



FrieslandCampina 

Foodservice



FrieslandCampina Foodservice adds joy to life by providing the goodness of dairy to consumers and operators with food service solutions that are convenient and fun to use.

TRAINING PANNE E BURRI DEBIC

1. Dalla Mungitura al confezionamento
2. Punto di fusione dei grassi
3. La Panna fresca di centrifuga
4. La panna d'affioramento
5. Omogeneizzazione si o no ?
6. Trattamento termico di: alta pastorizzazione bassa pastorizzazione e UHT.
7. Gestione, conservazione e utilizzo

Dalla Mungitura al Confezionamento

- Mungitura e raccolta entro 6 ore.
- Scrematura (che avviene per centrifuga)
- Omogeneizzazione
- Pastorizzazione (trattamento termico)
- Raffreddamento
- Imbottigliamento
- Confezionamento



FrieslandCampina univ

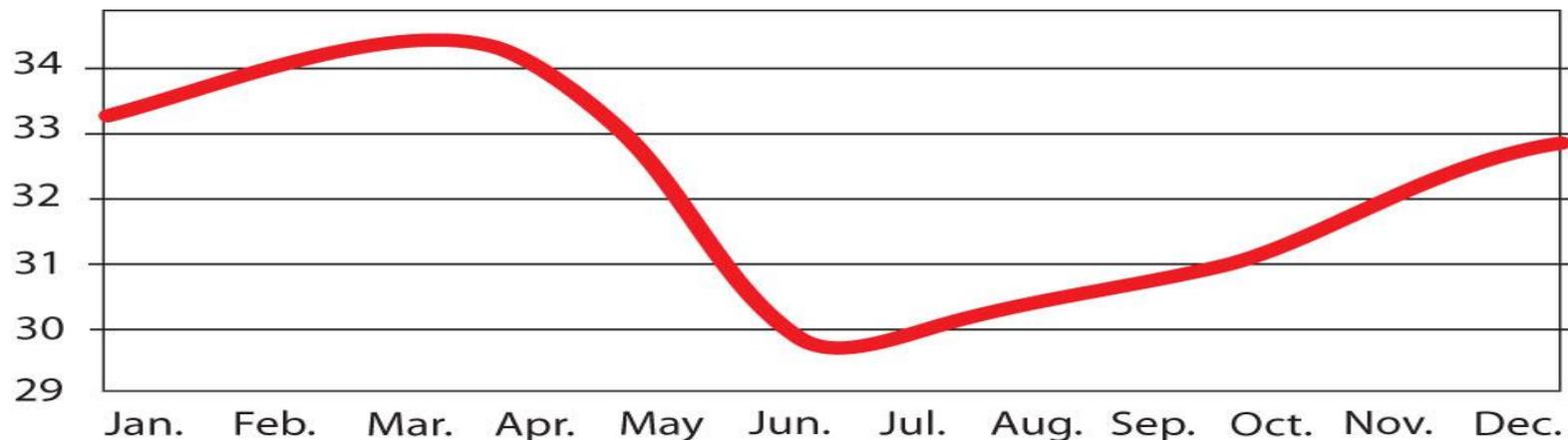
Foodservice

Punto di Fusione dei Grassi

Panna: un prodotto naturale delicato, con punto di fusione dei grassi **"variabile"** in base alla stagione e al nutrimento della mucca.

Autunno-Inverno: contiene grasso più duro ed ha un colore più chiaro.
P.F. + alto, superiore a + 32°C

Primavera-Estate: contiene grasso più morbido e ha un colore più paglierino.
P.F. + basso, inferiore a + 31°C.



L'importanza della temperatura.

TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE IN DETTAGLIO (fluttuazione)

Il cambio di temperatura non costante influenza:

- Stabilità → CONSEQUENZA: separazione dei grassi dal siero (sineresi) Colore → CONSEQUENZA ossidazione dei grassi.
- Gusto (aspetto organolettico) → CONSEQUENZA alterazione del gusto, rispetto al prodotto fresco. (vedi panna di affioramento)

Regole per un corretto utilizzo della panna:

