

Málaga

[Compartir](#) [Comentar](#) [Enviar Noticia](#) [Imprimir](#)

NUEVO ENVASADO

Molletes que duran y duran...

EFE , 18 de diciembre de 2008.

[Comenta](#) 

Los molletes San Roque han quintuplicado la conservación del producto fresco gracias a un nuevo envasado en atmósfera protectora que prolongará la duración de este pan tradicional hasta los 21 días, lo que abre "grandes perspectivas" en cuanto a su distribución por España y otros países.

Además, este novedoso sistema permitirá a la empresa la producción de trescientos millones de molletes al año.

El gerente de la compañía, Juan Paradas, ha presentado este envase, que ha sido iniciativa de Mollete San Roque y para el que han sido necesarios más de seis 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 métodos que se descartaron.

Paradas ha declarado que querían un sistema sencillo de transportar, de almacenar, que no modificase sus propiedades, y a la vez que no alterase la receta "que tanto gusta a sus clientes", y es por ello por lo que eligieron ésta opción "más complicada y más desconocida", la de crear un envase que mantuviese el mollete "como recién salido de fábrica."

También ha querido dejar patente que este producto envasado en atmósfera protectora "es un logro" que han conseguido en su empresa, y con el respaldo de laboratorios externos de Andalucía y fuera de la comunidad, que ha certificado su viabilidad.

El gerente ha destacado 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 ha estado presente en este acto, ha señalado 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 trescientos millones de unidades anuales, lo que supone una inversión para la empresa de más de seis millones de euros.