

Troiano Stefano, visione, passione per il prodotto e tanta tecnologia

di Elena Benedetti



Partiamo da un concetto forte e chiaro: la tecnologia lavora a supporto di una strategia e punta sempre a trasformare l'azienda. E in tempi di pandemia ancor di più. L'esperienza di **Troiano Stefano Srl**, società abruzzese che da oltre 25 anni opera nell'ingrosso e nella

commercializzazione di prodotti ittici freschi e surgelati provenienti dai mari di tutto il mondo, lo dimostra. Lo scorso 8 maggio è stato inaugurato a San Giovanni Teatino, in provincia di Chieti, il nuovo stabilimento che si estende su una superficie di 1.500 m². Una bella occasione per clienti

e fornitori di visitare il nuovo stabilimento, realizzato con soluzioni, materiali e tecnologie all'avanguardia, grazie alle quali oggi **Troiano Stefano Srl** può raggiungere i più elevati standard qualità, eliminare i rischi di contaminazione dei prodotti e garantire la piena tracciabilità



La progettazione impiantistica del nuovo stabilimento è stata affidata alla società TekFood di Parma, mentre la progettazione architettonica è stata curata dallo studio ELSV.Atelier di Pescara. La perfetta sinergia tra la committenza e le due società incaricate della progettazione, nonché la fattiva collaborazione di tutte le maestranze che hanno partecipato alla realizzazione, hanno consentito all'azienda Troiano Stefano Srl di raggiungere tutti gli obiettivi prefissati e di ultimare i lavori per la nuova sede in meno di un anno

dell'intera filiera. Questo è un risultato importante pianificato meticolosamente nella progettazione dal 2020 e realizzato con la collaborazione di una dozzina di partner strategici che hanno reso possibile l'avviamento di questo nuovo impianto, diretti da TekFood dell'ing. CARLO DI GIULIO

e dallo studio Elvs.Atelier dell'architetto ETTORE LICURSI.

L'azienda di STEFANO TROIANO è un esempio di business vincente avviato nel 1998 grazie all'intuito e all'estro del suo titolare. Da semplice ingrosso di pesce l'attività è cresciuta negli anni attraverso la gestione diretta

di numerosi punti vendita in GDO nei reparti pescheria. «Oggi la società è un moderno ingrosso di pesce fresco e congelato, oltre ai frutti di mare con prodotti provenienti da Francia, Spagna, Norvegia, Marocco e, insomma, un po' da tutto il mondo» mi dice Troiano con una punta



La Troiano Stefano Srl è una società abruzzese che da oltre 25 anni opera nell'ingrosso e nella commercializzazione di prodotti ittici freschi e surgelati provenienti dai mari di tutto il mondo.

di soddisfazione. Per far fronte a questa mole di lavoro e, soprattutto, guardando al futuro («con tre figli maschi da avviare all'attività di famiglia») la *Troiano Stefano Srl* ha investito per la realizzazione di un nuovo stabilimento appoggiandosi a TekFood, società della *Food Valley* specializzata nella progettazione di impianti per l'industria alimentare, per la consulenza tecnologica e il coordinamento del progetto. Il nuovo impianto si sviluppa su una superficie di 5.000 m² che in prospettiva ospiterà anche la sala per le preparazioni e le lavorazioni del sottovuoto.

Il capannone per lo stoccaggio in entrata e uscita del prodotto ittico si estende su 1.200 m² mentre altri 200 m² sono oggi dedicati allo *showroom* e spaccio aziendale. «Il magazzino — sottolinea Troiano — è curato in ogni

singola parte con ausili interamente automatizzati. Per non parlare poi della sanificazione, impostata utilizzando alta tecnologia».

La conservazione del pesce richiede standard di controllo elevatissimi per quanto concerne l'igiene e la disinfezione degli ambienti di transito, di lavorazione e di stoccaggio nelle celle frigorifere.

Un progetto di questo tipo, che una volta completato ammonterà a un totale di 4 milioni di euro, ha comportato un lavoro importante in termini di progettazione, avviamento e collaudo. Con un investimento strutturale di questa portata e con il profilo di alto livello delle aziende coinvolte non mancheranno sicuramente i risultati di crescita ed espansione per questa dinamica realtà del comparto ittico del Centro Italia.



Troiano Stefano Srl
SEDE OPERATIVA:
Via Aterno 153-155
66020 San Giovanni Teatino (CH)
Telefono: 0871 565253
Web: pescherietroiano.it

TekFood, supporto tecnico e tecnologico a 360° per la progettazione e realizzazione di aziende alimentari

TekFood è stato partner attivo e strategico nella realizzazione del nuovo laboratorio dell'azienda Troiano Stefano Srl. La società, con sede nel cuore della Food Valley parmense, da oltre trent'anni si occupa di consulenza tecnologica e progettazione di tutta l'impiantistica meccanica, elettrica ed idraulica per le aziende alimentari, in particolare del settore ittico, delle carni, conserviero e dell'industria casearia.

In materia di lavorazione del pesce le aree di intervento di TekFood comprendono l'intero ciclo di lavorazione del prodotto, dall'eviscerazione, alla porzionatura e trasformazione, fino al confezionamento finale e alla surgelazione del prodotto. L'intero processo produttivo viene analizzato e studiato al fine di realizzare un progetto dettagliato che può andare da un adeguamento di linee di lavorazione già esistenti ad una nuova realtà produttiva come nel caso di Troiano Stefano Srl, fino all'avviamento e al collaudo finale.



