



### Disponibile nelle versioni:

- L12** lievito da farina di grano tenero
- L12 Sour** lievito naturale acidificato
- L12 Integrale** lievito naturale ottenuto da farina integrale
- L12 Bio** lievito naturale ottenuto da farina biologica (certificazione IMC)

### Applicazioni:

- Panificazione
- Pasticceria
- Pizza

### Dosaggio:

L'utilizzo di L12 varia a seconda del tipo e delle aspettative di qualità del prodotto finito.

### L12's range:

- L12** *natural yeast from soft wheat flour*
- L12 Sour** *sour natural yeast*
- L12 Integrale** *natural yeast from wholemeal flour*
- L12 Bio** *natural yeast from organic flour certified by IMC*

### Applications:

- Bakery
- Pastry
- Pizza

### Use:

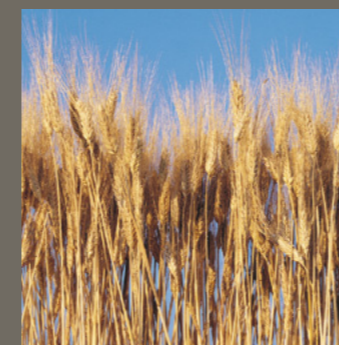
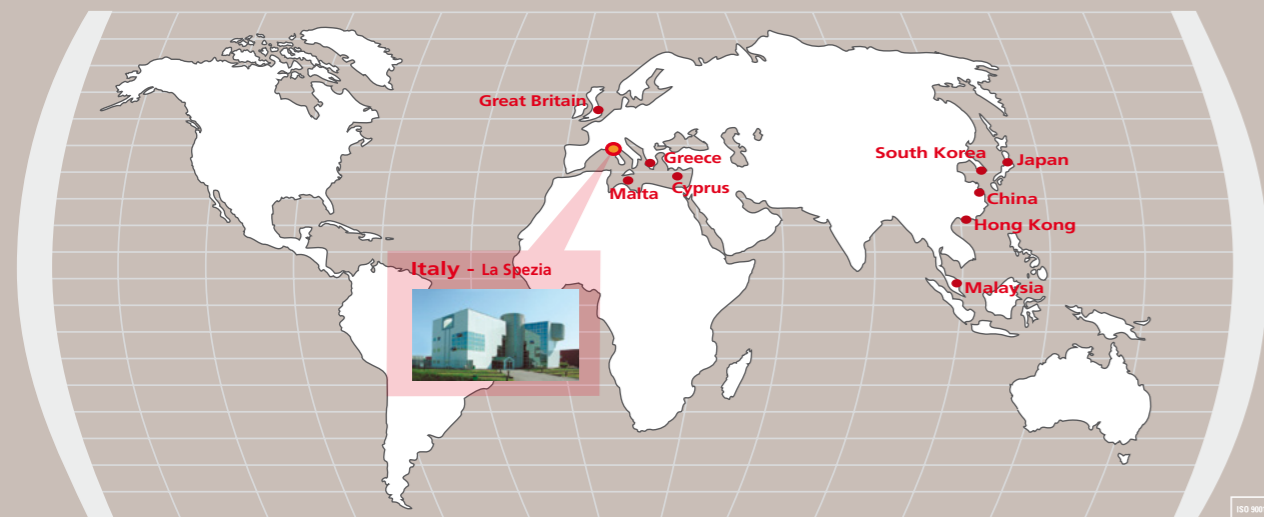
*The use of L12 varies according to the different applications and quality expectations.*

