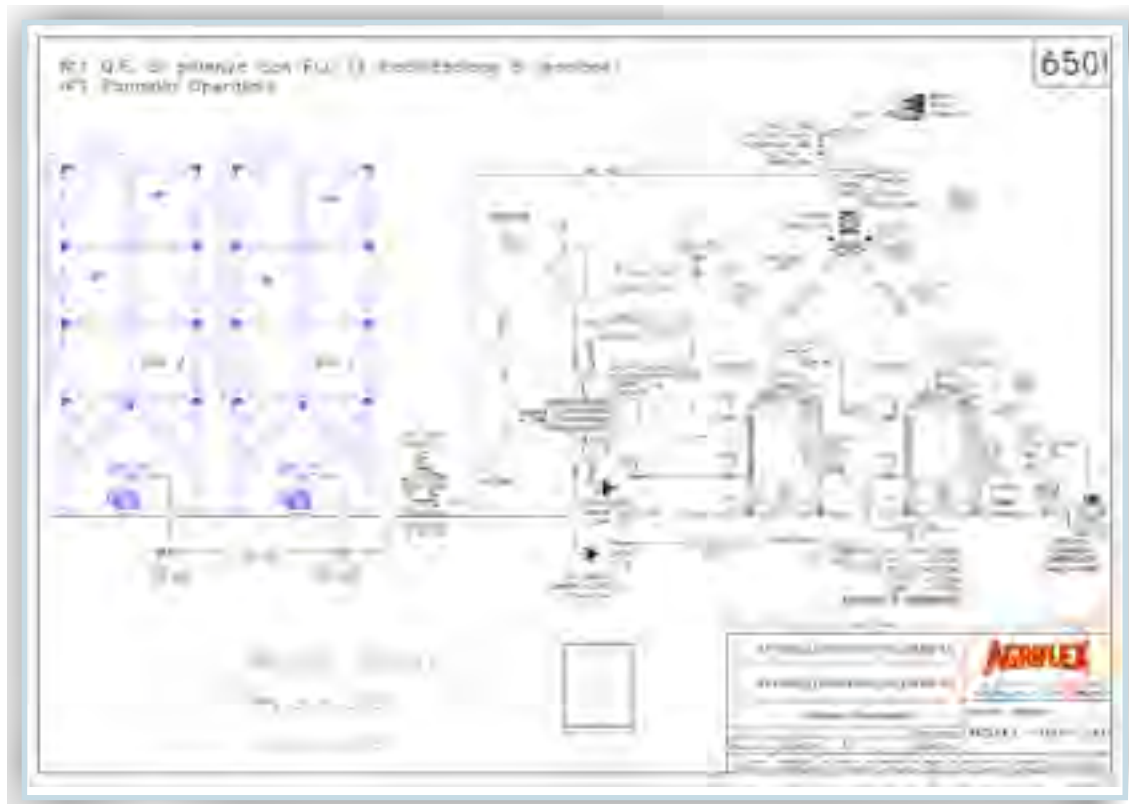


Gazzetta

AGRIFLEX®

Le news di Agriflex

- **Intervista presso Antonelli Industrie Dolciarie S.L.**
22 Febbraio 2013



Schema funzionale dell'impianto per la produzione di lievito naturale liquido installato presso l'azienda ANTONELLI INDUSTRIE DOLCIARIE S.L.



Gazzetta

AGRIFLEX®

Intervista presso Antonelli Industrie Dolciarie S.L. 22 Febbraio 2013



Fig.1 - Stabilimento Antonelli Industrie Dolciarie S.L.

L'azienda **Antonelli Industrie Dolciarie S.L.**, ubicata in Via Candia, 66 - Labico (Roma) (Fig. 1) sta utilizzando da Settembre 2012 l'impianto (costituito da nr. 2 cisterne da 2.300 Kg) per la produzione di lievito naturale liquido prodotto e fornito dall'azienda **Agriflex s.r.l.**

Il Sig. Nicola Antonelli, titolare dell'azienda insieme ai figli (Fig. 2) ci ha gentilmente concesso l'intervista sottostante illustrando i benefici ed i vantaggi dell'impianto per lievito naturale liquido fornito da Agriflex.



