



Выгодно и вкусно: творожный обезжиренный продукт с увеличенным выходом

ИДЕЯ ПРОДУКТА

Предлагаемая рецептура позволит выпускать качественный творожный продукт с рассыпчатой, плотной консистенцией и увеличенным выходом до 20%.

ЭФФЕКТИВНАЯ РЕЦЕПТУРА

| Сырье | Рецептура творожного продукта 0% ж. | |
|--|-------------------------------------|---------------------------|
| | предлагаемая рецептура, кг | стандартная рецептура, кг |
| Сухое обезжиренное молоко (м.д. жира 0,6%, м.д. белка 32%) | 84 | 100 |
| Закваска AiVi серии 30.11 СТ | 1 пакет на 1000 л | 1 пакет на 1000 л |
| Смесь молочных белков Гелеон 112 С-М | 4 | - |
| Пищевые волокна Sanacel Wheat 200 | 2 | - |
| Вода питьевая | 916 | 900 |
| Сычужный фермент | 0,001 | 0,001 |
| Кальций хлористый | 0,4 | 0,4 |
| Цитрат натрия | 0,45 | 0,45 |
| Количество нормализованной смеси | 1000 | 1000 |
| Выход готового продукта, кг | 218,0 | 180,0 |
| Увеличение выхода, % | 38 | |
| ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ | | |
| Массовая доля: | | |
| жира, % | 0,5 | 0,5 |
| влаги, % | 80 | 80 |

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ИНГРЕДИЕНТЫ

Закваска AiVi серии 30.11 СТ

- Обеспечивает пластичную структуру, рассыпчатую консистенцию творога, легко поддающуюся формованию.
- Сокращает потери белка и жира при производстве творога.

Пищевые волокна пшеничные Sanacel Wheat 200

- Способствуют увеличению выхода готового продукта.
- Обладают высокой влагопоглощающей (1:5–1:7) способностью за счет уникальной природной капиллярной структуры волокон.
- Формируют трехмерный, прочный армированный каркас в структуре продукта при набухании клетчатки в рецептурной воде, за счет чего происходит удержание сывороточных белков.
- Обогащают продукт балластными веществами, снижают калорийность.

Смесь молочных белков Гелеон 112 С-М

Преимущества использования:

- Повышает уровень белка в продуктах.
- Увеличивает выход готового продукта.
- Понижает себестоимость готового продукта.

Смесь молочных белков Гелеон 112 С-М является молочным продуктом, т.е. при его декларации индекс «Е» на этикетке не указывается.



ТЕХНОЛОГИЯ

Технологический процесс производства продукта осуществляют в творожных ваннах кислотно-сычужным способом в следующей последовательности:

1. Приготовление смеси, внесение пищевых добавок.

Смесь молочных белков и пищевые волокна пшеничные Sanacel Wheat 200 вносят в нормализованное молоко при температуре 30-40 °С через воронку с диспергатором. Набухание белка при указанной температуре в течение 20-30 минут при перемешивании.

2. Гомогенизация.

Гомогенизация смеси при температуре 55-60 °С и давлении 60-80 атмосфер.

3. Пастеризация и охлаждение смеси.

Нормализованную смесь пастеризуют при температуре (85 ± 2 °С) с выдержкой от 15 до 20 секунд. После пастеризации смесь охлаждают до температуры заквашивания (35 °С).

4. Заквашивание.

В нормализованную пастеризованную смесь температурой 35 °С вносят закваску AiVi серии LcLS 30.11 СТ. Добавляют хлористый кальций из расчёта 400 г безводного хлористого кальция на 1000 кг заквашиваемой смеси. Хлористый кальций вносят в виде водного раствора с массовой долей хлористого кальция от 30 до 40%, которую уточняют по плотности при 20 °С, цитрат натрия вносят в виде водного раствора. Затем в смесь вносят молокосвертывающий фермент в виде раствора с массовой долей фермента не более 1%. Доза фермента активностью 100000 МЕ на 1000 кг заквашиваемой смеси равна 1 г.

Закваску, растворы хлористого кальция и фермента вносят при непрерывном перемешивании смеси. Перемешивание проводят в течение 10-15 минут после внесения всех компонентов.

5. Сквашивание смеси.

После перемешивания смеси с закваской ее оставляют в покое, и по истечении одного часа проводят повторное перемешивание. Сквашивание проходит при температуре 35 °С до образования сгустка требуемой титруемой кислотности: 80-85 °Т.

6. Разрезание сгустка, отделение сыворотки и розлив сгустка.

Готовый сгусток разрезают проволочными ножами на кубики размером 2,0x2,0x2,0 см. Разрезанный сгусток оставляют в покое на 20-30 минут для выделения сыворотки. Выделившуюся сыворотку выпускают из ванны сифоном, сгусток разливают в бязевые или лавсановые мешки.

7. Самопрессование и прессование сгустка.

Прессование продолжают до достижения творогом требуемой массовой доли влаги (80%).

8. Охлаждение творога, упаковка, маркировка.

Творог охлаждают в установках для прессования и охлаждения творога, на охладителях, а также в мешках или пресс-тележках в холодильной камере до температуры (12±3) °С и направляют на упаковку и маркировку.

9. Доохлаждение упакованного творога.

Упакованный творог доохлаждают в холодильной камере до температуры (4+2) °С. После доохлаждения творога технологический процесс считается законченным и продукт готов к реализации.

ОПЫТ ПРИМЕНЕНИЯ

Специалисты отрасли, работающие с данной рецептурой, отметили экономическую выгоду её применения и высокие качественные характеристики выпускаемого продукта.

КОНТАКТЫ

Более подробную информацию и консультацию вы можете получить:

- направив свой запрос Вашему менеджеру;
- оформив запрос на сайтах ГК «СОЮЗСНАБ»;
- обратившись в Центр технологической поддержки по телефону: **+7 (495) 937-87-72.**