B.F.L. Bakery Future Lines s.r.l.  
 Loc. Giarizzo  
 19020 Ceparana (La Spezia) - ITALIA  
 +39 0187 93 10 45  
 fax +39 0187 93 10 46  
 www.bfl.it  
 info@bfl.it



bellani.com - 11/2010

### Business Location



LIEVITO NATURALE IN POLVERE  
 NATURAL YEAST IN POWDER FORM



www.l12.it

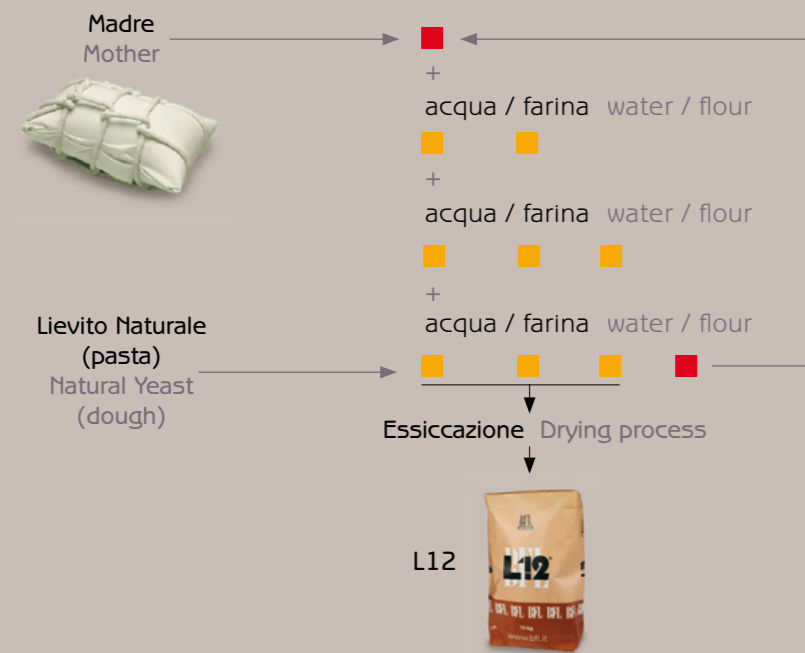




## Da una grande tradizione, una grande innovazione.

L12 è lievito naturale essiccato. Il processo di produzione segue fedelmente le tappe artigianali del lievito naturale: la lavorazione inizia con la Madre. La Madre, che contiene in misura equilibrata saccaromiceti e lattobacilli, viene più volte rinfrescata con farina ed acqua in quantità bilanciate e gli impasti ottenuti vengono lasciati riposare ogni volta sino ad ottenere l'aumento di volume necessario. È questo lento processo di lievitazione naturale il responsabile di tutte le caratteristiche distintive che L12 apporta.

Quando l'impasto raggiunge la forza ideale, BFL, usando una tecnologia esclusiva, lo disidrata e lo riporta alla consistenza della farina rendendo facilmente disponibile questo straordinario dono della natura



## From a great tradition, a great innovation.

L12 is dried Mother yeast in powder form. The production process mirrors accurately the artisanal steps of naturally leavened dough. We begin with a Mother dough. This dough, containing naturally occurring yeasts and lactobacillus, is refreshed several times with flour and water and each time is let to rest until it reaches the ideal volume. It is this un rushed natural leavening process which creates the distinctive characteristics of L12.

When the final dough reaches its ideal force, it is dried and converted into flour using BFL's patented technology. In this final powdered form, this gift of nature is then easily accessible to all.

## Controllo

L'intero processo si svolge in condizioni ambientali ideali e durante le varie fasi il nostro laboratorio di analisi controlla accuratamente tutti i principali parametri per la garanzia della corretta lievitazione. Questi controlli garantiscono la costanza qualitativa del lievito madre e del prodotto finale: il lievito naturale essiccato pronto all'uso.

## Control

The entire process is carried out in ideal conditions: our internal laboratory accurately checks, during various steps, all the main parameters which ensure the correct fermentation is taking place. These analysis guarantee the quality and consistency of the Mother dough and the final product: dried natural yeast in powder form.

## Vantaggi

**Miglioratore naturale:** L12 agisce come miglioratore degli impasti in fase di lievitazione. Svolge un'azione acidificante, il suo pH basso e la sua acidità creano le condizioni di crescita favorevoli per i lieviti, ed è fondamentale per la stabilità e la sicurezza del prodotto perché lo protegge dall'attacco delle muffe.