Fig.2 - Sig. Marco Antonelli figlio del titolare Nicola

1) Agriflex:

Che cosa è cambiato con l'impianto di lievito naturale liquido Agriflex rispetto alla lavorazione tradizionale?

Antonelli: La cosa maggiormente evidente, che risulta immediata agli occhi di chi ha lavorato con i lieviti e che conosce e capisce il significato del **lievito madre**, e' che prima di questa nuova tecnologia proposta da Agriflex, i lievitisti, rappresentando una figura professionale poco numerosa, erano considerati come degli scienziati. Non solo, ma la lavorazione tradizionale era influenzata da innumerevoli variabili: la temperatura, l'aria, il lievitaista stesso e gli aggiustamenti proposti per cercare di avere un lievito sempre uguale. Tutte queste variabili rendevano il lievito e quindi la produzione INCOSTANTI. Tutto questo con l'impianto di lievito naturale liquido di Agriflex, SCOMPARE: i piccoli aggiustamenti a volte necessari, come per esempio un leggero abbassamento del pH durante i momenti di freddo intenso, vengono poi memorizzati dall'automazione dell'impianto. Quindi direi che il PRIMO GRANDE VANTAGGIO di questa nuova tecnologia riguarda proprio **l'automatizzazione del sistema**, che lo rende accessibile a tutti. Non occorre piu' disporre di personale

specializzato, non occorre piu' la figura del lievitaista. Non solo ma essendo tutti i valori tra cui quelli di pH e di temperatura impostabili da pannello operatore, **il prodotto** che ne risulta e' **sempre costante, sempre uguale** (eccetto magari il lunedì mattina quando lo stabilimento in questo periodo invernale si trova a 0°C). Per cui si parla di **STABILITA' del prodotto finale** che precedentemente con la lavorazione tradizionale non riuscivamo a garantire.

2) Agriflex:

Quindi la temperatura dell'acqua nei rinfreschi rimane costante?!

Antonelli: Sì, come le dicevo poco fa, solo il lunedì mattina la aumentiamo di un paio di gradi a causa delle basse temperature in cui si trova lo stabilimento al rientro dopo il week end. In generale comunque è sempre abbastanza rischioso variare la temperatura dell'acqua: io piuttosto al rientro dopo il week end ho preferito per esempio adottare alcuni accorgimenti, come abbassare il rapporto di rinnovo. Ad ogni modo si tratta di piccole modifiche apportate solo in casi eccezionali per le quali non occorre l'intervento di nessun specialista ma che al contrario possono fare tutti.



3) Agriflex:

Lei utilizza sempre la stessa farina che utilizzava precedentemente all'investimento fatto?!

Antonelli: No. Attualmente stiamo utilizzando un tipo di farina con caratteristiche diverse rispetto a quella precedentemente utilizzata.

4) Agriflex:

Siete riusciti ad economizzare anche nell'acquisto della farina?!

Antonelli: Beh sicuramente sì. Quella che utilizzavamo prima di lavorare con il fermentatore Agriflex costava di piu' ed era una farina con un W 380-400.

5) Agriflex:

Il prodotto fatto attraverso il metodo tradizionale, aveva un invecchiamento maggiore rispetto a quello di oggi, prodotto con l'impianto per lievito naturale liquido di Agriflex?!

