**Ameliorator “TOP FORCE”**

**-mod de utilizare-**

Revizia 1- 19.11..2013

**1. Aplicatie:** Obtinerea de paine cu volum din faina anului 2013. Se foloseste la franzele, baghete, toast, etc.

REAL T.D.C. este producatorul acestui premix.

**2. Avantajele utilizarii acestui premix sunt:**

* Are certificat de calitate – declaratie de conformitate, este produs in conditii care respecta normele sanitar-veterinare de siguranta a alimentului HACCP
* Paine obtinuta are volum mare, miez cu porozotate uniforma, aroma placuta de paine proaspata si coaja aurie crocanta, fara crapaturi.
* Impiedica aplatizarea si pierderea volumului la paine.

**3. Ambalare:** Saci hartie multistrat de 25 kg.

**4. Termen de valabilitate:** 6 luni intr-un loc uscat, ferit de razele soarelui, cu o temperatura 18-250C, si o umiditate de circa 60-65%.

**5. RETETA DE FABRICATIE**

- ameliorator pentru volum paine “TOP FORCE” 200 grame

- faina 650 100 kg

- apa 48-55 litri

- drojdie 2 kg

- sare alimentara 1.8-2.0 kg

**6. MOD DE LUCRU**

* FRAMANTAREA ALUATULUI: amelioratorul se adauga la inceputul framantarii iar timpul de framantare trebuie sa fie redus la max 4/4minute; aluatul trebuie sa fie de consistenta normala , marirea cantitatii de sare adaugata pana la 1.8-2.0%.; cresterea aciditatii aluatului prin adaos de drojdie lichida sau cel mai usor de procurat: otet alimentar (acid acetic).

Aprecierea sfarsitului framantarii: aluatul trebuie sa fie omogen, bine legat, consistent, elastic si sa se desprinda usor de pe bratele malaxorului. La proba manuala, intins intre degetul mare si cel aratator, aluatul trebuie sa se intinda intr-o fasie subtire, transparenta si elastica, fara sa se rupa. Aluatul insuficient framantat este omogen, dar este lipicios si vascos iar aluatul framantat excesiv este extensibil, fara tenacitate si la proba manuala se rupe.

* FERMENTAREA FINALA IN DOSPITOR: temperatura de dospire trebuie sa fie < de 300C. La valori mai mari se obtin produse aplatizate,suprafermentate. -umiditatea relativa a aerului trebuie sa fie 70-80%. La valori < 70% se formeaza o pojghita uscata pe suprafata aluatului care ulterior se rupe, pierzand volum, iar la valori> 80% se umecteaza suprafata aluatului care conduce la aplatizarea acestuia si lipirea de panacoade, basici sub coaja, rumenire neuniforma dupa coacere.

-timpul trebuie sa fie mai mic decat de obicei si variaza functie de dimensiunea aluatului, gradul de incarcare al dospitorului, consistenta aluatului, tipul fainii, adaosuri de zahar, grasimi etc.

Aprecierea sfarsitului dospirii: aluatul are volum bine dezvoltat, la apasare usoara cu degetul revine relativ lent la forma initiala, este moale si pufos la atingere si prezinta o oarecare latire laterala. Aluatul insuficient dospit: volum insuficient dezvoltat, elasticitate mare, revine imediat dupa apasarea cu degetul, nu e moale si pufos iar aluatul dospit excesiv se aplatizeaza, nu are elasticitate iar la apasarea cu degetul revine foarte greu la loc sau deloc.

* CRESTAREA ALUATULUI DOSPIT: este indicat sa nu se cresteze sau daca se cresteaza pentru design, taietura sa fie foarte superficiala
* COACEREA ALUATULUI: temperatura de coacere trebuie sa fie mai ridicata decat de obicei;

- timpul de coacere trebuie sa fie mai redus decat de obicei.