



# Gelato di qualità con il latte fresco locale

L'idea della Centrale del latte di Cesena di produrre gelato “per approfondire l'universo del gelato di qualità fatto con il latte fresco” amplia di fatto le opportunità commerciali di questa cooperativa che ha investito nel progetto oltre 1,5 milioni di euro

**L**inaugurato lo scorso 30 agosto, il nuovo stabilimento è stato progettato con molta attenzione tecnologica e nella struttura troverà impiego nuovo personale. Dieci sono i gusti di gelato attualmente in commercio: oltre ai best seller panna e sorbetto al limone, la gamma comprende panna e amarena, crema di Firenze,

nocciola, affogato al caffè, panna e frutti di bosco, panna e cioccolato, montebianco e a breve si arricchirà di referenze “senza lattosio”. A dire il vero, il gelato della Centrale del latte di Cesena è già affermato da tempo nel territorio. Numeri alla mano nel 2017 sono stati prodotti oltre 500 quintali di gelato solo nella confezione in barattolo

da 500 g ma l'obiettivo è triplicare la produzione in breve tempo, grazie alla capacità produttiva del nuovo stabilimento. «La costruzione del nuovo stabilimento di produzione del gelato è la conferma di una grande attenzione alle innovazioni da parte della cooperativa – afferma Daniele Bazzocchi, direttore della Centrale del Latte di Cesena. – Con questi oltre mille metri quadrati abbiamo una parte interamente dedicata alle linee di gelato, praticamente annessa al caseificio e alle linee di lavorazione del latte. Con il gelato prodotto solo con latte fresco di alta qualità romagnolo e panna fresca, la cooperativa continua nella propria ricerca di trasformare la maggior parte di prodotto conferito dai soci». «In merito alla produzione di gelato ormai avviata dopo le consuete prove di produzione – spiega il direttore – porteremo nei mercati due novità di formato che affiancheranno il consolidato barattolo da 500 grammi: una confezione da 3 chili, destinata principalmente al canale horeca, e le coppette monoporzione. In quest'ultima referenza crediamo moltissimo, visto che la tendenza d'acquisto del consumatore finale è sempre più orientata alle porzioni monouso per la loro capacità di preservare anche la qualità del prodotto».

#### **Qual è l'obiettivo di questa operazione di ampliamento strutturale e produttivo?**

L'intento è quello di un'espansione commerciale ragionata e ben radicata non solo nel territorio romagnolo, aprendoci anche al contoterzismo. Stiamo mettendo a punto una proposta interessante anche per le altre centrali del latte italiane, interessate ad ampliare la gamma prodotti, utilizzando il latte fresco del loro territorio, e distribuire gelato di qualità con il loro marchio, proprio come abbiamo fatto noi circa 30 anni fa. Possiamo, infatti, produrre e stoccare il loro gelato all'interno della nostra cella di 400 metri quadri dotata di una capienza superiore a 500 posti pallet, consentendo così ad altre centrali del latte di sviluppare nuove linee di mercato.



#### **Un'opportunità anche per le altre centrali del latte quindi?**

Diciamo che è un'opportunità di fare un "gioco di squadra" rispetto alle multinazionali che producono gelato anche all'estero con latte in polvere, per poi rivenderlo in Italia. Noi lo produciamo con ingredienti di qualità di provenienza italiana come il latte fresco, panna fresca e zucchero.

#### **Il gelato è un'eccellenza tutta italiana...**

Certamente e inoltre la produzione conto terzi ci permetterebbe di sfruttare al meglio l'impianto realizzato. Le nostre nuove linee di confezionamento possono confezionare fino a 2000 pezzi da 500 g all'ora. Pertanto potremo produrre oltre 60 quintali di gelato al giorno, di sicura qualità.

#### **Ma perché la Centrale del latte di Cesena ha deciso di ampliare la produzione e investire così tanto nel gelato invece che in altri prodotti caseari?**

Perché? Beh, facciamo gelato da oltre 30 anni. Per noi è una referenza importante alla quale i nostri consumatori sono particolarmente affezionati. Inoltre, proprio il gelato è stato, per alcuni aspetti, la fortuna di questa Centrale grazie al riscontro positivo del prodotto presso i consumatori. Sino

**Daniele Bazzocchi,**  
direttore della  
Centrale del  
Latte di Cesena



## LE SCELTE TECNOLOGICHE

**Impianti di miscelazione:**  
CSF Inox

**Macchine di confezionamento e freezer:** Catta 27

**Pastorizzatore:** Tecnotat

**Cella, chiller per acqua gelida e impianti di climatizzazione delle sale di lavorazione:** Standard Tech

**Imballi primari con serigrafia interna:**  
Tecnowerck

a pochi mesi fa, prima della realizzazione del nuovo impianto, producevamo gelato sfruttando la sinergia operativa con Babbi, un'azienda del territorio di grande esperienza nel settore. Il nostro gelato ci ha consentito negli anni di essere considerati dai consumatori come un'eccellenza e di essere oggi l'unica realtà cooperativa del settore ancora autonoma dell'intera regione.

Non è facile per il consumatore capire l'alta qualità di un latte fresco e territoriale come il nostro. Soprattutto, questo non è facile oggi, considerando le continue evoluzioni nelle abitudini d'acquisto alimentari, dovute a scelte di vita, intolleranze e mode che dettano e cambiano gli stili e le modalità di alimentarsi. Per tanti anni il prodotto della Centrale del

latte di Cesena preferito dai consumatori è stato il gelato e solo portando a casa tutto il know-how di Babbi potevamo continuare a produrre un gelato così buono.

### Quali sono gli ingredienti che usate nella formulazione del gelato?

Latte fresco, panna, zucchero italiano e frutta. Ci stiamo attrezzando per usare frutta locale, italiana, come frutti di bosco, amarene e pesca. I mercati cambiano velocemente ed è indispensabile sapere leggere questi cambiamenti in tempi rapidi.

Gli ingredienti di qualità sono sempre più ricercati dai consumatori attenti a ben alimentarsi e alla salute. Per noi produrre gelato industriale con il latte fresco (la maggiore parte delle aziende specializzate lo producono con latte in polvere) è un valore aggiunto così come lo è l'utilizzo di panna e zucchero italiani.

### Ci descrive quale tecnologia usate?

Dopo essere stata preparata, la miscela di ingredienti viene gradualmente riscaldata fino a 60 °C attraverso uno scambiatore di calore multitubo (realizzato dalla ditta MBS di Parma). Contemporaneamente, vengono aggiunti i semilavorati attraverso un dissolvente (commissionato e realizzato appositamente da CSF Inox).

La miscela è successivamente pastorizzata con uno scambiatore a piastre Tecnotat a 80° C circa, omogeneizzata alla pressione di 140 bar (grazie all'impianto realizzato da GEA Niro Soavi) e raffreddata a 4 °C. La miscela viene poi fatta maturare in serbatoi di stoccaggio per almeno 24 ore, al fine di amalgamare al meglio gli ingredienti tra loro. Il prodotto viene alimentato ai freezer e portato a -8 °C subito prima che avvenga il dosaggio e il confezionamento. Il gelato poi è inscatolato e trasportato in cella frigorifera a -25 °C. La shelf life del prodotto è 2 anni.