Antonelli: Sì. Le prove che abbiamo effettuato con il fermentatore da 120 litri Agriflex sono state fondamentali in questo senso, in quanto ci

hanno permesso di valutare il prodotto cotto ed il tempo di invecchiamento. Le confesso che se non avessimo fatto quella prova, io non avrei acquistato l'impianto. Grazie a quelle prove abbiamo poi fatto delle analisi anche sul lievito stesso e abbiamo riscontrato che il quantitativo di **acido lattico** e' raddoppiato sul lievito naturale liquido (Tabella 1). Questo ha portato nella fase di formatura del prodotto un "allentamento" che e' stato per noi un grosso vantaggio: l'altro lievito per esempio non si allentava mai, anzi rimaneva troppo "cordoso", invece il lievito naturale liquido essendo piu' elastico agisce anche sul glutine della farina.

Come acidità totale e come quantitativo di acido acetico diciamo che non abbiamo riscontrato grosse differenze rispetto al lievito tradizionale che usavamo, ma in quanto all'acido lattico, sì! Anche l'attività dell'acqua (Tabella 2) e' superiore nel prodotto ottenuto con lievito naturale liquido dell' impianto Agriflex ed e' per questo che il prodotto rimane piu' morbido.

Tabella 1 – Comparazione del contenuto di Ac. Acetico, Ac. Lattico e Acidità Totale nei campioni di lievito tradizionale e lievito naturale liquido ottenuto attraverso l'impianto Agriflex.

	Campione di lievito tradizionale	Campione di lievito naturale liquido
Ac. Totale	0,890 ml	0,820 ml
Ac. Acetico	0,118 ml	0,149 ml
Ac. Lattico	1,985 ml	3,285 ml

* Dati ottenuti per gentile concessione della ditta Antonelli Industrie Dolciarie S.L. realizzati da laboratorio accreditato.

Tabella 2 - Comparazione dei valori di umidità e Aw nei prodotti ottenuti con lievito tradizionale e lievito naturale liquido ottenuto attraverso l'impianto Agriflex.

<i>Campione di lievito tradizionale</i>	Tempo 0	<i>Campione di lievito naturale liquido</i>	Tempo
Umidità	17,8%	Umidità	19,1%
Attività dell'acqua	0,8040	Attività dell'acqua	0,8134
<i>Campione di lievito tradizionale</i>	Tempo 15gg	<i>Campione di lievito naturale liquido</i>	Tempo 15g
Umidità	16,5%	Umidità	18,4%
Attività dell'acqua	0,8023	Attività dell'acqua	0,8104
<i>Campione di lievito tradizionale</i>	Tempo 30gg	<i>Campione di lievito naturale liquido</i>	Tempo 30g
Umidità	16,0%	Umidità	17,6%
Attività dell'acqua	0,8010	Attività dell'acqua	0,8058
<i>Campione di lievito tradizionale</i>	Tempo 60gg	<i>Campione di lievito naturale liquido</i>	Tempo 60gg
Umidità	15,5%	Umidità	17,1%
Attività dell'acqua	0,7883	Attività dell'acqua	0,7985

* Dati ottenuti per gentile concessione della ditta Antonelli Industrie Dolciarie S.L. realizzati da laboratorio accreditato.

6) Agriflex:

E durante le vacanze natalizie, come siete riusciti a gestirvi?!

Antonelli: Nel periodo delle feste di Natale, il personale non e' venuto a lavorare per 4 giorni. Il grande vantaggio di questo impianto e' che mi ha permesso in quell'occasione di impostare **il ciclo di lavorazione a tempo** anzichè a pH. In verità io ero molto preoccupato di come gestire la cosa durante le vacanze natalizie perche' precedentemente questo era un problema grosso: dovevamo chiamare il lievitaista per controllare che il lievito stesse sviluppando bene, poi magari lui non era disponibile e quindi ci si doveva rivolgere al sostituto e certamente non era la stessa cosa.

7) Agriflex:

Sig. Antonelli, vede, tutto cio' che posso dire io sui vantaggi del nostro prodotto, puo' essere interpretato come un modo per dover vendere una macchina o un impianto e questo mi mette in difficoltà semplicemente perche' il mio intento puo' essere frainteso. Per questa ragione credo che questa intervista e queste chiacchiere ci possano aiutare a far capire tutti i vantaggi ottenibili da questa nuova tecnologia.

