

# La vocazione del produttore

Ogni giorno Cento Fiori basa il proprio lavoro sui principi attivi della pianta. È infatti questo organismo vivente la fonte del suo operato perché, trasformata adeguatamente, la pianta è in grado di agire sul corpo umano a livello biochimico, organico ed energetico generando uno stato di benessere e favorendo la salute



◆ Giorgio Giorgini, titolare insieme al Dottor Giuliano Mengozzi del laboratorio di fitopreparazioni Cento Fiori.

Da un'idea di un biologo, Giuliano Mengozzi, che già oltre vent'anni fa aveva il "pallino" dei prodotti erboristici, e dallo spirito imprenditoriale di Giorgio Giorgini, appassionato della natura, è nato Cento Fiori, il laboratorio artigianale di fitopreparazioni di Forlì sorto nel 1989 che oggi rifornisce 400 punti vendita tra erboristerie e farmacie. A raccontarcelo è lo stesso Giorgio Giorgini nel corso di questa breve intervista.

## Qual è il campo d'azione della vostra azienda?

Sono ormai vent'anni che operiamo nel settore occupandoci fin dagli esordi della lavorazione delle piante officinali per ottenere soluzioni idroalcoliche, macerati di gemme e capsule. In un primo momento ci siamo limitati alle piante autoctone; ma, mantenendo la mente aperta, abbiamo pensato fosse opportuno usufruire di tutte le potenzialità donate dalla natura e allargato successivamente il bacino dei nostri fornitori di materie prime, facendo però sempre at-

tenzione a selezionare solo le aziende in grado di garantirci qualità e controlli. Rimane comunque centrale il ruolo dei coltivatori certificati bio che sono al centro della nostra attenzione, visto che "non si può fare il vino buono con l'uva cattiva".

## Ci vuol descrivere il metodo con cui realizzate le vostre soluzioni idroalcoliche?

Quando il coltivatore ci porta la pianta, procediamo alla sua lavorazione tra le 8 e le 12 ore dopo la raccolta, per evitare che i processi di degradazione della pianta ne riducano i principi attivi mettendo a rischio la qualità stessa del prodotto finale. Partiamo quindi con la triturazione della pianta, per poi passare alla sua messa al macero a freddo nel solvente (acqua e alcool) per la durata di 30 giorni, nel pieno rispetto dei canoni della Farmacopea Francese che prevede un minimo di 21 giorni di macerazione. La decantazione avviene in contenitori di acciaio inox a chiusura stagna in modo che il processo osmotico tra il solvente e la pianta avven-

ga nel migliore modo possibile. Ottenuta la parte liquida, sulla parte solida della pianta intrisa di solvente agiamo con un torchio per ottenere il massimo risultato possibile dall'estrazione. Miscelati i due liquidi, provvediamo al loro filtraggio che avviene per gravità attraverso apposita carta da filtro senza l'utilizzo di macchine filtratrici. A questo punto il nostro prodotto è pronto per l'uso. Delle 90 referenze di questa linea, 45 sono ulteriormente arricchite aggiungendo i cristalli dei sali solubili ottenuti mediante il processo di calcinazione dei residui della pianta dopo il processo di pressatura. Questa linea si amplia con 7 Ecoestratti, che sono macerazioni promiscue di più piante fresche, che danno luogo a prodotti composti e a 7 Totum che sono macerazioni della parte giovane e della parte adulta della medesima pianta. Ovviamente, per entrambe le lavorazioni, le piante vengono raccolte separatamente nel loro periodo balsamico ma messe a macero nel medesimo recipiente.

### **Quali sono invece le lavorazioni con cui ottenete i macerati di gemme?**

Il processo di estrazione dei principi attivi contenuti nei tessuti meristemati delle parti giovani delle piante è diverso da quello delle tinture madri. Quando ci viene consegnata la pianta, prepariamo infatti una miscela, utilizzando glicerina e alcool in pari quantità e peso, in cui facciamo macerare le gemme per un periodo di 30 giorni prima di passare al processo successivo di torchiatura per ottenere infine la souce. Per produrre il macerato di gemme finito, la souce viene poi diluita in una miscela costituita dal 50% di glicerina, dal 30% di alcool e 20% di acqua. Anche per questa linea il Dott. Mengozzi ha ideato un'interessante variante: i Biogem in cui utilizziamo invece della miscela glicerina e alcool l'ossimiele, ovvero una miscela di miele e aceto di mele, riducendo così il grado alcolico a 4° invece dei canonici 38° dei normali macerati di gemme.

