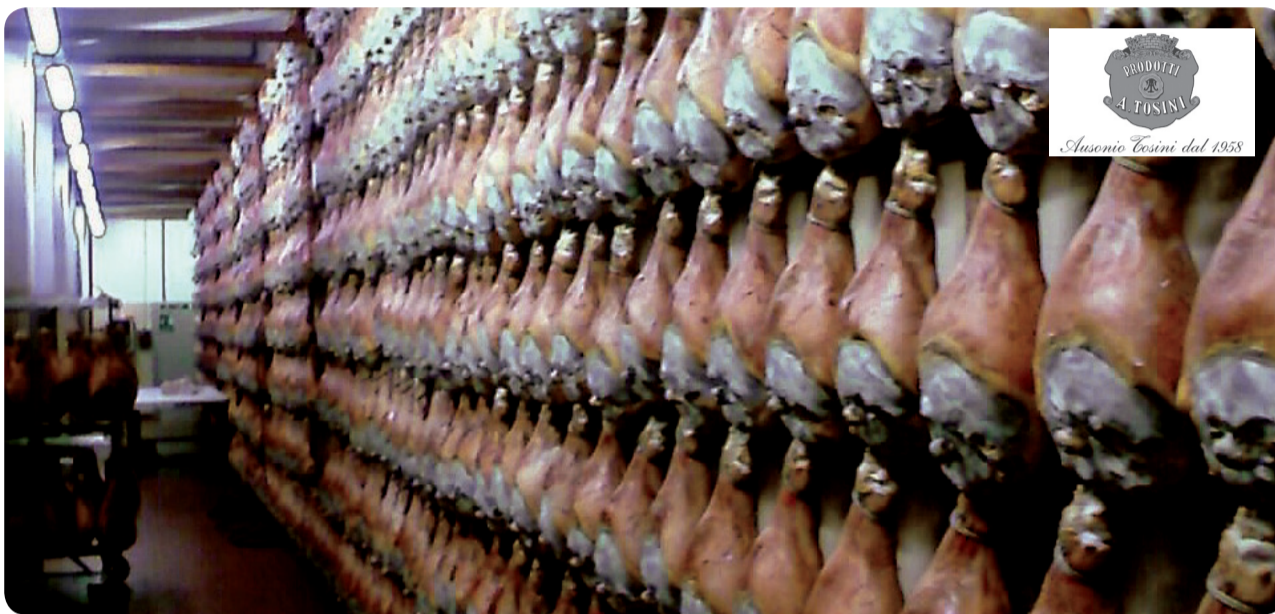


# CT case history



Gamma Enterprise-ERP

## PROSCIUTTIFICIO AUSONIO TOSINI: EFFICIENZA E QUALITÀ CON TEAMSISTEM



Una cantina enorme a due piani senza una goccia di vino. Appesi a migliaia, su rastrelliere alte otto metri, i prosciutti della Ausonio Tosini riposano a stagionare. Con quasi sessant'anni di tradizione norcina alle spalle, l'azienda si trova appena di là dal ponte sul torrente Parma che lega Langhirano a Lesignano de' Bagni.

I segreti del buon Prosciutto di Parma, del cui Consorzio di tutela la Ausonio Tosini è socia da sempre, risiedono anzitutto nel microclima del fondo valle, a 20 minuti dalla pianura parmense e altrettanti dalle colline, in quella mezza costa "dove non fa né asciutto né umido" ma dove si sviluppano quei microorganismi che giorno dopo giorno, nell'arco di un anno di riposo in cantina, trasformano una coscia di maiale salata nel profumato principe dei prosciutti. A guidare l'azienda da più di vent'anni è Giuliano Grisenti, che ha proseguito il lavoro avviato nel 1951 dal suocero Ausonio. "Nel 2007 ho cercato un'alternativa per far continuare il nome e la tradizione di qualità dei nostri prosciutti. Ecco perché mi sono associato alla Geal Carni di Momo, vicino Novara, di cui siamo diventati soci e stagionatori di prosciutti nel rispetto più rigoroso della tradizione langhiranese". Per cercare di avvicinare lo sfuggente concetto di qualità d'un Prosciutto di Parma è necessario ripercorrere passo dopo passo il processo produttivo indicato dal disciplinare del Consorzio Prosciutto di Parma applicato dalla Ausonio Tosini. Anzitutto qualche numero: un prosciuttificio calcola su base settimanale la propria capacità produttiva; presso lo stabi-