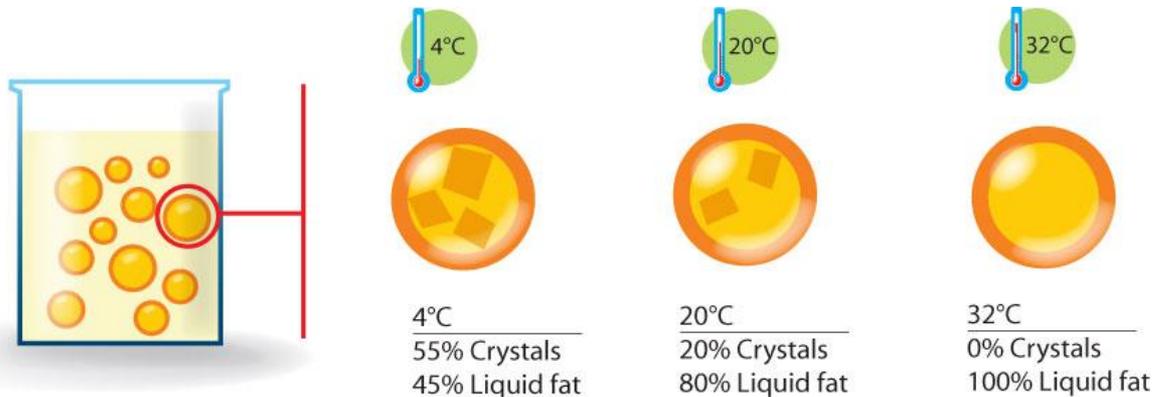
- Conservare sempre a temperatura costante: + 4°C.
- Temperatura ideale di lavorazione: +2 +6°C

L'importanza della temperatura

Temperatura di conservazione in dettaglio (fluttuazione)

Cristallizzazione: shock termico caldo-freddo e viceversa. La separazione tra sostanza secca e siero causano profondi cambiamenti nella panna:

- Degradazione delle caratteristiche nel montaggio
- Volume inferiore, separazione, sineresi e degradazione delle caratteristiche nell'utilizzo
- Rapida separazione dei grassi
- Denaturazione





FrieslandCampina univ

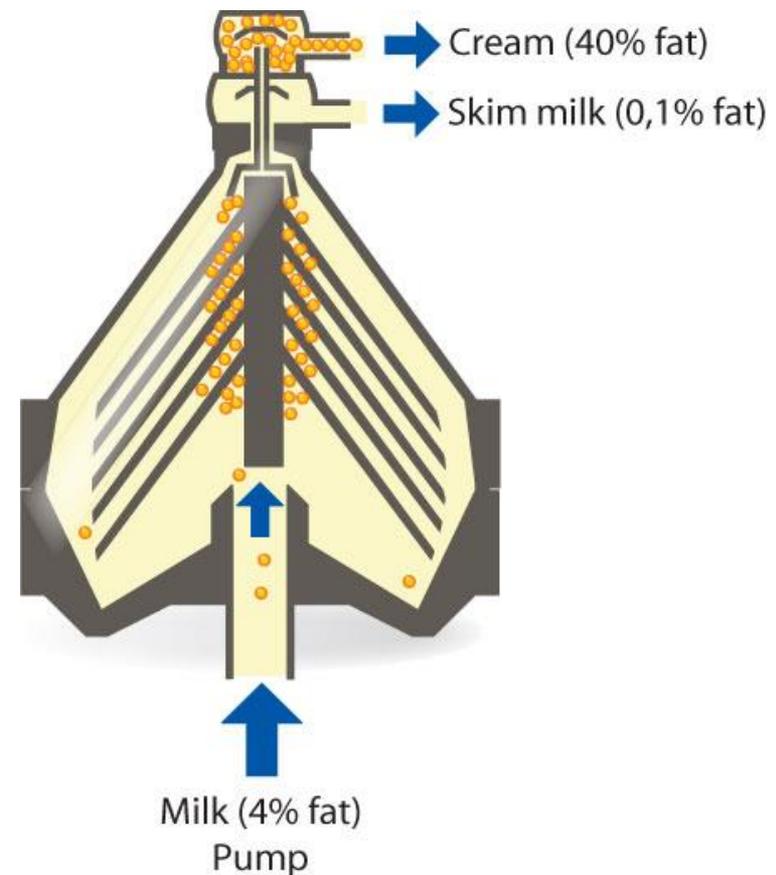
Foodservice

La panna si ricava dal latte di mucca
Il latte appena munto contiene tra il 4,0 e il 4,15% di materia grassa
Da 10 litri di latte intero, scremandolo allo 0,1% otteniamo 1 litro di panna al 40% di grassi.

CENTRIFUGA: Come / perchè?

Il latte intero entra nella centrifuga e le particelle del grasso del latte più leggere si separano da quelle del siero e delle proteine più pesanti, (**per forza centrifuga**). Risultato finale: panna e latte scremato.

Panna di Centrifuga





FrieslandCampina univ

Foodservice

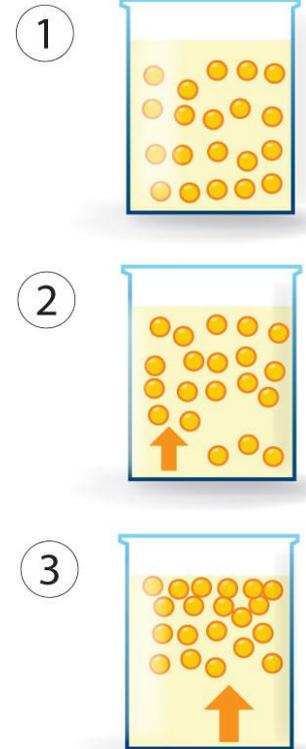
Panna d'Affioramento

La panna di affioramento in Italia viene principalmente ricavata dalla produzione di formaggi D.O.P. (Parmigiano Reggiano, Grana Padano e Grana).