Antonelli: No no qui parliamo di dati reali. Io sinceramente sono una persona che ci crede tanto ma anche i miei collaboratori mi hanno riferito pochi giorni fa che di tutti gli investimenti effettuati negli ultimi anni, **questo e' stato sicuramente il piu' "azzeccato"**.

8) Agriflex:

Purtroppo il lievito madre e' legato alla tradizione e quindi c'e' molta diffidenza in merito.

Antonelli: Questo e' vero...Solo per raccontarle che un tempo quando utilizzavamo il lievito tradizionale, si litigava sempre in fase di laminazione e di cottura perche' i cornetti sviluppavano poco mentre il lievitaista sosteneva che era troppo freddo... insomma c'era sempre una scusa. La verità e' che il lievito naturale e' estremamente soggetto alle variazioni climatiche: basta avere uno sciocco anzichè una tramontana che il lievito cambia al suo interno. E non parlo di temperature ma proprio di venti: e' un prodotto molto molto sensibile. Per questo se non si provano nuove tecnologie, non si sperimenta e non si risolvono i problemi.

9) Agriflex:

Con l'aumento dell'acido lattico poi in fase di impastamento si è ottenuta una riduzione dei tempi?!

Antonelli: Una riduzione di 1 minuto - 1 minuto e mezzo.

10) Agriflex:

Invece come struttura dell'impasto ha notato qualcosa di diverso rispetto a prima?!

Antonelli: Come le dicevo poco fa l'impasto si e'

allentato, risulta piu' elastico grazie all'aumento dell'acido lattico.

11) Agriflex:

Ha dovuto aggiungere una puntatura a fine impastamento?!

Antonelli: Inizialmente si, circa 15 minuti. Ora siamo passati a 5 minuti...praticamente come andare in diretta.

12) Agriflex:

Rispetto al lievito compresso, ha notato qualcosa?! Avete ridotto le aggiunte?!

Antonelli: Il lievito liquido (ottenuto dal lievito compresso) che usavamo prima di questa esperienza con il lievito naturale prodotto con l'impianto Agriflex, e' stato scartato subito: era un prodotto sbagliato in quanto non essendo omogeneizzato, ci portava ad avere acqua e lievito compresso. Era semplicemente una prova per cercare di avvicinarci a qualcosa di nuovo e per cercare anche di risparmiare, ma non andava bene!!!

13) Agriflex:

Mentre per il lievito compresso a panetti, siete riusciti ad abbassarne le quantità?!

Antonelli: Attualmente ne utilizziamo circa un 1% mentre prima eravamo su un 3-4%.



14) Agriflex:

Quindi e' una economicità su cui si puo' contare?!

Antonelli: Secondo me assolutamente sì.

Poi c'e' un fattore molto importante su cui vorrei spendere due parole: quando impastavamo il lievito madre solido, veniva prelevato dal frigorifero e veniva inserito nell'impasto. Beh quel lievito prima che riuscisse a partire...aveva una lentezza allucinante. Invece il lievito naturale liquido prodotto con l'impianto Agriflex quando viene introdotto all'interno dell'impasto non e' gelato e con il calore che produce l'impastatrice, si arriva a 27-28°C, temperatura che ci permette di aggiungere meno lievito compresso perche' la reazione del lievito naturale liquido e' immediata.

15) Agriflex:

Per quanto riguarda la laminazione, sfogliatura?! Parlando anche con la produzione mi dicevano che ottenendo un impasto piu' morbido occorre apportare qualche aggiustamento.

Antonelli: Diciamo che quando la pasta viene piu' morbida la prima volta, si prendono poi le misure per esempio sullo spessore, etc...e si mette a punto la linea. I primi giorni in produzione si sono trovati un po' disorientati perche' non conoscevano questa reazione dovuta sempre all'acido lattico.