**Stabilità in lievitazione:** L12 agisce sul glutine della farina per mezzo dell'acido lattico che rende più stabile la maglia glutinica.

**Gusto/Aroma:** Migliora il gusto e l'aroma del prodotto finale dando il caratteristico sapore del lievito naturale, perché apporta metaboliti organici (acido acetico, lattico, succinico) che si formano durante la fermentazione attuata dai lieviti e dai batteri lattici.

**Qualità:** Rende il prodotto più stabile (Shelf Life) e più morbido nel tempo, perché durante la fermentazione si forma glicerolo (glicerina) che agisce sia sull'Aw (acqua libera) abbassandola e rendendo quindi il prodotto finale meno attaccabile dalle muffe e dai batteri degradanti, che come emulsionante rendendo il prodotto più soffice nel tempo.

**Digeribilità:** L'azione enzimatica favorisce l'idrolisi dell'amido rompendone le lunghe catene e formando composti più semplici (destrine) facilmente digeribili ed assimilabili.

## Advantages

**Natural Improver.** When added to the dough, L12 acts as a natural improver, it acidifies and with its low pH and its acidity create favourable conditions for the yeasts. In addition it protects the finished product from moulds.

**Fermentation Stability.** L12 works on the flour's gluten through lactic acid which strengthens the gluten network.

**Taste/Aroma.** L12 confers the characteristic smell, taste and aroma of Natural Yeast. This is due to its organic metabolites (acetic acid, lactic acid, succinic acid) which naturally develop during the leavening process.

**Quality.** L12 makes the finished product more stable (shelf life) and softer because during fermentation it produces glycerol which affects the "free water" (lowering it and therefore protecting the product from moulds and degrading bacteria) as well as acting as an emulsifier.

**Digestion.** The enzymatic action helps the hydrolysis of the starch by breaking down the long chains and creating simpler composites (dextrin) which are easier to digest.



## Conclusioni

BFL propone al mercato un lievito naturale stabilizzato sempre pronto per essere usato, di facile utilizzo, che permette la produzione di paste lievitate (panificazione, pasticceria e pizzeria) di alta qualità e con il sapore e la fragranza tipiche di una volta.

## Conclusions

BFL markets a stabilised natural yeast ready and easy to use, which makes it possible to produce leavened dough (bakery, pastry and pizza) of the highest quality and with a distinctive taste and aroma typical of the past.



## Scheda tecnica

Prodotto: L12 Codice: B 300

Descrizione: Semilavorato per pasticceria e panificazione, destinato ad usi professionali.

Ingredienti: Lievito naturale di farina di grano tenero tipo "0" in polvere.

Dosi di utilizzo: Variabile a seconda delle destinazioni.

Aspetto fisico:	Bianco avorio
- Colore:	Tipico del lievito naturale
- Sapore:	Acidulo
- Odore:	

Caratteristiche chimico/fisiche:	
- pH (met. Q05-06-002):	3,5-4,0
- Umidità (met. Q05-06-001):	10% max.
- Granulometria (met. Q05-06-003):	90% inferiore a 180 µm
- Acidità (met. Q05-06-003):	12min.
- Attività dell'acqua (met. MP-0285-R3/05):	0,300

Caratteristiche microbiologiche:	
- Carica batterica totale (met. AFNOR-V.08-051):	500 UFC/g
- Lieviti (met. UNI ISO 7954):	500 UFC/g
- Muffe (met. UNI ISO 7954):	<200 UFC/g
- Salmonella spp (met. AFNOR-V.08-052):	assente in 25 g.
- Coliformi (met. UNI ISO 7402):	assenti in 1 g.