Si inizia ad acidificare il latte fresco intero con il caglio più, una minima quantità della lavorazione precedente (10/15%).

Nel periodo di coagulazione/acidificazione del latte la temperatura raggiunge e supera i $+22^{\circ}\text{C}$ per oltre 12 ore a cielo aperto, in questo periodo avviene la separazione dei grassi dal siero. La parte più magra viene utilizzata per la produzione del formaggio, la parte più grassa separata nel periodo di coagulazione/affioramento viene prelevata, miscelata a latte fresco e centrifugata.

Nel processo di produzione/acidificazione del formaggio, il p.H scende sotto la soglia minima di 6,6 (tra 6,3 e 4,8), la reazione acida modifica completamente l'aspetto chimico - organolettico della massa di latte utilizzata.





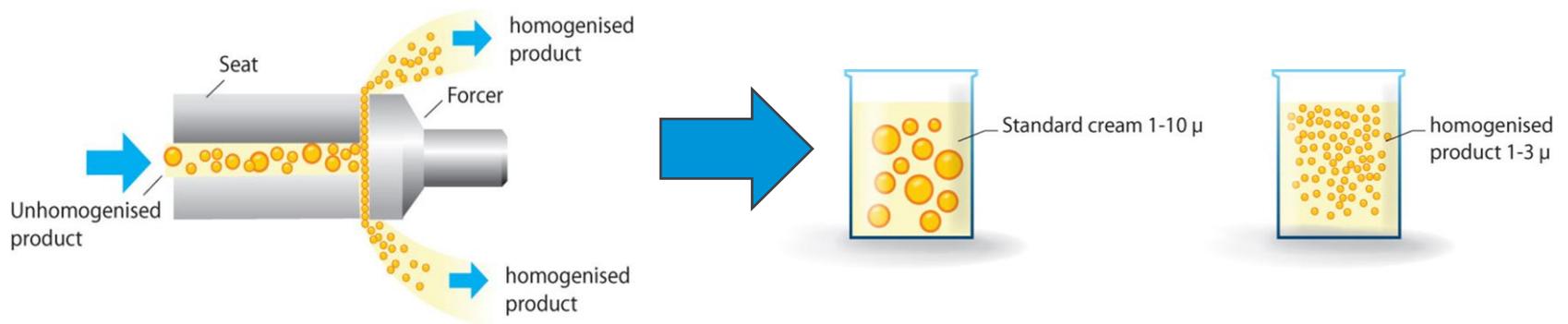
Omogenizzazione

COSA:

Riduce i globuli di grasso da macro a micron tutti della stessa dimensione (opzionale dopo una parziale fase del riscaldamento tramite pressione).

Il processo di omogeneizzazione determina le caratteristiche della panna e il montaggio della stessa:

- Colore più bianco
- Maggiore compattezza e stabilità nell'utilizzo, oltre alla minore separazione nella confezione. Più funzionale.



Omogenizzazione

RISULTATO DOPO L'OMOGENIZZAZIONE

- Cambio di emulsione
- Globuli di grasso più piccoli
- Membrane nuove e più resistenti
- L'intera emulsione ha una struttura diversa

RISULTATO SUL PRODOTTO FINITO

- Colore più bianco
- Gusto, pulito
- Più stabilità nel tempo
- Affioramento nullo
- Sensazione più calda al palato
- Migliore emulsione e viscosità

Pastorizzazione: Bassa e Alta

BASSA PASTORIZZAZIONE

- + 85/95°C per 10/15 secondi
- Shelf-life LIMITATA, 8 /10 giorni
- Occorre meno tempo dedicato in produzione con costi inferiori rispetto all'alta pastorizzazione
- Non viene confezionata in asettico
- Minor dispersione di energie e di risorse. Il rischio aumenta negli ultimi 5-6 giorni prima della scadenza
- aspetto batteriologico da monitorare spesso, con rischio di elevata carica batterica
- Perdita dal 3% al 5% che, separandosi all'interno della confezione, forma degli addensamenti difficili da estrarre dal contenitore, con perdita di tempo e denaro.

SEPARAZIONE E OSSIDAZIONE

ALTA PASTORIZZAZIONE

- +120°C per 3-5 secondi
- Vita più lunga del prodotto dai 20 ai 25 giorni.
- Tecnologia più complessa ed elaborata.
- Rischi batteriologici assenti, sempre sicura al 100%, più costante, perdita nulla, all'apertura del brik, 100% di utilizzo.
- Confezionata in "asettico".
- Funzionale fino all'ultimo giorno della scadenza
- Aspetto batteriologico e organolettico sicuro fino e oltre la scadenza, rispettando la catena del freddo.