Quando poi sono stati informati e hanno preso rimedio con le velocità, etc...hanno trovato un grosso beneficio. L'altra pasta per esempio aveva un effetto contrario, si incordava e quando la pasta si incorda e' difficile tagliare un triangolino di 40 gr, prenderlo, arrotolarlo...i croissant vengono storti. Con il vostro sistema invece questo problema non si presenta piu' ed e' un grosso vantaggio questo. Bisogna solo prendere le misure.

16) Agriflex:

Quindi lei ha avuto modo di sperimentare questa nuova tecnologia anche nel periodo caldo?!

Antonelli: Sì Sì a settembre era ancora caldo, quindi abbiamo avuto modo di sperimentarlo anche nei mesi caldi...con soddisfazione.

17) Agriflex:

Quindi il prodotto ha mantenuto bene la sua forma, le pieghe si sono mantenute bene?!

Antonelli: Perfette!!!

18) Agriflex:

In lievitazione il prodotto ha mantenuto la forma?!

Antonelli: E' rimasto piu' o meno come l'altro, con il vantaggio di essere **molto piu' regolare**: oggi abbiamo una lievitazione di circa 5 ore in estate e in inverno, sempre.



Prima il tempo di lievitazione dipendeva dal freddo, dalla troppa aria. Questo oggi non succede piu' grazie al sistema Agriflex.

Un altro aspetto positivo ed eccezionale del prodotto ottenuto con l'impianto Agriflex, e' che il croissant con questo lievito prende corpo, ha una "buccia" molto sottile e questo si ripercuote direttamente sulla morbidezza, sulla friabilita', sulla sensazione che il prodotto ha in bocca. L'altro lievito, quello che utilizzavamo prima, noi diciamo che e' "incoccia-to", prendeva il colore del legno e aumentava lo spessore della "buccia".

19) Agriflex:

Lo sviluppo del prodotto e' buono?!

Antonelli: E' costante nella lievitazione e nella cottura.

20) Agriflex:

Avete dovuto abbassare la temperatura della cella di lievitazione oppure e' rimasta la stessa di prima?!

Antonelli: No e' rimasta quella di prima. Il ciclo e' rimasto invariato.

21) Agriflex:

Per quanto riguarda il confezionamento, avete riscontrato problemi?!

Antonelli: No!!! E' rimasto tutto quanto uguale.

22) Agriflex:

Il fatto che l'acido lattico sia aumentato, lo sviluppo del prodotto in cottura non ha fatto crescere troppo le brioches che poi non entravano nella confezione?! oppure e' rimasto uguale?!

Antonelli: No, non abbiamo avuto questi problemi.

La brioche e' piu' regolare, come le dicevo, quindi anche le macchine una volta tarate la

vorano molto bene perche' non ci si trova piu' di fronte a brioches piu' piccole e piu' grandi.

23) Agriflex:

Mentre per quanto riguarda la shelf-life?! Dopo 6 mesi avete avuto casi di muffa?!

Antonelli: No, non abbiamo mai avuto casi di muffa.

In realta' questa era una mia grande preoccupazione, perche' l'acido acetico, che nel caso del lievito naturale liquido ottenuto dall'impianto Agriflex e' diminuito, aiuta a prevenire le muffe, mentre il lattico, del quale come dicevo prima abbiamo riscontrato un aumento, agevola la formazione della muffa stessa. Nella realta' pero' non l'abbiamo mai trovata sul prodotto finito.

24) Agriflex:

Il prodotto resta umido all'interno?!

Antonelli: Esattamente! Il prodotto resta umido e morbido.

25) Agriflex:

Ha notato delle differenze nell'aroma del prodotto finito?!

Antonelli: Il classico sapore di lievito naturale qui risulta piu' evidente, piu' forte. Prima impastavamo con il lievito un po' acetato, spuntato e sul finale si percepiva, al gusto, un pizzico di acidità che adesso non c'e' piu', non c'e' piu' quel retrogusto.

