

NUEVO!

MIX FUNCIONAL PAN MOLDE

Uniformidad, volumen y control de proceso en panificación industrial

Desarrollado por Molino Chabás para líneas de producción industrial, este mix permite:

- ✓ Miga homogénea y controlada (abierta o cerrada)
- ✓ Excelente desarrollo de volumen en molde
- ✓ Corte limpio y regular para rebanado
- ✓ Mayor estabilidad en fermentación prolongada
- ✓ Consistencia entre lotes

DOSIFICACIÓN Y FORMULACIÓN DE REFERENCIA

Para obtener un resultado óptimo, respete la siguiente relación de ingredientes:

HARINA
(MP PREMIUM)

25KG

MIX FUNC.
PANY HAM

5KG

MARGARINA 1,5KG

AGUA 15L

LEVADURA
FRESCA

600 GR

Ideal para producción de pan de molde en gran escala y procesos automatizados.

PROCESO DE ELABORACIÓN PASO A PASO

Las instrucciones son orientativas, pueden variar en función de la maquinaria que se disponga y condiciones ambientales del lugar de trabajo.

01

Colocar todos los ingredientes en la amasadora y amasar 3 minutos en velocidad lenta y 7 u 8 minutos en velocidad rápida.

**En verano se debe utilizar agua fría ya que la masa se debe finalizar a 23°C.*

02

Dividir el amasijo obtenido en trozos con la cantidad de masa correspondiente a cada molde.

03

Pasar por sobadora 10 veces y luego estirar el bastón sobre el torno libre de harina, grasa o aceite, para armar los panes arrollando en forma firme y apretada.

04

Engrasar los moldes y las tapas con grasa.

05

Cortar el pan armado en 3 o 4 trozos y colocarlos en el molde con la parte cortada hacia arriba. Ver opciones de armado abajo.

06

Fermentar en un lugar no muy cálido y con humedad suficiente (si el ambiente es muy seco es conveniente tapar los moldes con polietileno a fin de que los panes no hagan cascara).

07

El tiempo de fermentación no debe ser inferior a 2,5 horas (para ello graduar la cantidad de levadura a utilizar).

08

Cocinar cuando al pan le falten unos 4 cm para llegar a la tapa en horno a 220°C por espacio de:

75 Minutos	3 o 4 kg de masa
90 Minutos	5 o 6 kg de masa
105 Minutos	8 o 9 kg de masa
2 Horas	10 o 12 kg de masa

09

Sacar del horno, desmoldar en el acto y dejar enfriar parados sobre una de sus puntas.

10

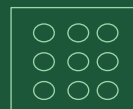
Para cortarlo se debe dejar pasar por lo menos 24 hs, siendo el tiempo ideal 48 hs.



Cálculo de masa en el molde:

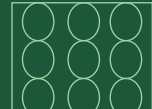
Multiplicar el ancho x alto x profundidad en cm y dividirlo por 3.5 a 4.5 dependiendo del alveolado que desee, me da el resultado en grs. Que entran en el molde.

ALVEOLADO CERRADO



Ej: 25CM X 25CM X 40CM
= 25000 / 3.5 = 7142 GRS.

ALVEOLADO ABIERTO



Ej: 25CM X 25CM X 40CM
= 25000 / 4.5 = 5555 GRS.

Opciones de Armado:

El Trozo de masa que va en el molde luego de sobarlo armar un rollo bien firme, si es necesario usar el antebrazo para armarlo o realizar el armado a máquina para asegurar uniformidad en la pieza.

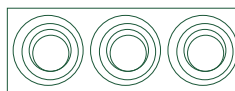
01 Trozo de masa:



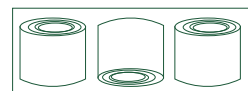
02 Cortar en 3 o 4:



03 Colocar en el molde:



OPCION A - VISTO DESDE ARRIBA:
Con la parte enrollada hacia arriba.



OPCION B - VISTO DESDE ARRIBA:
Con la parte enrollada hacia las paredes del molde.

MOLINO CHABÁS