Al fine di assicurare il costante mantenimento della catena del freddo, tutte le celle frigorifere sono state equipaggiate con doppi impianti indipendenti.

Intervista all'architetto Ettore Licursi dello studio Elvs.Atelier, che ha seguito il progetto Troiano Stefano Srl

Che tipo di lavoro avete svolto per questo progetto?

«Nella veste di architetto mi sono occupato in principio del concept architettonico alla base del progetto, successivamente, a seguito dell'elaborazione da parte della TekFood del layout funzionale interno, della Direzione Lavori e del rapporto con le amministrazioni al fine di ottenere i nulla osta necessari alla realizzazione. L'immobile, a carattere industriale, è stato oggetto di lavori di ristrutturazione che hanno completamente stravolto quello che era l'impianto originario dello stesso. Infatti, originariamente l'immobile era destinato alla lavorazione di prodotti metallici e alla verniciatura degli stessi. Le opere realizzate hanno riguardato la modifica degli spazi interni al fine di renderli funzionali alla nuova attività da insediarsi e la trasformazione dei prospetti al fine di rendere riconoscibile l'immobile con i caratteri della nuova proprietà. Pertanto, si è proceduto alla demolizione e successiva ricostruzione delle partizioni interne, compreso nella zona uffici posta al piano primo, alla realizzazione dei nuovi impianti idrici, di raffrescamento, elettrici e alla realizzazione *ex-novo* di una cella -20° di m^2 200 destinata alla conservazione del pesce.



A seguito delle lavorazioni la distribuzione dell'immobile oggi presenta una zona destinata ad accoglienza-reception che introduce da una parte agli uffici posti al piano primo e dall'altra alla zona lavorazione previo passaggio nella zona filtro destinata alla sanificazione, una zona destinata a spogliatoi per il personale con relativi servizi igienici, una zona spogliatoio con wc destinata ai visitatori e/o al personale sanitario, una zona ufficio dalla quale è possibile controllare tutte le merci in ingresso ed in uscita, una zona destinata alla lavorazione-commercializzazione dei prodotti ittici, quest'ultima comunicante direttamente con la cella 0° e con la cella -20° . Dal punto di vista impiantistico internamente sono stati realizzati *ex-novo* tutti gli impianti di scarico delle acque nere e bianche, le quali vengono convogliate in apposite canaline in acciaio inox poste nel massetto di nuova realizzazione con opportune pendenze. Esternamente è stata realizzata una rampa per il carico e scarico dei prodotti, oltre a due strutture retrattili con copertura in PVC utilizzate durante le fasi di carico-scarico e vendita dei prodotti. Inoltre, si è provveduto al rifacimento di tutta la viabilità esterna al fabbricato con percorsi in cemento per le parti carrabili e con betonelle drenanti per la parte posta sul prospetto principale».

Qual è stato il concept alla base di questo progetto?

«Dal punto di vista architettonico si è cercato di partire da quelle che erano le esigenze e i desideri della proprietà, tenendo fede al logo originario della stessa. Quindi dato il carattere dell'opera destinata a commercio ittico, si è cercato di riproporre sia internamente che esternamente alcuni elementi che caratterizzassero fortemente dal punto di vista dell'immagine generale il fabbricato. Pertanto, si è puntato subito ad una scelta di colori e finiture che potessero richiamare gli aspetti intrinseci della nuova attività. Sfruttando anche l'illuminazione delle facciate per la parte esterna».

Quali materiali / rivestimenti avete utilizzato?

«Nelle zone destinate alla lavorazione, spogliatoi e celle frigo si è optato per la realizzazione delle pareti, dei controsoffitti e delle porte per l'uso di pannelli sandwich con isolamento in poliuretano interno e finitura esterna in Glasbord®. Le pavimentazioni sono state realizzate in resina epossidica applicata su sottostante massetto industriale. Nelle zone destinate ai servizi igienici si è optato per rivestimenti in gres porcellanato, con partizioni interne con finitura in melaminico così come gli armadi degli spogliatoi. Tutti i lavabi e le griglie di raccolta delle acque sono in acciaio inox. Nella zona uffici le pavimentazioni sono realizzate in parquet, mentre i rivestimenti in gres porcellanato. Esternamente si è proceduto al rivestimento delle pareti della zona lavorazione con sistema a cappotto e successiva rasatura delle stesse. Mentre il prospetto principale su strada è stato rivestito in lamiera ondulata di colore blu, per tenere fede a quello che era il concept originario».

Quali sono i punti di forza della progettualità estetica e come li avete sviluppati?

«I punti di forza sono sicuramente la fluidità della distribuzione interna sviluppata dalla TekFood ed accentuata dalla scelta dei materiali e delle finiture che fanno sì che l'ambiente risulti un tutt'uno con l'esterno dell'immobile, richiamando il concept ispirato al mare e alle onde proposto esternamente anche nella parte interna, dove la presenza delle pareti e dei controsoffitti bianchi in Glasbord® si specchia nel rivestimento in resina blu marino del pavimento. Tutti questi aspetti sono stati sviluppati in sinergia tra la direzione lavori, la TekFood dell'ing. Carlo Di Giulio e la proprietà, che si è dimostrata sin da subito disponibile ad accogliere le scelte proposte».





