

WYROBY PRZEMYSŁU PIEKARSKIEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87
	Pieczywo trwałe	8070-04
	Chleb żytni pytlowy konserwowy	Zamiast BN-72/8070-04
	Proces produkcyjny	Grupa katalogowa 1232

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest proces produkcyjny chleba konserwowego żytniego pytlowego.

2. PROCES PRODUKCYJNY2.1. Wymagania dotyczące surowców i opakowań

2.1.1. Skład ilościowy surowców i wydajność gotowego produktu - zgodna z załącznikiem.

2.1.2. Jakość surowców. Mąka żytnia powinna odpowiadać wymaganiom wg PN-86/A-74032, a mąka pszenna - wymaganiom wg PN-64/A-74022.

Do produkcji należy stosować mąkę żytnią świeżą, bezpośrednio po przemiale lub przechowywaną nie dłużej niż jeden miesiąc. Mleko w proszku odtłuszczone powinno odpowiadać wymaganiom wg PN-81/A-86024, a syrop skrobiowy wymaganiom wg PN-82/A-74760. Pozostałe surowce i dodatki - wg obowiązujących norm przedmiotowych.

2.1.3. Jakość puszek i spoiwa powinna odpowiadać wymaganiom wg PN-84/O-79551 i PN-76/M-69401.

2.2. Przygotowanie puszek należy przeprowadzić wg BN-87/8073-06 p. 2.2.

2.3. Przygotowanie filtrów i sprężynek należy wykonać wg BN-87/8073-06 p. 2.3.

2.4. Wyposażenie - wg BN-87/8073-06 p. 2.4.

2.5. Przebieg procesu produkcyjnego

2.5.1. Ogólne zasady przygotowania ciasta. Ciasto na chleb konserwowy przygotowuje się metodą wielofazową wg schematu fermentacyjnego stosowanego przy produkcji chleba żytniego pytlowego.

Udział zakwaszonej mąki w cieście powinien wynosić najwyżej 55%.

Wszystkie dodatki przewidziane recepturą należy dodać bezpośrednio do ciasta.

2.5.2. Wytwarzanie ciasta. Do dzieży z dojrzałym kwasem należy dodać część wody przewidzianej do sporządzenia ciasta i dokładnie wymieszać z kwasem. W czasie miesienia dodać drożdże, syrop skrobiowy i sól w postaci roztworów wodnych oraz uprzednio przesiane mleko w proszku zmieszane z mąką w ilości 1 : 2. Następnie wprowadzić pozostałe ilości mąki i wody wynikające z receptury i sporządzić ciasto. Optymalny czas miesienia 8 ÷ 10 min.

Wydajność ciasta powinna wynosić dla chleba żytniego pytlowego około 171%. Wodę do ciasta stosować w ilości zależnej od chłonności mąki. Nie stosować dłuższego odpoczynku ciasta. Temperatura pomieszczenia nie może być niższa niż 20°C.

Zgłoszona przez SPOŁEM CZSS Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zakładu Badawczego Przemysłu Piekarskiego dnia 20 stycznia 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1987, poz. 13)

2.5.3. Schemat fermentacyjny wielofazowy - wg tablicy.

Schemat fermentacyjny dla chleba żytniego pyłowego na 100 kg mąki o wilgotności nie większej niż 14%

Faza fermentacyjna	Część kwasowa kg	Namiar surowców, kg							Ogólna masa, kg					Wydajność fazy
		mąka żytnia	woda	drożdże	sól	mleko w proszku	syrop skrobiowy	margaryna	mąka w fazie	wody w fazie	fazy	czas fermentacji min	temperatura fermentacji °C	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Zakwas	-	-	-	-	-	-	-	-	1,9	1,1	3,0	-	-	158
Przedkwas	3,0	5,1	5,5	-	-	-	-	-	7,0	6,6	13,6	360	26	194
Półkwas	13,6	17,0	8,0	-	-	-	-	-	24,0	14,6	38,6	300	27	160
Kwas	38,6	31,0	29,0	-	-	-	-	-	55,0	43,6	98,6	180	28	179
Ciasto	98,6	43,0+2,0 ¹⁾	około 15,0	0,6	1,8	4,0	3	2	98,0+2,0	około 58,6	168 ²⁾	-	32	około 171
¹⁾ Do obróbki ciasta. ²⁾ Ubytek fermentacyjny około 2%.														

