

Dal 1860 fra Storia ed Innovazione, nel segno della Qualità

Fondata nel 1860 e Capogruppo di un team di aziende ad alto contenuto tecnologico, specializzate nella coltivazione, ricerca e sperimentazione, lavorazione e trasformazione del riso, **Riso Scotti da 160 anni produce, lavora e commercializza riso della migliore qualità**. Alla Scotti, lavorare il riso è un'arte, che ha saputo unire al grande rispetto per le proprie origini risiere, la spinta innovativa richiesta dal mercato, attrezzandosi per prima con nuove tecnologie e con un **"Sistema-Qualità"** che ha meritato tutti i principali riconoscimenti internazionali di certificazione, a garanzia del rispetto degli impegni presi sui requisiti di qualità del prodotto, della sicurezza alimentare e del servizio.

Controllo Qualità di filiera: dalla selezione del risone al risultato nel piatto.

A monte, c'è un'attenta selezione agricola, presso i fornitori terzi, fatta di costante e attento monitoraggio delle procedure di coltivazione e analisi specifiche e specialistiche condotte presso laboratori europei. Ogni partita di riso grezzo in entrata, convenzionale e da coltivazione biologica, è mappata per varietà, qualità, zona di provenienza ed azienda agricola al fine di garantirne la tracciabilità dal campo alla tavola. La materia prima, per essere immessa nel ciclo produttivo, viene pesata e campionata secondo protocolli e rigide procedure, al fine di valutarne la conformità qualitativa. Le analisi si pongono l'obiettivo di determinare la rispondenza delle caratteristiche merceologiche su ogni partita di riso e l'assenza di infestazioni/inquinanti, anche sulle partite di riso già certificato biologico. Il risone viene poi sottoposto ad accurati controlli chimico fisici. Durante la trasformazione, i chicchi sono controllati e selezionati in funzione di parametri fortemente restrittivi e si eseguono ulteriori verifiche sul prodotto finito: controlli organolettici al fine di valutare aspetto, odore e colore e controlli chimico fisici e microbiologici.

Un **protocollo di analisi e controllo** che, dalla materia prima al prodotto finito e trasformato, garantisce un livello qualitativo **superiore rispetto a quanto previsto dalla legislazione italiana**, grazie al rispetto di parametri merceologici molto restrittivi.

Il Polo produttivo

L'attività si concentra a *"Bivio Vela"*, su una superficie di 65.000mq: un **polo tecnologico all'avanguardia in Europa**, la cui forte innovazione risiede nel processo sistemico con cui viene affrontato un lavoro di matrice tradizionale. In un'ottica di completo controllo della filiera produttiva, Riso Scotti valorizza la materia prima al 100% con un **esempio di ciclo integrato** che ben traduce la mission Riso Scotti di **creare valore e cultura nel riso**. La selezione dei chicchi migliori si affianca così all'obiettivo di dare massima attenzione alla **sostenibilità**, che è garantita dal recupero degli scarti e dei sottoprodotti di lavorazione, che diventano materia prima per altre successive trasformazioni.

Economics

Nel 2019, il Gruppo Scotti ha registrato un fatturato di 224 milioni di euro, con un incremento del 7% rispetto all'anno precedente. L'internazionalizzazione rappresenta un importante driver di sviluppo, come testimoniano la quota export pari al 30% del fatturato e l'impegno dell'azienda in 85 Paesi nel mondo.

La sede di Pavia lavora più di 2 milioni di quintali di risone/anno, produce oltre 30 milioni di litri di bevanda vegetale a base riso e 16 milioni di confezioni di gallette di riso. Cui si aggiungono i tanti prodotti di diversificazione dal riso, con i quali Riso Scotti presidia tutti i canali distributivi tradizionali ed innovativi. Una capacità produttiva anch'essa cresciuta costantemente del 6% nell'ultimo quinquennio.

Innovazione e tecnologia

Riso Scotti guarda avanti, da sempre, applicando procedure all'avanguardia e attuando idee innovative. Prima riseria in assoluto negli anni Ottanta a confezionare il riso sottovuoto, per fare un esempio, ha aperto la strada a una pratica poi comunemente utilizzata da tutti i produttori. Oggi le **innovazioni** continuano, con il mulino per la macinazione delle farine a diversa granulometria, con l'autoclave per la cottura e la sterilizzazione a vapore che garantisce condizioni igieniche ottimali, la perfetta conservabilità dell'alimento per lungo tempo e il rispetto delle sue proprietà organolettiche. E ancora, con il reparto per la produzione delle bevande vegetali, con il soffiaggio del riso per la produzione delle gallette e con il reparto per la produzione dei risotti dry. In una decina di anni Riso Scotti ha trasformato la sua produzione **da riseria tradizionale a ciclo di produzione ready meal**, seguendo la tendenza del mercato e sviluppando una politica di completamento di gamma.

Italian way of eating

Riso Scotti distribuisce i suoi prodotti in 85 Paesi, con la ferma convinzione che oggi **vince chi fa qualità e porta l'italian way of eating nel mondo**. E Riso Scotti lo fa con il suo riso e i suoi risotti capaci di conquistare i palati stranieri, e con una diversificazione coerente sempre più articolata di prodotto e di canale. La mission dell'Azienda sui mercati internazionali è infatti volta a **dare personalità al riso**, far conoscere ed apprezzare nel mondo il **risotto made in Italy**, proponendolo come specialità gastronomica, affermare nelle abitudini di consumo **prodotti salutari** come le bevande vegetali a base riso.

Per informazioni: Riso Scotti SpA – Via Angelo Scotti 2 – Bivio Vela - 27100 Pavia
Tel: +39 0382 508301- e-mail: info@risoscotti.it - Sito web: www.risoscotti.it

Ufficio stampa:

Laura Quattrocchi +39 348 8715526 - e-mail: quattrocchi@risoscotti.it