SEPARAZIONE NULLA

Trattamento Termico UHT

Trattamento UHT: +135/145°C per 5-3 secondi (+135°C minimo, +145°C massimo)

- Vita più lunga del prodotto dai 90 ai 150 giorni (facoltativo)
- Tecnologia più complessa ed elaborata.
- Rischi batteriologici assenti, sempre sicura al 100%, più costante
- perdita nulla, all'apertura del brik, 100% di utilizzo.
- Confezionata in "asettico"
- Separazione nulla
- Sempre omogeneizzata

Trattamento Termico UHT

SISTEMI UTILIZZATI PER IL TRATTAMENTO TERMICO

- piastre (di acciaio o di titanio) (sistema indiretto)
- “tubolare” (sistema indiretto)
- cilindro: infusione di vapore a pressione (sistema diretto)

La panna “DEBIC” viene trattata con SISTEMA DIRETTO UHT

COME:

Dopo il trattamento termico (Infusione a Vapore) la panna viene raffreddata e confezionata in bottiglia.

Confezionata in ambiente aseptico.

Sistema Brevettato, unico in Europa.

La bottiglia rispetta al 100% le norme HACCP.



Panna Stand & Overrun al 35%

- Panna da montare al 35% di grassi
- Gusto morbido e piacevole delicata al palato
- Ottima compattezza
- Tenuta nel tempo
- Volume di sviluppo: 100% di liquido = 200%
- Ideale per bavaresi, farciture e mousse
- Va montata a velocità media in recipiente freddo a + 4°C
- Si conserva tra +2 e +6°C



Panna Prima Blanca al 38%

- Panna da montare al 38% di grassi
- Origine Piemonte
- Colore bianco naturale
- Gusto pieno, fresco e naturale grazie all'alta omogenizzazione del prodotto
- Ideale per decorazioni, grazie alla sua compattezza e consistenza che la fa durare oltre 48 ore montata, senza separarsi
- Si può rimontare
- Ottima resistenza al gelo-sgelo
- Va montata a velocità media in recipiente freddo + 4°C.
- Si conserva tra +2 e +6°C



CONSIGLIO IMPORTANTE per MONTARE la PANNA !

Regola d'oro: conservare sempre lo zucchero semolato (saccarosio) nel freezer a -18°C , da utilizzare solamente per montare la panna con montapanna automatico o planetaria.

Lo zucchero ha un p.H che varia da 4,2 a 5,0

La Panna ha un p.H che varia da 6,7 a 6,85

REAZIONE ACIDA

Di norma si utilizzano 100 g di zucchero ogni litro di panna.

Se lo zucchero viene utilizzato a temperatura ambiente, versato sulla panna, attiva una forte reazione acida.

Risultato: rottura dei legami tra le proteine e i globuli di grasso; (inizio denaturazione parte proteica, ossidazione dei grassi e sineresi). Dopo aver montato la panna la struttura risulta più grossolana, più instabile. Stoccata in frigo montata, tende a separarsi (sineresi).

Agenda

1. Cos'è il burro?
2. Burro Tradizionale e Burro Frazionato e Concentrato
3. Il Processo Produttivo
4. Il Controllo della Filiera Produttiva
5. La gamma di Burri Debic

Cos'è il Burro

É la materia grassa del latte che si ottiene dalla sua centrifugazione. FrieslandCampina screma solo latte fresco di raccolta giornaliera.

Burro Tradizionale, Frazionato e Concentrato/anidro

Il burro Tradizionale è costituito da :

- Grasso superiore a $>82,1\%$
- Per il $2/3\%$ da proteine, lattosio e acido lattico
- Per il 16% latticello/umidità

(può contenere anche tracce di sale e sodio)

Cambia il punto di fusione seguendo le stagioni (vedi tabella 21)

Il burro Frazionato è composto da un insieme di acidi grassi bilanciati.

«Garanzia e controllo del punto di fusione dei grassi»

- Grasso animale $>82,2\%$
- La parte restante si compone di tracce di proteine, lattosio, sodio

BURRO CONCENTRATO/ANIDRO: FRAZIONATO

- Grasso animale pari $>99,9\%$
 - La parte restante si compone di tracce di proteine, lattosio, sodio
- (non contiene umidità => lunga shelf-life) da 8 mesi ad 1 anno

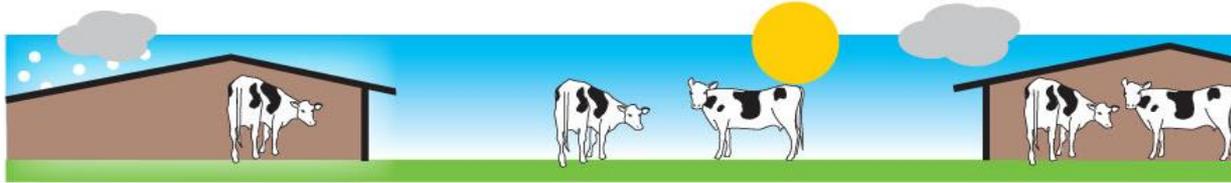


FrieslandCampina www.frieslandcampina.com

Foodservice

Il Burro Tradizionale

Jan. Feb. Mar. Apr. May Jun. Jul. Aug. Sep. Oct. Nov. Dec.