2.5.4. Obróbka ciasta. Ciasto należy podzielić na kęsy o masie: 450 i 1359 g.

Dalsza obróbka - wg BN-87/8073-06 p. 2.5.

2.5.5. Zamykanie puszek - wg BN-87/8073-06 p. 2.5.5.

2.5.6. Obróbka termiczna - wg BN-87/8073-06 p. 2.5.6.

3. KONTROLA GOTOWEGO PRODUKTU

Ocena jakości. Każda partia gotowego produktu powinna być poddana ocenie organoleptycznej i fizykochemicznej zgodnie z BN-72/8071-06 i powinna odpowiadać jej wymaganiom.

K O N I E C

Załącznik

Informacje dodatkowe

ZAŁĄCZNIK

CHLEB ŻYTNI PYTLOWY KONSERWOWY
RECEPTURA I PARAMETRY TECHNOLOGICZNE

1. Receptura

mąka żytnia typu 720 ¹⁾	98 kg
mąka pszenna typu 850 ²⁾	2 kg
drożdże prasowane do	1 kg
lub drożdże suszone do	0,5 kg
mleko w proszku odtłuszczone	4 kg
syrop skrobiowy	3 kg
margaryna	2 kg
sól biała	1,8 kg
mąka ziemniaczana do obróbki kęsów	
ciasta	0,6 kg
wydajność średnia ³⁾	155

2. Zużycie materiałów pomocniczych na 100 kg chleba dla puszek o wymiarach102X119 mm158X177 mm

- spoiwo cynowo-ołowiane w prętach wg PN-76/M-69401
- wata higroskopijna do filtrów
- margaryna do smarowania puszek wewnątrz

0,35 kg

0,18 kg

0,30 kg

0,15 kg

0,80 kg

0,40 kg

3. Parametry technologiczne dla puszek o wymiarach102X119 mm158X177 mm

czas wypieku

30 min

40 min

czas sterylizacji - dopiekania

30 min

80 min

optymalna temperatura komory wypiekowej pieca:

- w czasie wypieku - 200°C, ze spadkiem do 180°C;

- w czasie sterylizacji - dopiekania 160÷140°C;

maksymalna temperatura komory wypiekowej pieca:

- w czasie wypieku - 210°C;

- w czasie sterylizacji - dopiekania - 160°C.

¹⁾ Dopuszcza się do wytwarzania ciasta stosowanie mąki pszennej typu 850 do 5% zamiast tej samej ilości mąki żytniej typu 720.

²⁾ Do obróbki kęsów ciasta.

³⁾ Wydajność została ustalona dla mąki o wilgotności nie większej niż 14%.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - SPOŁEM CZSS, Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego, Warszawa.

PN-76/M-69401 Spawalnictwo. Spoiwa cynowo-ołowiowe do lutowania miękkiego

PN-84/O-79551 Opakowania jednostkowe metalowe. Puszki do artykułów żywnościowych konserwowych. Ogólne wymagania i badania

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/8070-04

- a) usunięto chleb sandomierski,
- b) wprowadzono dwa wymiary puszek,
- c) w recepturze dostosowano zużycie materiałów pomocniczych, do nowych wymiarów puszek,
- d) w recepturze zmieniono parametry technologiczne.

BN-72/8071-06 Pieczywo trwałe. Chleb żytni pytłowy konserwowy

BN-87/8073-06 Pieczywo trwałe. Chleb piski konserwowy. Proces produkcyjny

3. Normy związane

PN-64/A-74022 Przetwory zbożowe. Mąka pszenna

PN-86/A-74032 Przetwory zbożowe. Mąka żytnia

PN-82/A-74760 Hydrolizaty skrobiowe. Syrop skrobiowy

BN-81/A-86024 Mleko i przetwory mleczarskie. Mleko w proszku

4. Symbol wg SWW - 2421-91.

5. Autorzy projektu normy - dr inż. Waśkiewicz, mgr inż. Henryk Jasek - Wojskowy Ośrodek Naukowo-Badawczy Służby Żywnościowej Warszawa-Rembertów; inż. Edward Maliszewski - Szefostwo Służby Żywnościowej Głównego Kwatermistrzostwa WP, Warszawa.