

Tecnologie 'buone come il pane'

Le competenze e l'esperienza di Cepi al servizio della panificazione. Grazie a una vasta gamma di attrezzature e soluzioni tailor-made per lo stoccaggio, il trasporto e il dosaggio delle materie prime.

Partner strategico dell'industria alimentare dal 1985, anno della sua fondazione, Cepi progetta, costruisce e installa impianti chiavi in mano per lo stoccaggio, il trasporto e il dosaggio delle materie prime. Azienda a conduzione familiare con uno sguardo internazionale, Cepi ha sede a Forlì ma opera a livello globale grazie a una rete di partner nei cinque continenti e uffici in Malesia, per coordinare le operazioni nel mercato asiatico.

“La nostra missione va oltre l'assemblaggio di macchinari: costruiamo installazioni chiavi in mano che gestiscono la linea di produzione dallo stoccaggio al dosaggio, sviluppando soluzioni specializzate per soddisfare esigenze molto diverse e in continua evoluzione”, spiega l'azienda che, forte di una conoscenza globale di materiali, ambienti e mercati, è costantemente impegnata nell'attività di ricerca che la porta a sviluppare circa 300 sistemi unici ogni anno.

“Forniamo automazione integrata di tutte le operazioni produttive, con gestione della produzione attraverso soluzioni touch panel e software nativo per il controllo dei processi, piena tracciabilità, gestione del magazzino e scambio di informazioni con altri software ed Erp”, aggiunge Cepi. “Ogni sistema è personalizzato sulla base di un'analisi approfondita delle materie prime, del sito e dei consumi, e uno studio completo dei processi del produttore”. I sistemi firmati Cepi coprono ogni operazione, dal caricamento al dosaggio, garantendo la ripetibilità e la precisione della ricetta così come la piena tracciabilità per macro, medi e piccoli ingredienti, sia in polvere che liquidi.



Silo per interni Trevibox in tessuto antistatico Trevira



Fermentatori



LA PANIFICAZIONE SECONDO CEPI

Cepi ha sviluppato impianti per tutti i tipi di pane: a pasta molle o dura, integrale o di granoturco, di segale, di mais o di soda, incluse focacce e piadine. Con l'obiettivo di fornire le soluzioni (e l'esperienza tecnologica) necessarie per gestire al meglio ogni ingrediente, inclusi quelli comunemente impiegati nelle produzioni biologiche come quinoa, teff, amaranto, latte in polvere e fibre.

Stoccaggio e dosaggio

L'attrezzatura per lo stoccaggio comprende silos per interni ed esterni in acciaio inox o tessuto Trevira antistatico. Mentre la stazione per il dosaggio di micro ingredienti è in grado di gestire un'ampia gamma di materiali "impegnativi" supportando ricette molto diverse: con un dosaggio accurato di sale, miglioratori, aromi, spezie, amido, inclusioni e altri additivi comunemente usati nella cottura bio e senza glutine, come gomma xantana, lecitina, psillio e cellulosa. “È adatta al dosaggio continuo su grandi linee di produzione, facile da pulire e dotata di tecnologie per prevenire perdite e residui”, sottolinea l'azienda. “La nostra stazione 3 in 1 con miscelatore verticale è la scelta ideale per la produzione di premix: oltre a pesare gli ingredienti, filtra e miscela in un'unica unità, ottimizzando i tempi e creando una miscela già omogenea prima di raggiungere il mixer. La stazione 3 in 1 è veloce, precisa

e igienica. Ed eroga una miscela omogenea di polveri anche per quantità inferiori all'1% del totale nell'arco di 3-5 minuti. Può essere utilizzata anche al posto della tramoggia di dosaggio, e la sua velocità la rende molto adatta ai sistemi di miscelazione in continuo”.

Fluidificazione e raffreddamento

La farina trae grande beneficio dall'impiego di tecnologie come la fluidificazione e il raffreddamento, che garantiscono una maturazione naturale e temperature stabili. L'ossigenazione della farina operata dal letto fluido ne migliora sensibilmente la qualità, con una maturazione veloce ma naturale, senza bisogno di additivi. “La farina fluidificata è più panificabile”, spiega ancora Cepi, “con migliori risposte a tutti i trattamenti: dalla fermentazione alla preparazione dell'impasto, che è più elastico e più facile da lavorare, poiché assorbe acqua più facilmente e trattiene meglio i gas durante la lievitazione. Il pane fatto con farina ben ossigenata risulta quindi più soffice, grazie a un prodotto ben alveolato, e la maggiore durata della lievitazione lo rende più digeribile”.

Una gestione corretta e lineare della temperatura dell'impasto è essenziale, ma troppo spesso è soggetta ai cambiamenti stagionali e alle variazioni di temperatura negli ambienti di lavoro. Incidendo sui tempi di lievitazione e creando disomogeneità nei

prodotti finiti. “Cepi offre un sistema di raffreddamento centralizzato che rende possibile il raggiungimento graduale della temperatura impostata, basato sullo scambio diretto di aria precedentemente raffreddata attraverso letto fluido e in grado di portare autonomamente la farina alla temperatura richiesta per ulteriori lavorazioni, eliminando il ricorso ad agenti refrigeranti”, sottolinea l'azienda. “Forniamo un raffreddamento progressivo che garantisce stabilità, precisione e omogeneità nell'impasto grazie allo scambio termico diretto su ogni particella di farina”.

Fermentazione

Pane di segale, grano e multicereali, ma anche pizza, focaccia, brioche e cracker. Negli ultimi 20 anni, il trend dominante nel comparto della panificazione è stata la riscoperta del lievito madre e lo sviluppo di tecnologie che rendono possibile la qualità artigianale a livello industriale. “I nostri sistemi consentono la panificazione sia con metodo diretto che con metodo indiretto a due fasi, garantendo precisione e pieno controllo di tutti i processi, nonché standardizzazione e ripetibilità delle procedure”, spiega l'azienda. “Modulari e adatti a piccoli, medi e grandi volumi di produzione, preservano le caratteristiche delle materie prime e soddisfano i più alti standard di produzione igienica”.

www.cepisilos.com