Più fieno e avena

Più erba



fieno, avena
...

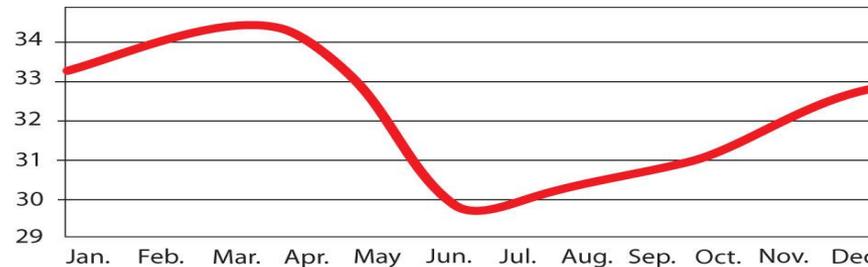
Burro invernale

Burro estivo

Contiene più grasso duro ed ha un colore più chiaro

Contiene più grasso morbido ed ha un colore più giallo

Punto di fusione dei grassi del burro, secondo la stagione.



QUALITA' MENO COSTANTE !!!

Il Burro Tradizionale

Considerazione: punto di fusione dei grassi

Il Burro **Tradizionale** non garantisce una costante per tutto l'anno poichè la diversa stagionalità influisce sul suo punto di fusione.

<p>STABILITA' 67% per la produzione di Biscotti, Croissant, Sfoglia. Ideale per lievitati.</p>
<p>TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE MAX +7°C.</p>

TEMPERATURA	CONTENUTO DI GRASSO SOLIDO % VARIABILE	Temperatura MIN.& Max Ottimale di lavoro + 12° / 16°C pH 4,6-5,2 Tipo di BURRO
+10°C	VARIABILE	TRADIZIONALE
+15°C	VARIABILE	TRADIZIONALE
+20°C	VARIABILE	TRADIZIONALE
+25°C	VARIABILE	TRADIZIONALE
+30°C	VARIABILE	TRADIZIONALE
PUNTO DI FUSIONE VARIABILE		

Considerazioni: burro frazionato

Viceversa il Burro **Frazionato** viene garantito in qualsiasi stagione dal medesimo punto di fusione poichè frutto di un particolare processo produttivo è stabile e costante tutto l'anno.

TEMPERATURA	CONTENUTO DI GRASSO SOLIDO	Temperatura MIN.& Max
		Ottimale di lavoro
		+ 12° / 14°C
		p H 5,2
		Tipo di BURRO
+10°C	48,0%	ANIDRO 30-32
+15°C	33,0%	ANIDRO 30-32
+20°C	18,3%	ANIDRO 30-32
+25°C	10,5%	ANIDRO 30-32
+30°C	5,0%	ANIDRO 30-32
max '+°C		11,5

TEMPERATURA	CONTENUTO DI GRASSO SOLIDO	Temperatura MIN.& Max
		Ottimale di lavoro
		+ 13° / 15°C
		p H 5,2
		Tipo di BURRO
+10°C	52,0%	CAKE 30-32. P.F.
+15°C	37,5%	CAKE 30-32. P.F.
+20°C	20,0%	CAKE 30-32. P.F.
+25°C	12,5%	CAKE 30-32. P.F.
+30°C	6,0%	CAKE 30-32. P.F.
max '+°C		15,5

TEMPERATURA	CONTENUTO DI GRASSO SOLIDO	Temperatura MIN.& Max
		Ottimale di lavoro
		+ 16° / 18°C
		pH 5,2
		Tipo di BURRO
+10°C	56,0%	CROISSANT 34-36
+15°C	42,8%	CROISSANT 34-36
+20°C	26,4%	CROISSANT 34-36
+25°C	18,6%	CROISSANT 34-36
+30°C	11,0%	CROISSANT 34-36
max '+°C		18,8

TEMPERATURA	CONTENUTO DI GRASSO SOLIDO	Temperatura MIN.& Max
		Ottimale di lavoro
		+ 20° / 22°C
		pH 5,2
		Tipo di BURRO
+10°C	65,1%	TOP-GOLD 38-40
+15°C	53,4%	TOP-GOLD 38-40
+20°C	37,9%	TOP-GOLD 38-40
+25°C	28,2%	TOP-GOLD 38-40
+30°C	19,3%	TOP-GOLD 38-40
max '+°C		24,7

