativi e in copiabili dai più. Renato Andrenelli.

Il Sale

Nel Codice degli Alimenti il sale è così definito: omississ:

Art. 2. Definizione

1. Il sale alimentare e' il prodotto ottenuto dall'acqua di mare, dai giacimenti salini sotterranei oppure dalle salamoie naturali.
2. Il sale di altre origini, in particolare il sale ottenuto come sottoprodotto da procedimenti industriali, non può essere destinato alla alimentazione umana.

Art. 3. R e q u i s i t i

- Il sale alimentare deve corrispondere ai seguenti requisiti:
- contenere non meno del 97%, calcolato sulla sostanza secca, di cloruro di sodio;
- contenere non piu' dello 0,5%, calcolato sulla sostanza secca, di sostanze insolubili in acqua;
- contenere non piu' dello 0,3%, calcolato sulla sostanza secca, di sostanze insolubili in acido clori-drico 0,1 M;
- non contenere contaminanti in quantita' tali da costituire pericolo per la salute del consumatore.

2. In particolare per i seguenti contaminanti non possono essere superate le quantita' sotto riportate:

- arsenico: non piu' di 0,5 mg/kg, espresso come As;
- rame: non piu' di 2 mg/kg, espresso come Cu;
- piombo: non piu' di 2 mg/kg, espresso come Pb;
- cadmio: non piu' di 0,5 mg/kg, espresso come Cd;
- mercurio: non piu' di 0,1 mg/kg, espresso come Hg. 2.
- Il sale alimentare puo' contenere come costituenti secondari naturali, in quantita' variabili in funzione, dell'origine e del metodo di produzione, solfati, carbonati e bromuri di calcio, di potassio di magnesio e di sodio, nonche' cloruri di calcio, potassio e magnesio.

3. Nella produzione di sale alimentare possono essere impiegati gli additivi previsti dal decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209. Omississ.

Il sale nella panificazione ha un'importanza rilevante perche è capace di aiutare la formazione degli impasti e la sua conservazione. Istruttori, maestri pizzaioli che insegnano l'arte della pizza, ancora

segue alla pagina seguente

oggi offrono ai loro allievi una serie d'informazioni molto spesso derivanti da esperienze personali ma poco tecnicamente corrette.

La prima grande differenziazione che possiamo stabilire è quella derivante dalla produzione, che si differenzia in: sale marino, quello ottenuto dall'evaporazione dell'acqua di mare e quello che si ottiene mediante estrazione dalle miniere, chiamato salgemma.
Mentre il sale marino è sempre igroscopico (capacità di attirare l'umidità e quindi è tale il sale che indurisce), quello di miniera (salgemma) molto spesso non lo è. L'igroscopicità del sale permette di mantenere più a lungo la pizza cotta, perché la sua capacita di ritenzione idrica, rafferma più lentamente la pizza permettendo un utilizzo commestibile per più giorni.
Per questa motivazione non è possibile mettere a stretto contatto lievito e sale, perché l'igroscopicità del sale marino provocherebbe, nel lievito (saccharomyces cerevisiae) o meglio nelle cellule del lievito un cambiamento della pressione osmotica che inibirebbe la vita del lievito. Mentre il salgemma no.

Inoltre il sale (quello igroscopico) contribuisce al rafforzamento delle proteine della farina con più efficienza nelle farine deboli, mentre nelle farine di forza questo effetto si riduce sensibilmente. Lo sanno bene i pizzaioli acrobatici che utilizzano il sale in quantità notevoli negli impasti per le loro evoluzioni spettacolari. Anche i panettieri sono a conoscenza di questa caratteristica del sale, quando si dedicano alla produzione di sculture con la pasta pane. Se negli impasti non sono presenti notevoli quantità di sale le creazioni durante la cottura non manterrebbero la forma originale di prima della cottura.