limento di Lesignano de' Bagni vengono lavorate settimanalmente oltre 800 cosce, più centinaia di coppe e spalle di maiale che si trasformano nella ricercata Spalla Cotta San Secondo. Oltre a due amministrativi, 9 sono gli addetti alla produzione che svolgono un certosino e articolato rituale quotidiano. Dal macello Geal Carni, casa madre fornitrice che produce annualmente da 250 a 400 mila pezzi, la coscia arriva alla Ausonio Tosini già selezionata e scelta per diventare "di Parma". Viene quindi punzonata con un piombino del Consorzio che segna il mese e l'anno della prima salatura. Passa poi alla macchina, che pesa e marchia la cotenna secondo le tre pezzature standard: i "piccoli" fino a 9 Kg col numero 1, i "classici" fino a 11 Kg col numero 2 e i "grossoni" oltre 11 Kg col numero 3. "Le differenti tipologie sono importanti perché i consumatori non sono tutti uguali. Per esempio a Milano va molto il Prosciutto di Parma classico, con una stagionatura tra i 18-24 mesi; in Toscana lo preferiscono più asciutto e meno morbido; in Francia vanno solo i disossati; in Belgio solo i piccoli; e così via. I 'grossoni' vengono lavorati per essere conservati anche fino a 24-30 mesi". La coscia, dopo essere stata contrassegnata a fuoco anche

col marchio CE, indicando giorno, mese, anno e sigla del produttore, entra nella "schiacciatrice". "È un momento importante perché la schiacciatura serve a far uscire il sangue residuo dalle vene della coscia. Se non è fatta bene la qualità del prosciutto è irrimediabilmente compromessa".

A seguire, una macchina sfrega col sale bagnato la superficie così da ammorbidire la cotenna. Alla fine di questa fase si ha la prima salatura automatica, "con un necessario intervento manuale per coprire meglio la 'noce', ossia l'osso sporgente, e l'orifizio della vena".

Segue una prima settimana di riposo in una cella frigo a 2,5 - 4 gradi e 70% di umidità. La settimana seguente, dopo un passaggio nella "massaggiatrice", ovvero una macchina a pistoncini che picchia il nascente prosciutto per favorire l'uscita dei liquidi, viene rinnovata la salatura. Quindi altra cella frigo e altro riposo per un paio di settimane. Si arriva così alla "toeletatura": la coscia viene sagomata secondo i canoni estetici indicati dal disciplinare, così che la corona del grasso sporga quanto indicato e la "anchetta" venga rifilata a dovere col seghetto. Segue un riposo in cantina, con la coscia esposta ad un'umidità che lentamente ne favorisce l'asciugatura. Al termine di questo periodo i prosciutti vengono lavati in acqua calda e appesi alle rastrelliere in legno. "Alla Ausonio Tosini facciamo così da sempre: prima un lungo periodo di riposo con la coscia appoggiata in orizzontale e solo dopo tre mesi l'appendiamo ad asciugare. In questo modo il prosciutto si appiattisce naturalmente e il sale penetra più facilmente nella carne". Infine avviene la "sugnature": ovvero si cosparge di grasso la parte senza cotenna.

"Dopodiché i prosciutti vengono appesi in cantina, al piano interrato dell'edificio, dove areazione e temperature sono costanti e vi rimangono fino al compimento dell'anno. Il lavoro di appendere a mano le cosce sulle rastrelliere di legno è oneroso e faticoso, ma noi riteniamo che aiuti a otte-



# CT case history

## PROSCIUTTIFICIO AUSONIO TOSINI: EFFICIENZA E QUALITÀ CON TEAMSISTEM

...nere la qualità del prodotto finale, così come la moderata presenza di batteri, che digeriscono la superficie della sugna e, per arcani motivi, conferiscono aroma al prosciutto". In questo tempio di decine di migliaia di cosce appese dopo un anno entrano i certificatori del Consorzio, i quali punzecchiano con lo "spino", annusano e promuovono i Prosciutti di Parma.

"Il lavoro di appendere a mano le cosce sulle rastrelliere di legno è oneroso e faticoso, ma noi riteniamo che aiuti a ottenere la qualità del prodotto finale".

(Giuliano Grisenti, Amministratore Delegato Ausonio Tosini)

La corona regale del Consorzio ora fregia a fuoco i prosciutti promossi, che riportano quindi la sigla K46, identificativa del prosciuttificio Ausonio Tosini. Ora i prosciutti sono pronti anche per le tavole dei consumatori europei.

La Ausonio Tosini ha infatti una lunga tradizione di presenza Oltralpe; in particolare la Francia rappresenta il mercato che assorbe oltre la metà di quanto prodotto annualmente.