Il Processo Produttivo

Il processo produttivo (4 fasi)

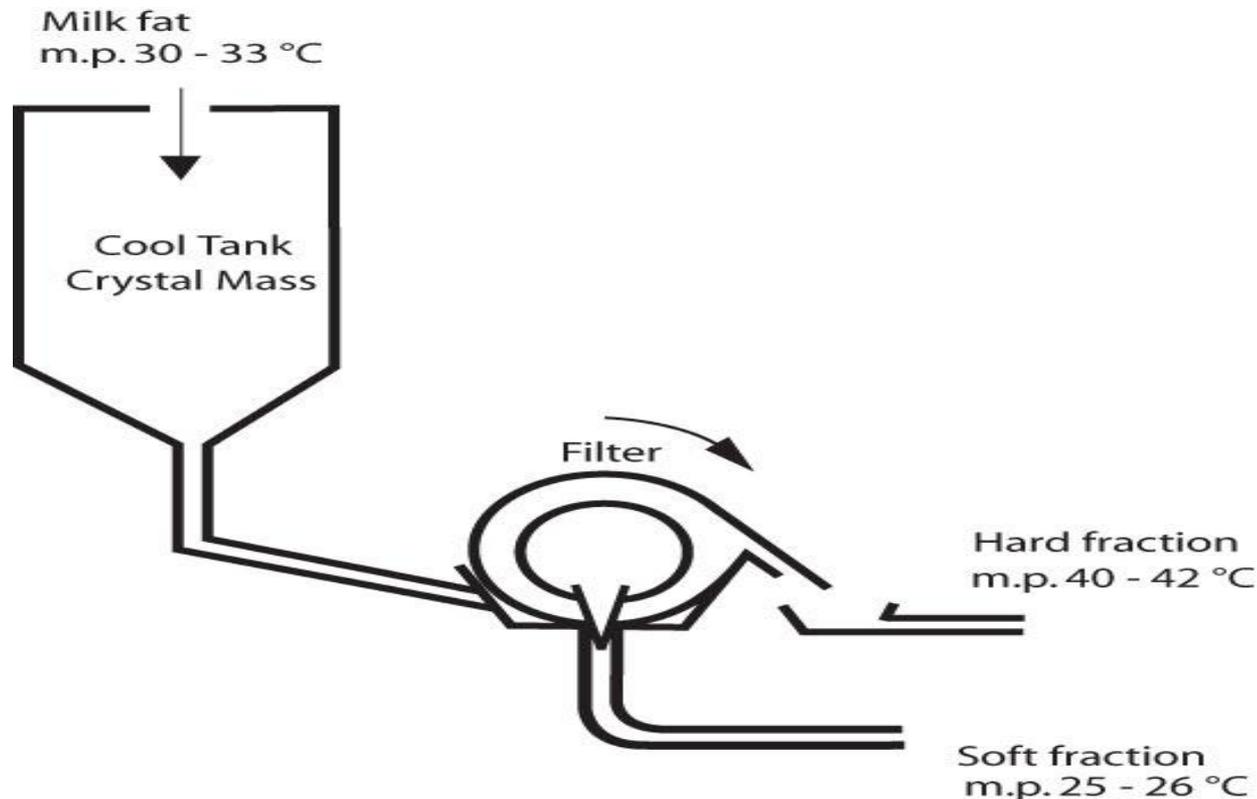
L'azienda si dota di due stabilimenti produttivi, ambedue siti nei Paesi Bassi:

- Nel primo vengono prodotti i **Burri Tradizionali** ossia burri che hanno un punto di fusione dipendente dalla stagione in corso
- Nel secondo vengono prodotti i **Burri Speciali (Frazionati)** ossia burri ottenuti con il metodo del frazionamento dei grassi che hanno un punto di fusione proprio, indipendente dalla stagione in corso.

