



Fecha publicación: 12/05/2007

NOTAS SOBRE MATERIAS PRIMAS

HUEVO – REGLAS DE USO DE LA YEMA EN POLVO PARA LA FABRICACIÓN DE HELADO

Normalmente observamos que no es habitual el uso de yema en polvo en la heladería.

El motivo principal por el cuál el productor de helados se negaba es, el regusto a "cocinado" y la dificultad en la hidratación de la yema en polvo. Y como consecuencias secundarias, el no poder contar con las propiedades particulares que aporta el huevo líquido, en los efectos de estabilizar el producto final.

Por lo tanto no podemos echar mano al "depósito de secos" y retirar el polvo de yema para hacer el sabor que necesitamos en el momento justo para la hora justa o para el cliente que nos solicita el o los sabores en cuestión.

Si consideramos que en muchos países se consume gustos como la vainilla, el chocolate, y el sambayón (sabor particular de la cultura Italiana y de países de Sud América), y que una de las materias primas principales es el huevo; la paradoja es: ¿cómo conseguir estos sabores, siguiendo parámetros de calidad y obviando el huevo en la producción de los mismos?

La respuesta es: "No se puede"

El camino habitual es: usar huevo líquido.

Pero nos encontramos con el inconveniente de tener materia prima fresca para elaborarlo en el momento que se necesita fabricar el gusto en cuestión.

Esto nos lleva a la conclusión lógica. "Que tenemos que hacer un pedido al proveedor del huevo líquido con la anticipación suficiente para planear la elaboración".

Por lo tanto estos sabores son sensibles y delicados al tener un stock necesario para su venta.

Ahora podemos decir con tranquilidad que este planeamiento se terminó.

Podemos con tranquilidad echar mano al depósito de secos y utilizar esa materia prima vedada por tanto tiempo en la elaboración de helados cuando se quería elaborar con calidad superior, sí: LA YEMA DE HUEVO EN POLVO.

Una novísima tecnología ha permitido conseguir una yema de huevo en polvo que permite disfrutar de las ventajas de la yema líquida tradicional.

Pero con la ventaja de poder tenerla siempre almacenada en el depósito de secos y poder usarla cuando nos es necesario.

La forma de uso es muy sencilla.

Cuando se elabora helados, se recomienda que se mezclen todos los polvos difíciles de humectar con los azúcares, léase azúcares + leche en polvo + estabilizantes + proteínas + algún aditivo, y ahora + la yema en polvo.

Estos polvos se arrojan sobre la fase líquida de la fórmula en el pasteurizador con una agitación violenta, para su total disolución y suspensión.

La temperatura ideal sería 40°C para la incorporación de los polvos.

Y aquí debemos hacer una aclaración que no es necesario hacer la rehidratación de la yema en polvo. Si se decidiera realizar la rehidratación se podría volcar la yema, ahora líquida a los 50°C sin problemas.



El único cuidado que deberíamos tener es no permitir la superación de los 70°C, en el mix durante la pasteurización.

A continuación se procede de la forma habitual que se está acostumbrada.

Autor: Lic. Daniel Pottí

Mundohelado Consulting España

<http://www.mundoheladoconsulting.com>