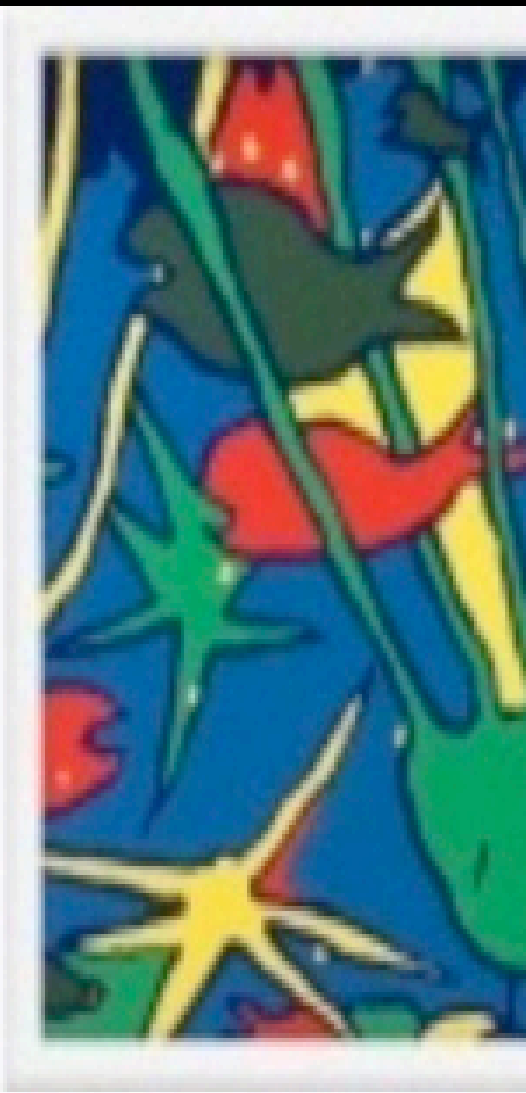
Naturalmente queste prerogative sono del sale marino (lo ripeto) che ha come caratteristica più importante l'igroscopicità. Lo sanno bene anche i norcini, i quali per la stagionatura dei prosciutti utilizzano esclusivamente sale di mare e mai salgemma che rovinerebbe il processo produttivo.
Girando per internet e visionando i video di lezioni dedicate al sale che maestri pizzaioli pubblicano, tutti insegnano che il sale riesce a dare, una più lunga conservazione degli impasti, in quanto lui, rallenta di molto la formazione di muffe permettendo un mantenimento più lungo oltre al fatto che è in natura un insaporitore e quindi contribuisce ad esaltare il gusto della pizza. Pochi insegnano che una corretta percentuale di sale negli impasti li rendono meno appiccicosi e quindi permettono al pizzaiolo di utilizzare meno spolvero nella manipolazione e farcitura della pizza.

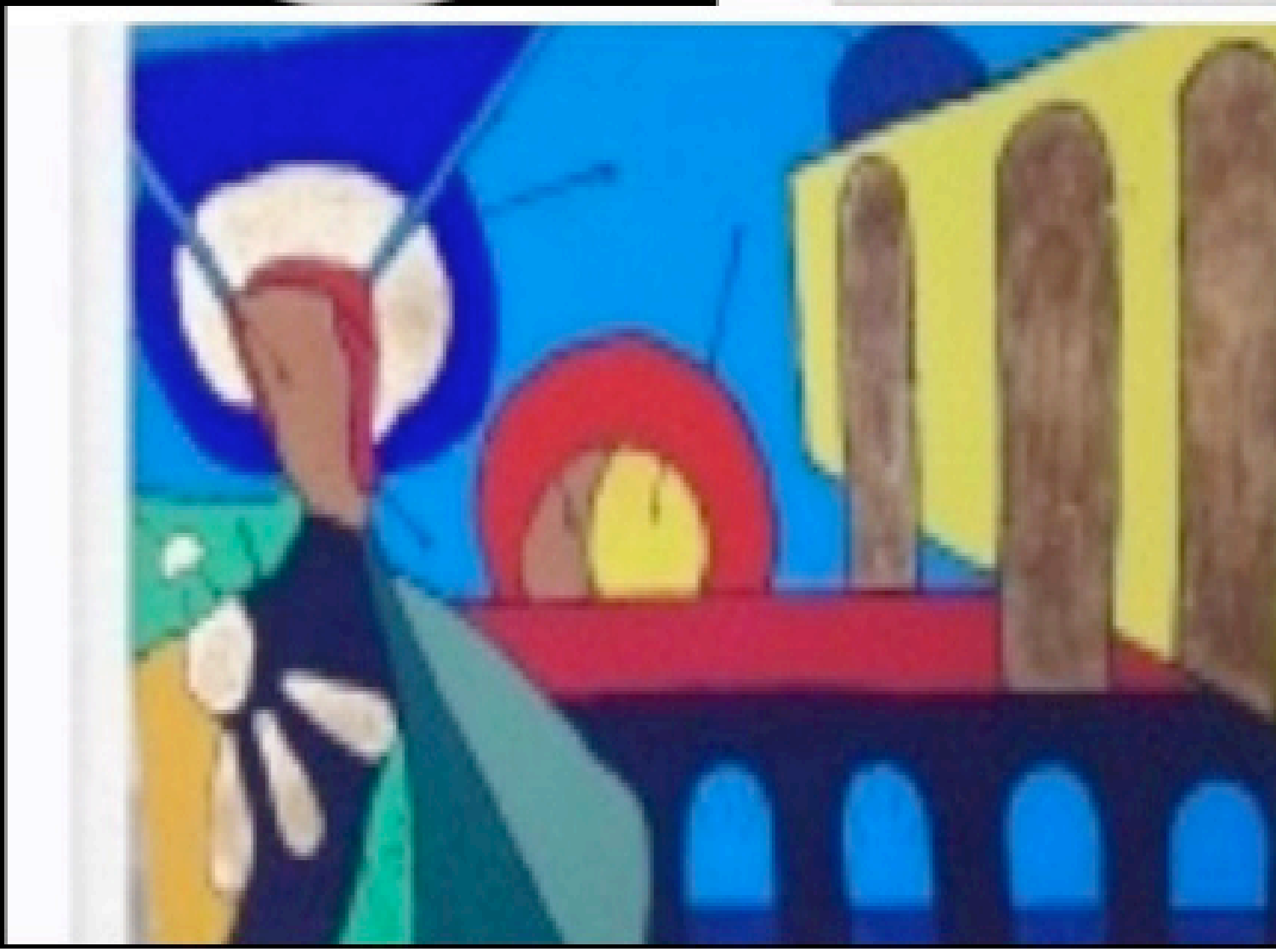
La formazione è un momento importante del processo di apprendimento della persona. Deve essere scevro d'informazioni pilotate o mirate a un'obiettivo, che non sia quello di far attivare l'intelligenza dell'allievo. In questo modo si aiuta l'individuo a sviluppare la creatività e l'ingegno che ognuno di noi possiamo mettere nel lavoro. Questo modo di proporci ha reso l'Italia la nazione forte che in passato ha condizionato il mondo e che oggi, le grandi aziende e popoli meno creativi del nostro, tentano di sottomettere. Dobbiamo continuare ad essere i creativi che siamo stati quando, ad esempio la pizza margherita è stata presentata alla Regina che le ha dato il nome. Il pizzaiolo di quei tempi non usava la farina americana o Manitoba che oggi mescoliamo. Gli ingredienti di allora erano italiani veri, non come oggi che per italiano facciamo passare semilavorati che arrivano dall'estero.