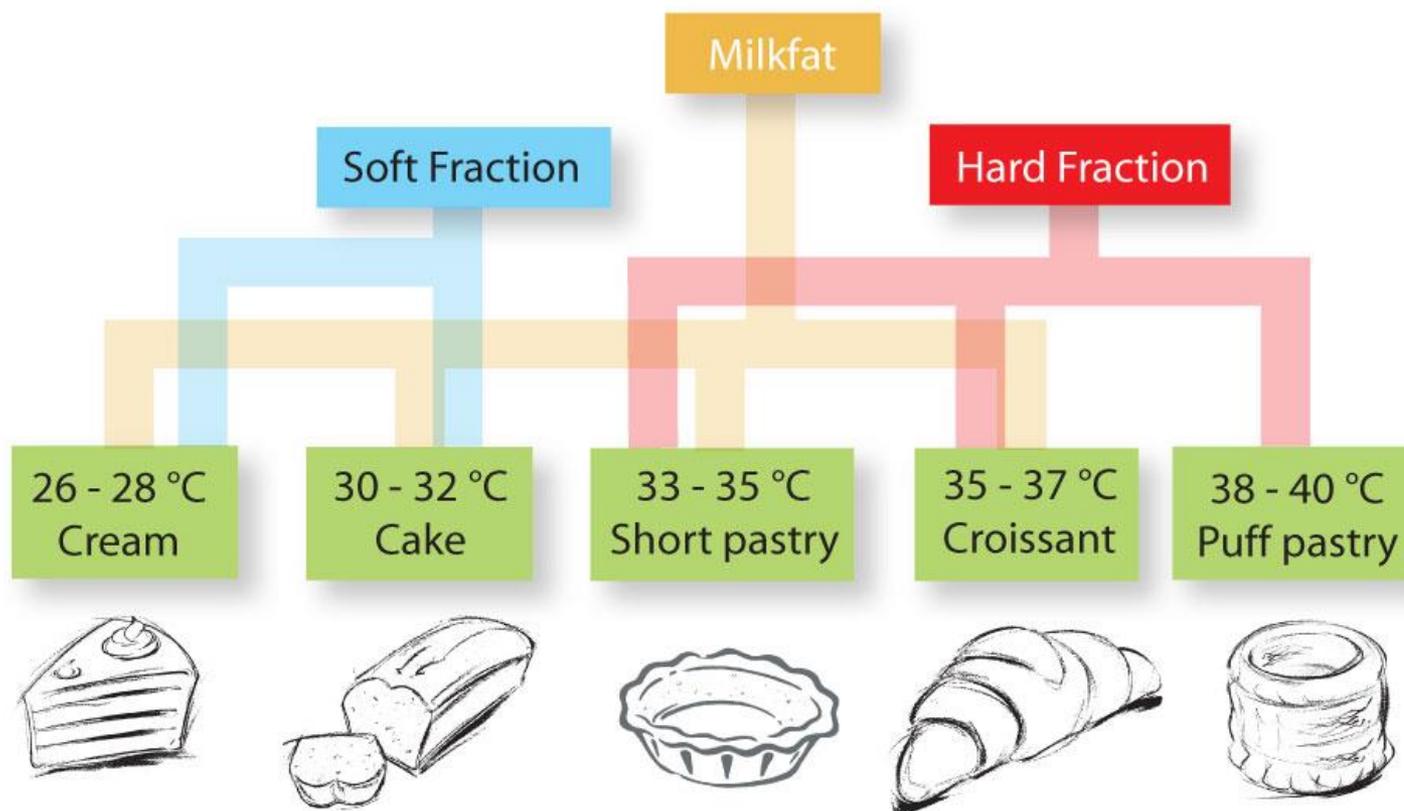
Il Processo Produttivo

Il Frazionamento

Attraverso questa fase le diverse tipologie di grassi presenti all'interno della materia grassa del latte vengono a loro volta divise seguendo i diversi punti di fusione.



Il Processo Produttivo L'assemblaggio dei Burri Frazionati e loro punto di fusione .



ECCO PERCHE' I NOSTRI BURRI SONO CONSIDERATI "SPECIALI"

Il Processo Produttivo

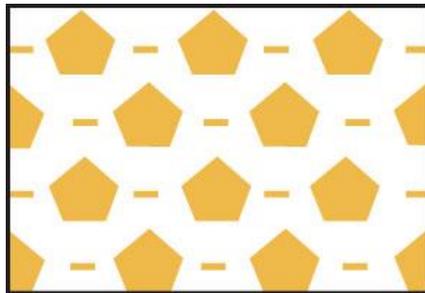
Raffreddamento, Cristallizzazione, Plasticità

Raffreddamento:

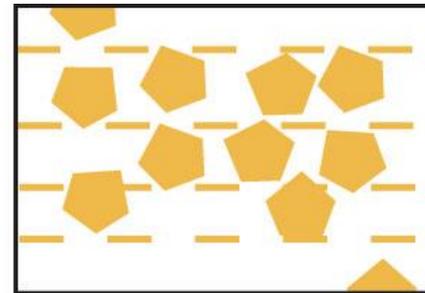
É una fase fondamentale che deve essere fatta lentamente e temperatura controllata affinché il burro non perda le migliori caratteristiche tecniche (ossia la buona **cristallizzazione delle diverse frazioni dei grassi**).

Una buona cristallizzazione garantisce più costanza e sicurezza nella fase di lavoro e la funzionalità è completa.