### **Oltre alle tinture madri e ai gemmode-rivati, nel vostro laboratorio vi occupate della realizzazione di altri prodotti?**

La nostra terza tipologia di prodotti è rappresentata dalle capsule che realizziamo in tre diverse versioni: una prima linea di capsule con sole polveri, una seconda che chiamiamo invece "Plus" in cui all'estratto secco titolato associamo la polvere della pianta per integrare gli altri principi attivi in essa contenuti. Una terza linea, quella dei prodotti composti, è realizzata invece con polveri ed estratti secchi. Con queste tre linee di capsule siamo in grado di coprire tutte le esigenze del professionista e dell'utilizzatore finale. Oltre a questo commercializziamo anche preparati per tisane ottenute esclusivamente con piante derivate da coltivazione biologica provenienti dall'azienda agricola certificata bio Ca' dei Fiori da cui ci riforniamo per le piante fresche.

### **Quali sono i canali di vendita per le vostre produzioni? Come è organizzata la vostra rete distributiva?**

I clienti di Cento Fiori sono rappresentati dalle erboristerie e dalle farmacie che ri-

forniamo attraverso la nostra rete vendita costituita da 6 agenti e 8 distributori che coprono quasi completamente il territorio nazionale.

### **Ci sono stati dei cambiamenti nei vostri metodi produttivi? Su quali aspetti siete intervenuti di recente affrontando degli investimenti?**

Nel nostro laboratorio si continua a lavorare con metodi ancora artigianali e quindi non abbiamo apportato sostanziali modifiche dal punto di vista dell'introduzione di nuove attrezzature di produzione. Siamo però intervenuti con dei miglioramenti che riguardano i processi di lavorazione, e il miglioramento della qualità dei prodotti coinvolgendo anche l'ambiente di lavoro. Ci siamo per esempio preoccupati che il laboratorio di lavorazione delle polveri fosse adeguato a standard ottimali e quindi l'abbiamo attrezzato con un impianto di aspirazione e smaltimento delle polveri residue, realizzato appositamente e applicato direttamente alle macchine, che provvede ad aspirare le polveri residue all'interno di un contenitore nel quale vengono abbattute con acqua in modo da poterle scaricare direttamente nei condotti delle acque reflue. Questo avvantaggia la qualità dei prodotti, i lavoratori che operano in un locale salubre e anche l'ambiente perché, essendo un ciclo chiuso, è privo di emissioni in atmosfera. Siamo intervenuti anche sugli aspetti che riguar-



◆ Il laboratorio di Cento Fiori dove vengono effettuate le lavorazioni relative alle capsule.

dano le garanzie di igiene ambientale andando ben oltre i requisiti richiesti dalle normative. I nostri laboratori sono infatti provvisti di un impianto di aria controllata che provvede al filtraggio dell'aria e al suo ricambio completo 8 volte l'ora, oltre a garantire la temperatura e il grado di umidità ideali per le nostre lavorazioni. Un ulteriore fronte su cui investiamo costantemente è l'attività di controllo analitico sui nostri prodotti, a partire dalle materie prime e durante tutte le fasi del ciclo produttivo fino al prodotto finito. La qualità dei prodotti e l'igiene ambientale sono quindi aspetti a cui teniamo molto e sui quali continuiamo a investire e che ci permettono di offrire tutte le garanzie ai nostri clienti. Siamo inoltre ovviamente attenti alla salvaguardia del territorio e al risparmio energetico: nel 2009 abbiamo fatto installare sul tetto del nostro stabilimento un impianto fotovoltaico da 20 kW che ci permette di essere quasi autonomi dal punto di vista energetico.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

## **CENTO FIORI SRL**

Azienda romagnola fondata nel 1989 da due soci, Giorgio Giorgini, che ne cura gli aspetti commerciali e normativi e da Giuliano Mengozzi, biologo responsabile della qualità e artefice di tutte le formulazioni, Cento Fiori è un'azienda che si occupa della produzione di integratori alimentari a base di estratti vegetali con un laboratorio autorizzato dal Ministero della Salute. I suoi dipendenti sono 13, mentre sono 400 i clienti tra erboristerie e farmacie a cui fornisce Capsule di piante singole, la linea Plus con polvere più estratto secco, Composti in capsule, Soluzioni Idroalcoliche, Macerati di Gemme, Composti di Liquidi, Sciroppi, Ecoestratti, Biogem, Totum, Tagli Tisana questi ultimi ottenuti rigorosamente da coltivazioni biologiche.

### **Cento Fiori Srl**

Via G. Querzoli 10, 47121 Forlì (FC)  
Tel. 0543-481357, Fax 0543-483255  
info@cento-fiori.it  
tecnoc@cento-fiori.it  
www.cento-fiori.it

