



Antica tradizione italiana
Linea Professionale







I Formaggi Nobili: una storia Italiana lunga 50 anni.

Il nostro Caseificio nasce nel 1966 come realtà familiare, e fin dagli inizi si distingue per la forte volontà di unire ai tradizionali metodi produttivi una forte componente di innovazione. Questo ci ha permesso di qualificarci in poco tempo come una delle aziende casearie più attive e qualificate a livello nazionale.

Oggi, a cinquant'anni di distanza, continuiamo a condividere con passione quei valori che ci caratterizzavano già due generazioni fa. Abbiamo inoltre messo la tecnologia a supporto della tradizione, utilizzando i più avanzati macchinari per sostituire l'uomo solo nei lavori ripetitivi e faticosi, lasciando la preparazione dei prodotti e il controllo della qualità interamente nelle mani di esperti casari.

L'insieme di queste caratteristiche ci permette, ora come ieri, di offrire solamente prodotti di altissima qualità che ci assicurano un posto di prestigio sul mercato.



Solo latte Italiano per prodotti sani e di qualità.

Per realizzare dei prodotti di alta qualità è indispensabile poter disporre delle migliori materie prime: è questo il motivo per il quale utilizziamo ogni giorno circa 120 tonnellate di latte esclusivamente Italiano.

Quello che chiediamo ai nostri fornitori è l'impegno costante di garantirci solo il migliore prodotto presente sul mercato, così da poter offrire ai nostri clienti formaggi sani e genuini.







Produciamo in sicurezza e nel rispetto delle norme igieniche.

I nostri impianti e metodologie produttive garantiscono la **totale conformità dei nostri prodotti ai più rigidi parametri di igiene e sicurezza alimentare.**

Il nostro laboratorio interno ci da inoltre la sicurezza che il latte utilizzato e la nostra produzione rispettino ogni giorno i più rigorosi parametri organolettici.

Ad oggi la nostra Azienda ha conseguito le certificazioni:
IQNet, UNI EN ISO 9001 e la **UNI EN ISO 22000:05.**

Una produzione innovativa e flessibile.

Unire tradizione e innovazione tecnologica, la professionalità dei nostri esperti casari con l'apertura a nuovi mercati: tutto questo ci ha permesso di ottenere un posto di prestigio sul mercato Italiano, avendo la certezza di poter offrire ai nostri clienti solo prodotti sani e di altissima qualità.

La produzione dei nostri formaggi è basata su procedure semplici e genuine, lasciando le fasi naturali nelle mani esperte dei nostri maestri casari e affiancando loro degli impianti moderni in grado di affrontare qualsiasi impegno produttivo. Le nostre linee di confezionamento sono infatti quanto di più avanzato la tecnologia possa offrire nel mondo caseario e garantiscono la massima affidabilità igienica e sicurezza alimentare.



UNI EN ISO 9001 - CERT. n° 1434
UNI EN ISO 22000:05 - CERT. n° 33341



Confezionamento e distribuzione.

La nostra Azienda è in grado di produrre giornalmente grandi quantità di formaggi utilizzando solo il migliore latte. Grazie alle più avanzate tecniche di raccolta e di stoccaggio, ed in particolare ad una logistica specializzata nella catena del freddo, siamo completamente in grado di distribuire i nostri prodotti finiti nell'intero territorio nazionale ed europeo.

La consapevolezza di trovare il nostro marchio nei migliori supermercati ci dà la conferma che puntare sulla tradizione ed esperienza casearia italiana è stata una scelta vincente.

La qualità dei Formaggi Nobili da oggi è anche certificata Kosher.

Il mercato dei prodotti certificati Kosher non riguarda solo gli Ebrei osservanti, ma anche Musulmani, milioni di vegetariani e persone che soffrono di intolleranze alimentari.

La certificazione Kosher si ottiene a seguito di un iter di controllo da parte di un ente rabbinico specializzato in certificazioni che supervisiona l'intera produzione di un alimento (sia a livello di ingredienti che di impianti di lavorazione) al fine di garantire che esso sia pienamente Kosher, ossia conforme alle regole alimentari prescritte dalla religione ebraica. Con la nostra linea Kosher si potrà finalmente avere la totale garanzia che i prodotti vengono controllati e soddisfano i più alti standard di qualità.