L'associazione dell'azienda parmense con il proprio macellatore e fornitore della materia prima, ha portato nuovo impulso alla Ausonio Tosini: è infatti in costruzione un ampliamento dello stabilimento.

"Nei nuovi reparti potremo seguire in modo più stringente i criteri di controllo comunitari, così da poter incrementare le esportazioni anche al di fuori dell'UE". Un primo essenziale passo è stato però già fatto: grazie alla collaborazione con Centromac, Small Enterprise Solution Partner di TeamSystem, due anni fa la Ausonio Tosini ha fatto il salto di qualità, passando dal vecchio programma gestionale a un avanzato Enterprise Resource Planning: Gamma Sprint. Nel corso del 2009, inoltre, è stato aggiunto il modulo Gamma Meat: una soluzione verticale, sviluppata congiuntamente dalla software house specializzata Pulsar e da TeamSystem, che risolve le problematiche proprie dei trasformatori di carni fresche.

"Oggi non c'è più alcuna possibilità di contestazione: sul codice a barre della scatola di spedizione sono riportate tutte le informazioni sui prosciutti e le spalle cotte ordinati dal cliente", spiega Grisenti. E tutto ciò grazie alla perfetta interazione tra i programmi che aiutano chi predispone i pacchi e l'ERP Gamma Sprint.

Uno schermo sensibile al tatto, infatti, permette all'operatore di spuntare, senza togliersi i guanti, ogni elemento della bolla d'ordine con peso e identificazione del lotto di produzione.

"Oggi non c'è più alcuna possibilità di contestazione: sul codice a barre della scatola di spedizione sono riportate tutte le informazioni sui prosciutti e le spalle cotte ordinati dal cliente".

(Giuliano Grisenti, Amministratore Delegato Ausonio Tosini)

Alla generazione della bolla per lo spedizioniere coincide la comunicazione di tutte queste informazioni al sistema amministrativo, che provve-

Prodotto TeamSystem utilizzato  
Gamma Enterprise-ERP



### Azienda

Ausonio Tosini S.p.a.

### Settore

Stagionatura prosciutti e coppe - Ditta associata al Consorzio Prosciutto di Parma

### Dimensione

10 dipendenti

### Clients finali

Grossisti e dettaglianti. Esporta oltre il 60% della produzione.

### Postazioni interessate

5 posti di lavoro

### Software Partner TeamSystem

Centromac - [www.centromac-pr.it](http://www.centromac-pr.it)

derà alle successive pratiche contabili, incluse le pratiche fiscali internazionali.

"Il vantaggio principale è però il controllo di tutto: oggi sappiamo esattamente in quale fase produttiva si trova ogni lotto di cosce, in quale cella è stivato, qual è il suo calo di peso. Tutte informazioni essenziali sia per conoscere in ogni momento la redditività dell'azienda sia per garantire la tracciabilità richiesta dalle normative sugli alimenti. Un'agnagrafe che ci aiuta ad assicurare la qualità assoluta dei nostri prosciutti al consumatore".

"Il vantaggio principale di Gamma Meat è però il controllo di tutto: oggi sappiamo esattamente in quale fase produttiva si trova ogni lotto di cosce, in quale cella è stivato, qual è il suo calo di peso. Tutte informazioni essenziali sia per conoscere in ogni momento la redditività dell'azienda sia per garantire la tracciabilità richiesta dalle normative sugli alimenti".

(Giuliano Grisenti, Amministratore Delegato Ausonio Tosini)

Quando sarà completato l'ampliamento del prosciuttificio e la produzione praticamente raddoppierà, la Ausonio Tosini estenderà ulteriormente l'informatizzazione ad altre fasi; come il supporto agli agenti, così da aiutarli nel lavoro di espansione della rete di vendita all'estero.

**Gamma Meat** è la soluzione verticale per le Aziende che operano nel settore della produzione e distribuzione di carni e salumi. **Gamma Meat** si rivolge alle imprese che vogliono informatizzare le complesse fasi del ciclo produttivo ed ottimizzare la logistica, intervenendo direttamente nei reparti per migliorare la produttività, monitorare la qualità, gestire le fasi di trasformazione ed i magazzini, garantire una puntuale rintracciabilità dei propri prodotti, fornire nuovi servizi ai propri clienti. La soluzione si rivolge, quindi, a tutte le realtà della filiera produttiva e distributiva delle carni ed è utilizzato da primarie aziende su tutto il territorio nazionale **nel settore della macellazione, sezionamento, disosso, produzione di salumi, stagionatura, confezionamento, affettamento.**