Al contrario questo lievito grazie all'acidità lattica esalta i sapori.

26) Agriflex:

Come conservanti avete dovuto ridurre qualcosa?!

Antonelli: Abbiamo eliminato tutti i conservanti in fase di confezionamento.

27) Agriflex:

A livello di controllo qualità, dovrete avere ottenuto dei benefici dal momento che si tratta di cisterne totalmente chiuse, mentre prima era tutto quanto scoperto all'interno delle vaschette.

Antonelli: Facciamo fare periodicamente le analisi, ma al momento posso dire che questo sistema ha agevolato ulteriormente le pratiche burocratiche.

28) Agriflex:

Cosa mi dice del lavaggio?!

Antonelli: Il lavaggio lo abbiamo effettuato una volta, con acqua calda e successivo risciacquo con acqua fredda, senza detergenti.

29) Agriflex:

Invece per quanto riguarda il personale?!

Antonelli: Le risorse umane sono state riconvertite e ottimizzate: magari chi prima si occupava di fare il lievito ora fa l'impastatore.

30) Agriflex:

Il prodotto, migliorando qualitativamente, ha avuto un impatto maggiore sul mercato, con più richiesta?!

Antonelli: Questo è un dato che non posso

confermarle e purtroppo non è nemmeno il momento per poter dare una spinta al prodotto tramite una campagna marketing.

31) Agriflex:

Diminuendo le criticità del prodotto, avete avuto un ritorno economico?!

Antonelli: Sotto questo aspetto il **ritorno economico è IMPORTANTE.**

Ritorno a quanto dicevo all'inizio di questa intervista: questo prodotto rende la **produzione lineare senza intoppi, senza fermi.**

Quando in precedenza per esempio c'era un fermo di produzione, significava che si fermavano 120 persone per 10 minuti e 10 minuti x 120 persone sono dei tempi spaventosi. Per cui posso tranquillamente affermare che un ritorno economico da questo punto di vista c'è sicuramente con il nuovo sistema!!!

32) Agriflex:

E in fase di farcitura?!

Antonelli: Non è cambiato niente. Anzi, direi **molto più regolare!!!!** Non si trovano più i croissants piccoli che, in fase di farcitura sporcavano la teglia e che per noi prima rappresentavano uno scarto importante oltre al fatto di dover poi procedere al lavaggio teglie.



Tutti i produttori di croissant hanno il problema delle teglie che si sporcano in farcitura se il prodotto non è regolare ed è per questo che ci si deve attrezzare di macchine lava teglie. Noi per esempio ne abbiamo 3 e sono

macchine molto costose. Con questo nuovo sistema invece, non le dico che sarebbe possibile non averne affatto, ma sicuramente anziché 3 lava teglie se ne potrebbe avere solo 1.



Agriflex s.r.l. ringrazia l'azienda **ANTONELLI INDUSTRIE DOLCIARIE S.L.** nella persona del **Sig. Nicola Antonelli** per la cortese disponibilità nella conduzione di questa intervista; in particolare per la dovizia di informazioni dettagliate e specifiche del processo produttivo e dei miglioramenti ottenuti grazie all'implementazione dell'impianto industriale per la produzione di lievito naturale liquido fornitogli da Agriflex s.r.l. .

ANTONELLI INDUSTRIE DOLCIARIE S.L.

Sig. Nicola Antonelli



Agriflex Spagna (Valencia) -



Agriflex Bulgaria (Sofia) -



Agriflex Romania (Oradea) -



Agriflex do Brasil (São Paulo) -



Agriflex Francia (Urzy)

AGRIFLEX S.r.l.

Via Barsanti 6/8 - 47122 Forlì - ITALY

Tel. +39 0543 796153

Fax +39 0543 725152

www.agriflex.it

info@agriflex.it