Mozzarella Fior di Latte

TAGLIO JULIENNE



Vaschetta da 2500 g



INGREDIENTI

Latte vaccino pastorizzato, sale, caglio, fermenti lattici. Correttore di acidità: acido citrico. Prodotto e confezionato in Italia. Confezionato in atmosfera protettiva.

CARATTERISTICHE GENERALI - DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	
Peso medio	2500 g
Confezione	Vaschetta termosaldata contenente 2500 g di prodotto in atmosfera modificata
Shelf-life	25 GG MAX
Metodo di codifica del lotto	N° progressivo del giorno lavorativo nell'anno a partire dal n° 001
Temperatura di conservazione	0 / +4°C

VALORI NUTRIZIONALI	VALORI MEDI PER 100 g DI PRODOTTO
Energia	1390 kj
	335 kcal
Grassi	27 g
di cui acidi grassi saturi	19 g
Carboidrati	1,3 g
di cui zuccheri	0,70 g
Proteine	22 g
Sale	0,70 g

Mozzarella Fior di Latte

TAGLIO CUBETTO



Vaschetta da 2500 g



INGREDIENTI

Latte vaccino pastorizzato, sale, caglio, fermenti lattici. Correttore di acidità: acido citrico. Prodotto e confezionato in Italia. Confezionato in atmosfera protettiva.

CARATTERISTICHE GENERALI - DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	
Peso medio	2500 g
Confezione	Vaschetta termosaldata contenente 2500 g di prodotto in atmosfera modificata
Shelf-life	25 GG MAX
Metodo di codifica del lotto	N° progressivo del giorno lavorativo nell'anno a partire dal n° 001
Temperatura di conservazione	0 / +4°C

VALORI NUTRIZIONALI	VALORI MEDI PER 100 g DI PRODOTTO
Energia	1390 kj
	335 kcal
Grassi	27 g
di cui acidi grassi saturi	19 g
Carboidrati	1,3 g
di cui zuccheri	0,70 g
Proteine	22 g
Sale	0,70 g

Mozzarella Fior di Latte

FILONE E PANETTO DI MOZZARELLA



Filone da 1000 g

Panetto da 400 g



INGREDIENTI

Latte intero vaccino pastorizzato, sale, caglio, fermenti lattici.
Correttore di acidità: acido citrico. Prodotto e confezionato in Italia.

CARATTERISTICHE GENERALI - DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	
Peso medio	1000 g FILONE / 400 g PANETTO
Confezione	Prodotto sottovuoto in film plastico termosaldato
Shelf-life	30 GG MAX
Metodo di codifica del lotto	N° progressivo del giorno lavorativo nell'anno a partire dal n° 001
Temperatura di conservazione	0 / +4°C

VALORI NUTRIZIONALI	VALORI MEDI PER 100 g DI PRODOTTO
Energia	1390 kj
	335 kcal
Grassi	27 g
di cui acidi grassi saturi	19 g
Carboidrati	1,3 g
di cui zuccheri	0,70 g
Proteine	22 g
Sale	0,70 g

Servizio di Private Label.

Grazie all'ampia **gamma di prodotti**, alla **flessibilità degli impianti** e alle **innovative linee di confezionamento**, il nostro caseificio è in grado di realizzare anche **produzioni specifiche con packaging, lavorazioni e servizi personalizzabili a marchio terzi**.

In qualità di produttore affidabile e certificato, la nostra azienda è in grado di garantire particolare attenzione anche all'immagine finale del prodotto, fornendo **assistenza tecnica e grafica** per il confezionamento e presentazione finale della produzione.

Contattaci per richiedere più informazioni a riguardo. Ti forniremo un **preventivo personalizzato in tempi brevissimi**.

A photograph of fresh ingredients on a white plate. In the center is a large ball of mozzarella cheese. To its left are three ripe red tomatoes with green stems. To its right are several large, vibrant green basil leaves. In the foreground, there are three slices of mozzarella cheese, showing its soft, stretchy texture. The plate is set against a plain white background.

*“ Nei nostri formaggi mettiamo tutta la passione
che abbiamo per questo lavoro e che tramandiamo
di generazione in generazione ”*



CASEIFICIO NOBILI

Via Enrico Fermi, 13 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

T. 049 630504 - F. 049 8976416

www.formagginobili.it