Ogni territorio conferisce ai prodotti agroalimentari caratteristiche organolettiche diverse da territorio a territorio, e anche il sale fa parte di questa cultura, basta fare una semplice prova. Mettere in 5 piattini una uguale quantità di insalata e condirla con sale proveniente da nazioni diverse, aggiungere lo stesso olio e poi assaggiare, vi accorgerete che l'insalata avrà 5 sapori diversi.

Concludendo, per realizzare una panificazione di alta qualità è necessario l'utilizzo del sale marino e mai salgemma o quello realizzato da salamoie a discapito delle aziende che sempre più mettono in commercio salgemma che è più facile produrre. Renato Andrenelli

www.CERCOARTE.com
La boutique d'Art





STORIA DELL'APM

www.pizzamarche.org

Via Isonso, 6
62010 Morrovalle (MC)
P.iva C.Fisc. 01413480433
Tel. 0733 221821
fax. 0733223965
E.mail info@pizzamarche.com

L'Associazione Pizzaioli Marchigiani (in seguito definita APM) è una libera associazione a carattere volontario, senza alcuna finalità di lucro, motivata dalla decisione dei soci di vivere insieme l'esperienza professionale come momento di educazione, di maturazione e di impegno sociale: su decisione del comitato direttivo può aderire, ad altre federazioni, centri ed organizzazioni similari. Nello spirito della sua istituzione l'APM potrà promuovere e organizzare incontri, convegni, corsi di formazione professionale, spettacoli, fiere, eventi sportivi, promuovere prodotti tipici, gare gastronomiche, tornei, affiliare produttori ed operatori del settore, promuovere fondazioni, centri studio, iniziative editoriali e promozionali, può intraprendere tutte quelle iniziative che ritiene opportune per il raggiungimento della salvaguardia e tutela del prodotto pizza in tutte le forme possibili con un corretto atteggiamento nei confronti dell'ambiente naturale.

Inoltre l'APM intende:

- promuovere la formazione dei cittadini attraverso la migliore utilizzazione del tempo libero nelle sue molteplici manifestazioni;
- sviluppare i servizi sociali nell'ambito dell'attività post-lavorativa con iniziative artistiche, culturali, sportive, turistiche e ricreative;
- attuare tutte quelle forme di attività dirette ad accrescere principalmente le capacità gastronomiche dei cittadini nei confronti dell'enogastronomia con particolare riguardo al prodotto pizza;
- sollecitare lo sviluppo della vita associativa e favorire lo scambio di idee, esperienze e conoscenze fra i soci, può collaborare con Enti Pubblici e Privati di ogni ordine e grado per il raggiungimento dello scopo sociale.

Infine l' APM potrà svolgere tutti quelle attività che salvaguardano i diritti e doveri di tutto il personale, dei titolari di pubblici esercizi e di attività artigianali operanti nel settore specifico della ristorazione con particolare riferimento al prodotto pizza.

Tecno-x
Consulenza professionale

&

ASSOCIAZIONE PIZZAIOLI MARCHIGIANI
APM

APM e Tecno-x

la buona ricetta

per preparare la tua attività

RICHIEDI SUBITO UN SOPRALLUOGO **GRATUITO** E VERIFICA LA CONFORMITA' DELLA TUA ATTIVITA'

Tecno-x sas

sede legale. Via G. Giusti 2 63093 Roccafluvione (AP) - P.I. 02215250446
mob. 3209105882 - fax. 0736814551 - e.mail. tecnoxsas@gmail.com - pec. tecno_x@pec.it