Valori Nutrizionali:	
- Valore Energetico (MP 0297-R2/03):	1630 kJ/100 g.
- Valore Energetico (MP 0297-R2/03):	384 Kcal/100 g.
- Proteine (MP AOAC 992.23/00):	15,88 % p/p/ w/w
- Carboidrati (MP 0297-R2/03):	77,31 % p/p/ w/w
- Grassi (MP ISTISAN-34/96-met. B):	1,24 % p/p/ w/w
- Ceneri (MP AOAC 923-03/00):	0,53 % p/p/ w/w

Confezione: Sacchi multistrato in carta Craft, il primo antiscivolo, il secondo foglio liscio, il terzo a contatto con gli alimenti politenato. Chiusura a valvola con manicotto esterno per insacco manuale, senza cuciture. In conformità con il DM 21 Marzo 1973 come dichiarato dal fornitore.

Peso: Kg 15

Stoccaggio: Il prodotto si conserva per 12 MESI se tenuto in luogo fresco ed asciutto, a temperature comprese fra -15°C e +15°C. Richiudere accuratamente le confezioni dopo l'uso.

## Technical data sheet

Product Name: L12 Code: B 300

Description: Partly Finished Product for Professional Confectionary and Pastry Use and for bread making.

Ingredients: Natural Yeast in Dry Powder Form Cultivated from an Italian Wild Yeast Mother (Madre) Continuously Refreshed with Italian Soft Wheat Flour Type "0".

Method of Use: Variable According to Application

Physical Aspect:	Ivory
- Colour:	Typical of Natural Yeast
- Taste:	Sourish
- Fragrance:	

Chemical- Physical Features:	
- pH (met. Q05-06-002):	3,5-4,0
- Moisture (met. Q05-06-001):	10% max.
- Particle-size analysis	90% below 180 µm
- Acidity (met. Q05-06-003):	12 min.
- Water activity (met. MP-0285-R3/05):	0,300

Microbiological Features:	
- Bacterial total charge (UFG/gr.):	500 UFC/g
- Yeasts (UFG/gr.):	500 UFC/g
- Moulds (UFG/gr.):	<200 UFC/g
- Salmonella spp (met. AFNOR-V.08-052):	absent in 25 g.
- Coliforms	absent in 1 g.

Nutritional Value	
- Energetic value (MP 0297-R2/03):	1630 kJ/100 g.
- Energetic Value (MP 0297-R2/03):	384 Kcal/100 g.
- Proteins (MP AOAC 992.23/00):	15,88 % p/p/ w/w
- Carbohydrates (MP 0297-R2/03):	77,31 % p/p/ w/w
- Fats (MP ISTISAN-34/96-met. B):	1,24 % p/p/ w/w
- Ash (MP AOAC 923-03/00):	0,53 % p/p/ w/w

Packaging: Seamless, valve bag with external hose for manual bagging, made of multilayer Craft paper with a non-slip exterior layer, a smooth protective layer and an inner layer, in contact with the foodstuffs, of impervious polythene. The packaging is in compliance with the Italian Ministerial Decree "DM 21" of March 1973 (Sanitary Regulations for Packaging).

Unit Size: 15 Kg Bag

Storage and Handling: Shelf life 12 MONTHS when stored in a cool dry place, at a temperature between -15°C and +15°C. Once Opened use contents making sure that the partly used bag is kept tightly closed when not in use.

## Servizi

Alla BFL siamo consapevoli che esiste una forte interdipendenza tra fornitori di materie prime ed il settore bakery. Da un lato, lo Sviluppo di un Nuovo Prodotto è possibile se la tecnologia e gli ingredienti forniscono il materiale necessario, dall'altro lo SMP costituisce lo stimolo principale per i fornitori di tecnologia e di ingredienti. Ecco perché la BFL fornisce ai suoi clienti un servizio globale e prodotti su misura. Attraverso le consulenze dei nostri tecnici, visite ai laboratori ed ai centri di produzione, lavoriamo insieme, fin dai primi stadi, a nuove idee e nuovi progetti.

## Service

At BFL we understand that there is a mutual dependency between ingredient suppliers and the bakery industry. On the one hand New Product Development is only possible if technology and ingredients provide the necessary material, on the other hand NPD is the main driver for the technology and ingredients side. This is why we aim to provide a global service to our clients through consultancies, visits to test laboratories and manufacturing centres. We recognise the importance of actively working together, from a very early stage, on new ideas and new projects.