Burro
Speciale
Frazionato con
cristallizzazione
regolare



Fine Crystal Structure



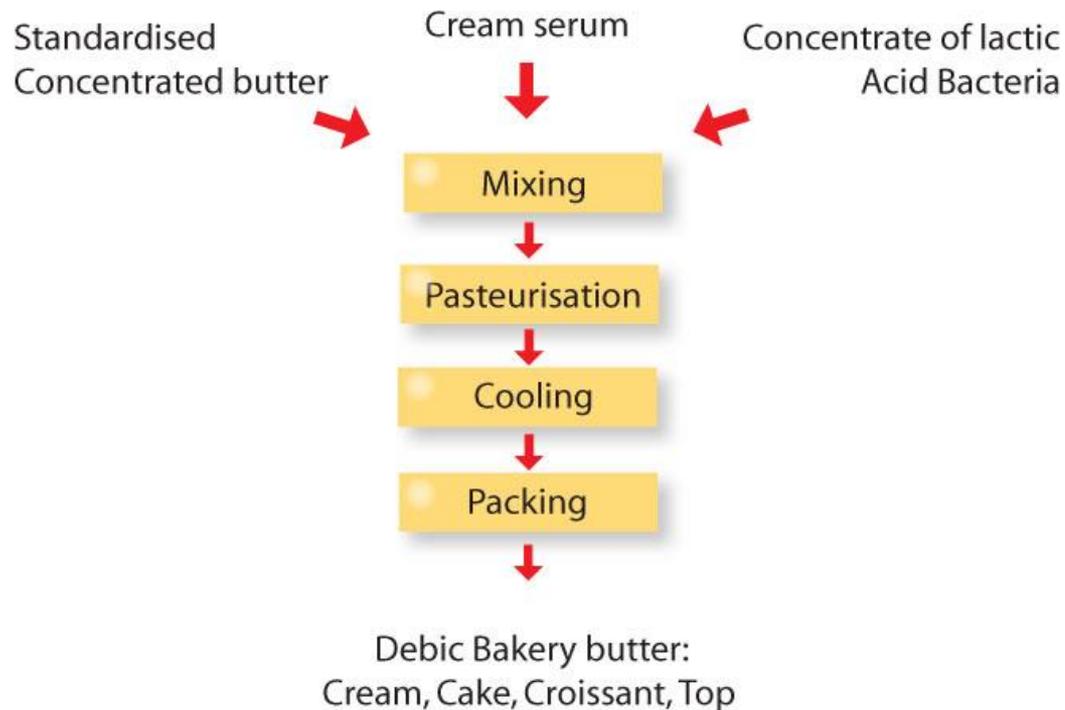
Loose crystal Structure

Burro con
Cristallizzazione
irregolare

Il Controllo della Filiera Produttiva

Burro **non inferiore** al $>82,10\%$ di grasso solo animale.

Production of bakery butter



Confezionamento

La grande differenza dei burri Debic è costituita dal controllo della filiera completa



FrieslandCampina ha il controllo totale della filiera di produzione, dalla raccolta del latte fresco, tutto di proprietà dei soci, fino all'utilizzo finale.

Le numerose certificazioni ISO garantiscono l'assoluta e totale qualità.

Non viene utilizzato burro di origine diversa se non è di nostra produzione. Non si utilizzano coadiuvanti tecnologici e additivi.

I Burri Debic

- **Burro Cake**
Punto di fusione: **tra 30°C e 32°C**



- **Burro Croissant**
Punto di fusione: **tra 34°C e 36°C**



Burro Cake Debic

- Morbido, struttura liscia e omogenea
- Garantisci impasti morbidi
- Facile da amalgamare
- Profumato
- Ideale per Crème al burro e muffing e cakes
- Punto di fusione: **tra 30°C e 32°C**
- La temperatura ottimale di lavoro è **tra +14°C + 16°C**
- Durata: è consigliabile utilizzare entro **112 giorni, garantito fresco come il primo giorno.**
- Disponibile nel formato **4x2,5 Kg**



Burro Croissant Debic >82,2%

- Facile da stendere e laminare, dotato di una buona plasticità
- E' facile da dividere in due parti da 1 kg ciascuno
- Ideale per croissant e sfoglia
- La temperatura ottimale di lavoro è tra **14°C e 18°C**
- Punto di fusione: **tra 34°C e 36°C**
- Durata: **112 giorni**
- Disponibile nel formato **5x2 Kg**





PER UN BUON RISULTATO IN
PRODUZIONE

CROISSANT e SFOGLIA

Farina: è molto importante il W e P/L

Temperatura del Laboratorio $>18^{\circ}\text{C}/<20^{\circ}\text{C}$

Temperatura dell'impasto, ideale 12°C max 16°C

Burro per l'emulsione del pastello P.F. ideale $28/30^{\circ}\text{C}$

Temperatura del pastello prima delle pieghe $6/7^{\circ}\text{C}$

Temperatura ideale del burro prima delle pieghe 14°C

Laminare il burro piatto senza il pastello per il giusto

Spessore.

Spessore del burro prima delle pieghe

Spessore delle pieghe con il pastello.

Molto importante è il N° giusto delle pieghe

GRAZIE PER L'ATTENZIONE!