

El nuevo envasado prolonga la vida del mollete de Antequera a 21 días

La duración del mollete de la empresa antequerana Mollete San Roque es ahora superior gracias al nuevo envasado en atmósfera protectora que conserva el producto fresco durante más tiempo, pasando de 4 a 21 días.

El gerente de la empresa, Juan Paradas Palacios, presentó el pasado 18 de diciembre este novedoso sistema, que ha sido iniciativa de Mollete San Roque y para cuya consecución han sido necesarios más de 6 años de investigación, ya que en su deseo por lograr el modo de conservación más adecuado para preservar las propiedades alimenticias, de calidad y textura del mollete fueron muchos los sistemas que se descartaron a lo largo de este tiempo hasta finalmente lograr los objetivos que se plantearon gracias al envasado en atmósfera.

El gerente de Mollete San Roque declaró que "nosotros queríamos un sistema sencillo de transportar, sencillo de almacenar, que no modificase sus propiedades, y a la vez que no se alterase la receta que tanto gusta a nuestros clientes, y es por ello por lo que elegimos esta opción más complicada y más desconocida, la de crear un envase que mantuviese el mollete como recién salido de fábrica." También quiso dejar patente que "el mollete envasado en atmósfera protectora es un logro que hemos conseguido en nuestra empresa, y con el respaldo de laboratorios externos de Andalucía y fuera de nuestra comunidad que ha certificado su viabilidad."

Paradas destacó en el acto la labor de la empresa dentro del sector, ya que "Mollete San Roque se destaca siempre por ir un paso por delante en la innovación e implantación de nuevos sistemas sin dejar de lado los valores tradicionales y la receta histórica, otorgando un sello de calidad al producto estrella de la ciudad."

El alcalde de Antequera, Ricardo Millán, que también estuvo presente en este acto, destacó que el avance de esta empresa va a permitir no solo a los que están aquí, sino a antequeranos y no antequeranos fuera de la ciudad que disfruten porque el producto podrá llegar con

todas las características que el mollete antequerano debe de tener".

Mollete San Roque, cuyos inicios se remontan a 1987, es una empresa de amplio calado dentro del sector empresarial por ser pionera en muchas de las metas que se propone, como es el caso del envasado en atmósfera protectora o la instalación de maquinaria de última generación para facilitar los procesos de elaboración de sus productos, cuyo coste asciende hasta más de 800.000 euros en los últimos años.



Uno de sus principales proyectos de futuro se encuentra en la ampliación de su capacidad de fabricación gracias a la creación de una nueva nave en el Parque Empresarial de Antequera (PEAN), que con más de 3.000 metros cuadrados de superficie podrá albergar las líneas de producción necesarias para aumentar su capacidad hasta los 300 millones de unidades anuales. Este proyecto supone una inversión para la empresa de más de 6 millones de euros.

